

324350



324350

P A T E N T E  
D E  
I N T R O D U C C I O N

por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE ALPARGATAS UTILITARIAS",  
a favor de Don Rafael GÁRATE OLARIAGA, de nacionalidad española,  
domiciliado en AZCOITIA (Guipúzcoa), "Santa Clara, nº 17".

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de alpargatas utilitarias.

La finalidad de esta invención es obtener una alpargata cuya estética permita su utilización en toda clase de actividades y que, sin embargo, simule a la perfección el aspecto de una alpargata de artesanía.

La alpargata objeto de esta invención, lleva a cabo su fabricación en condiciones tales que, a aparte de la finalidad antes indicada, da como resultado un producto que auna las ventajas de la primitiva alpargata de suela de esparto, cáñamo o yute,

324350



de ligereza y comodidad de uso, con las de un calzado capaz de transitar por toda clase de pisos o terrenos con robustez suficiente para resistir prolongadas utilizaciones sin deterioro, estar dotadas de condiciones higiénicas óptimas, ser su fabricación

5. rápida y sin requerir excesiva mano de obra, y permitir la adaptación de piso de suela a base de cualquier material natural o sintético que tenga la suficiente flexibilidad y resistencia para que el usuario camine sin molestia alguna.

Son conocidas alpargatas que, persiguiendo esta finalidad de simulación de la alpargata clásica, han obtenido productos deficientes, tanto por su pronto deterioro como por lo burdo de la simulación.

10.

La fabricación objeto de esta invención presenta las características siguientes, que pueden considerarse como diferenciales en relación con las fabricaciones similares y que son precisamente las que subsanan los defectos de las alpargatas obtenidas por estas fabricaciones anteriores.

15.

En primer lugar, con la fabricación objeto de esta invención, se reduce a un mínimo la utilización del pegado, y este empleo de pegamento tiene lugar en condiciones tales que no hay posibilidad de que manche zona alguna visible de la alpargata.

20.

Otra característica es la de utilizar como plantilla la Patentada por el actual solicitante en su Modelo de Utilidad núm. 51.900, de gran resistencia en su reducido espesor, perfecta continuidad en la fibra vegetal que la integra, adecuada lisura en la superficie de apoyo del pie del usuario, aislándole sin embargo eficazmente de todo contacto con la superficie superior de la suela y de la repercusión de cualquier accidente del piso o terreno por el que circule, aún siendo de naturaleza penetrante.

25.

Otra característica es la de que, la trenza o cerquillo que

30.

324350



contorneando totalmente la alpargata en la zona de unión del corte con el piso o suela de la misma, se emplea para simular la antigua ligazón de la alpargata clásica de dicha dos partes, cuya trenza en esta invención presenta un refuerzo en canutillo

5. yuxtapuesto al borde de la trenza e integrado con ella por puntada espaciada en trenzado ondeado.

Otra característica es la de que, mediante la disposición de que esta trenza, en esta invención, se une al corte, permite conseguir dos variantes en relación con la visibilidad u ocultación del piso de la alpargata o suela.

10.

Estas y otras características se pondrán de manifiesto en la descripción de un proceso de fabricación que a continuación se detalla:

El trazado del corte, por ejemplo de tejido de algodón, constituido, como es sabido, por zona de pala y zona de talonera, adecuadamente cosidas por sus bordes libres, se realiza con el habitual exceso de material hacia la parte de unión con la suela, pero en toda la zona que ha de quedar oculta de este corte, se practica un hilván en zig-zag cuyos dos cabos extremos son susceptibles de provocar el ceñido del borde libre al tirar ligeramente de dichos extremos.

15.

20.

Seguidamente se aplica este corte sobre una horma, previa adaptación a la altura conveniente, de la trenza de cerco obtenida independientemente, y cuya sujeción al corte se realiza por un sencillo cosido visible o nó, y si alojamos la plantilla yuxtapuesta simplemente a la zona correspondiente de la horma y sostenida por el reborde del corte, al ceñir el referido hilván quedará perfectamente en su sitio fijada.

25.

No queda más que pegar la suela a la superficie constituida por el dobléz del corte y superficie libre de la plantilla, para

30.

324350



considerar terminada la fabricación.

- Si la suela rebasa en su contorno, ligeramente, el correspondiente de la referida superficie de adherencia, entonces el cerco apoyará sobre el saliente así formado, es decir, que la suela será visible en su espesor, pero si por el contrario, las dimensiones de la suela son exactamente iguales a las de dicha superficie, entonces quedará alojada e invisible en el hueco cercado por la mencionada trenza, y será completa la sensación de que esta trenza está unida y es prolongación de la suela, o sea que simulará más apropiadamente la alpargata clásica.
- 5.
- 10.

