

⑫

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

⑰ Numéro de dépôt: **83400732.0**

⑤① Int. Cl.³: **A 43 B 3/10**

⑳ Date de dépôt: **13.04.83**

③① Priorité: **13.04.82 FR 8206325**

⑦① Demandeur: **Mornas, Jean-Marie Edmond, 7 rue André Picaud, F-24300 Nontron (FR)**

④③ Date de publication de la demande: **26.10.83**
Bulletin 83/43

⑦② Inventeur: **Mornas, Jean-Marie Edmond, 7 rue André Picaud, F-24300 Nontron (FR)**

⑧④ Etats contractants désignés: **BE DE GB IT LU**

⑦④ Mandataire: **Casanova, André et al, CABINET ARMENGAUD JEUNE CASANOVA et LEPEUDRY 23 boulevard de Strasbourg, F-75010 Paris (FR)**

⑤④ **Procédé pour fabriquer un article chaussant et article chaussant obtenu.**

⑤⑦ Procédé pour la fabrication d'un article chaussant et article chaussant obtenu.

Ce procédé comprend, outre les étapes de découpe à l'emporte-pièce du dessus, de la semelle et de la première dans les matériaux convenant respectivement ainsi que la pose d'une bordure sur le dessus, les étapes suivantes:

a) assemblage bord à bord et à plat des bords arrières du dessus, avec pose simultanée d'une baguette externe et éventuellement d'une baguette interne;

b) assemblage du dessus sur la première par jointage au point de chaînette;

c) après enfilage du produit obtenu à l'issue de l'étape b) sur une forme chauffante, encollage du dessous du produit enfilé sur cette forme;

d) encollage de la semelle;

e) pressage de la semelle ainsi encollée sur le produit enfilé sur la forme chauffante;

f) on retire l'article chaussant obtenu à l'issue de l'étape e).

Application notamment dans l'industrie de la pantoufle.

EP 0 092 468 A1

Procédé pour fabriquer un article chaussant et article chaussant obtenu.

La présente invention est relative à un procédé pour fabriquer un article chaussant tel que notamment une pantoufle, une ballerine, ainsi qu'à l'article chaussant obtenu.

5 L'industrie des articles chaussants, notamment celle de la pantoufle, est actuellement encore très traditionnelle, c'est-à-dire que sa technique a peu évolué depuis un demi-siècle environ. Elle fait en particulier appel à une main-d'oeuvre relativement nombreuse dont
10 certains éléments sont très spécialisés.

A titre d'illustration, il sera indiqué ci-dessous les étapes successives d'un procédé traditionnel type pour fabriquer des pantoufles :

- on découpe à l'emporte-pièce le dessus ou
15 tige, la semelle ainsi que la première ou douillette, dans les matériaux convenant respectivement ;

- on assemble les bords arrières de la tige en les cousant superposés bord à bord et non joints à plat et en recouvrant cette couture par une haquette ;

- on coud un galon ou bordure sur les bords
20 libres du dessus ;

- on coud le dessus sur la première (cette opération, dite de montage, est effectuée par des spécialistes); et afin que la couture ne gêne pas le pied, on dispose une semelle interne également découpée à l'emporte-
25 pièce ;

- et on fixe la semelle soit par couture, collage, vulcanisation ou injection, selon le type de matériau choisi.

Toutes ces étapes entraînent bien évidemment
30 de nombreuses manipulations préjudiciables à la bonne présentation du produit final. C'est pourquoi il est le plus souvent nécessaire de faire passer les pantoufles sur des formes pour leur conférer une tenue satisfaisante. En outre, on peut noter que la fabrication d'une pantoufle

est relativement longue.

Aussi un des buts de la présente invention est-il de fournir un procédé pour fabriquer un article chaussant qui permet de réduire le temps de fabrication.

5 Un autre but de l'invention est de fournir un procédé de ce type qui permet de banaliser les différentes opérations et, par là-même, de rendre le personnel polyvalent.

10 Un but supplémentaire de l'invention est un procédé de ce type qui permet de diminuer notablement le prix de revient des articles chaussants.

Un objet de la présente invention est un article chaussant dont la présentation est nettement plus attrayante.

15 Ces buts et cet objet, ainsi que d'autres qui apparaîtront par la suite, sont atteints par le procédé pour fabriquer un article chaussant qui comprend, selon la présente invention, outre les étapes de découpe à l'emporte-pièce du dessus, de la semelle et de la première dans les matériaux convenant respectivement ainsi que la pose d'une bordure sur le dessus, les étapes suivantes :

a) assemblage bord à bord et à plat des bords arrières du dessus, avec pose simultanée d'une baguette externe et, éventuellement, d'une baguette interne ;

25 b) assemblage du dessus sur la première par jointage au point de chaînette ;

c) après enfilage du produit obtenu à l'issue de l'étape b) sur une forme chauffante, encollage du dessous du produit enfilé sur cette forme ;

30 d) encollage de la semelle ;

e) pressage de la semelle ainsi encollée sur le produit enfilé sur la forme chauffante ;

f) on retire l'article chaussant obtenu à l'issue de l'étape e).

35 Avantageusement, lors de l'étape c), la température de la forme chauffante est telle qu'elle entraîne la stabilisation des matériaux constitutifs du dessus et de la première, l'article chaussant gardant ainsi le

galbe de cette forme à l'issue de l'étape f) et ultérieurement.

De préférence, lors de l'étape c), la température de la forme chauffante permet également d'atteindre
5 rapidement le point de collage des colles utilisées.

Avantageusement, on dispose la semelle encollée dans une empreinte adaptée à la pointure de cette semelle.

Selon un autre mode de réalisation de l'invention, on découpe à l'emporte-pièce le dessus en deux moitiés
10 tiés qui sont assemblées bord à bord et à plat avec pose simultanée d'une baquette externe : on obtient ainsi un chausson qu'on enfle sur une forme chauffante et dont on encolle la face inférieure ; on encolle la semelle qui est découpée à l'emporte-pièce et qui est pressée contre la face inférieure
15 du chausson.

La présente invention est également relative à l'article chaussant obtenu par le procédé ci-dessus.

La description qui va suivre et qui ne présente aucun caractère limitatif, concerne un exemple de
20 réalisation du procédé selon l'invention pour fabriquer un article chaussant tel qu'une pantoufle, ainsi qu'à l'article chaussant ainsi obtenu.

On découpe à l'emporte-pièce un dessus ou tige dans un matériau qui peut être en toute matière et
25 notamment en peausserie poncée ou non, en cuir, en une imitation de peaux, en une matière plastique, en tissus de toute nature, en fibres artificielles ou naturelles, d'une seule nature ou associées entre elles en un ou plusieurs coloris, doublées ou triplées ou non. Selon le
30 présent exemple de réalisation, le matériau pour le dessus d'une pantoufle comporte en général une couche en une matière synthétique.

De même, on découpe à l'emporte-pièce une semelle dans un matériau tel que défini ci-dessus. Généralement
35 cette semelle est en feutre, en cuir, en un caoutchouc ou en une matière plastique.

Enfin, on découpe à l'emporte-pièce une première ou douillette dans un matériau tel que défini

ci-dessus qui n'est pas extensible ou dont l'extensibilité n'est pas possible du fait du sens de coupe.

Dans le cas où le dessus est découpé en une seule pièce, on effectue à l'étape a) l'assemblage bord à
5 bord et à plat des bords arrières du dessus et on pose simultanément une baguette externe pour recouvrir cette couture, et, éventuellement, une baguette interne.

Puis au cours de l