- Como en la fabricación antes explicada, la trenza de cerco, se une al corte, se completa la simulación deseada mediante el ya indicado refuerzo de canutillo, dando además como resultado una mayor duración de la alpargata, dado que la parte por donde suele romperse antes la alpargata es precisamente en la unión del corte a la suela. Si la suela queda oculta, en la segunda variante antes mencionada, es el cerco el que recibe cualquier golpe con accidentes del piso o terreno y queda aún mejor defendida la suela contra desprendimiento respecto al corte y plantilla.
- 15.

- El antes expresado cerco por trenza de borde reforzado, cuyo refuerzo en canutillo puede ser un retorcido de algodón, lana, etc. que puede ser de colores muy diversos, permite emplear el color de la pala y talonera, y como la unión de este refuerzo a la trenza es por cosido, la sensación es que este cosido es exactamente igual al empleado en la fabricación manual de la alpargata clásica para unir la suela de yute a la lona del corte.
- 20.
- 25.

- De lo antes expuesto se deduce que la referida sujeción a la horma de la plantilla es sencilla sin recurrir a clavos ni tampoco se emplean clavos ni pegamento alguno para tal finalidad, ni hay posibilidad de que el corte se manche, ya que no se pega
- 30.

324350



al corte, y la adherencia de la suela puede conseguirse por el precitado pegado, pero nada impide recurrir a soldadura, vulcanizado, etc. según el material de la suela.

5. Dentro de la esencialidad del invento son aportables variantes de detalle, asimismo protegidas, tanto respecto a dimensiones como a los materiales empleados.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, lo que se declara como no practicado ni puesto en ejecución en España, comprende las reivindicaciones siguientes:

10. 1.- Procedimiento de fabricación de alpargatas utilitarias, caracterizado porque, una vez constituido el conjunto del corte integrado por pala y talonera de cualquier material textil apropiado, se traza la línea que ha de definir el dobléz del exceso de dicho material y en el borde libre y en su zona marginal se practica un hilván en zig-zag dejando libres los extremos salientes del mismo, y con referencia a la expresada línea de dobléz de dicho exceso del material del corte, se une el cerco de trenza al mencionado corte mediante un sencillo cosido mecánico imperceptible u oculto, en unos casos, y perceptible en otros, tras de lo cual se adapta el corte sobre horma apropiada, se acopla a la base de la horma la plantilla patentada por el actual solicitante en su Modelo de Utilidad nº 51.900, de suerte que cerrando sobre la plantilla el referido exceso de material de corte, y tirando ligeramente del mencionado hilván por los cabos libres, queda ceñido el dobléz sobre la plantilla y en contacto con la horma, terminando la fabricación con la adherencia de la suela a la superficie integrada por la expresada zona de
- 15.
- 20.
- 25.

324350

17



doblez y la superficie libre de la plantilla.

- 2.- Procedimiento, según la reivindicación 1, c a r a c t e-  
r i z a d o porque la unión de la trenza de cerco al corte puede  
hacerse de suerte que el borde inferior de la trenza de cerco en-  
rase con la línea de doblez del corte, o lo rebase en una exten-  
sión igual al espesor de la suela a adherir; si se acepta la pri-  
mera modalidad, las dimensiones superficiales de la suela a adhe-  
rir, exceden las de la superficie de adherencia de corte y plan-  
tilla en una extensión sensiblemente igual al espesor de la tren-  
za de cerco, mientras que si se acepta la segunda modalidad, ta-  
les dimensiones de la suela son exactamente iguales a las de di-  
cha superficie de adherencia, quedando en el primer caso visible  
el contorno de la suela, y oculto en el segundo caso al quedar la  
suela incluida en el hueco cercado por el exceso en saliente de  
la mencionada trenza.

- 3.- Procedimiento, según la reivindicación 1, c a r a c t e-  
r i z a d o porque el referido cerco, que se obtiene en continui-  
dad, y que puede ser fabricado con materiales de cualquier cla-  
se adecuada, llevando incorporado a su borde superior un cordón  
o retorcido de algodón, o similar, del color que se desee, de  
preferencia igual al del corte, realizándose esta incorporación  
del cordón a la trenza mediante un cosido estético similar al  
que, en la alpargata clásica, une el corte a la suela de yute.

- 4.- Procedimiento, según la reivindicación 1, en el cual la  
suela puede ser de cualquier material poroso, sintético, cuero,  
caucho y adherirse en consonancia con el referido material, sea  
por soldadura, pegado, vulcanizado, u otros apropiados.

- 5.- Procedimiento de fabricación de alpargatas utilitarias.  
Según se describe y reivindica en la presente memoria que  
consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola

324350



cara.

Madrid, a 17 de Marzo de 1966

RAFAEL GÁRATE OLARIAGA.

p. a.

JAIIME ISERN

P. P.

Firmado: LUIS REY PADILLA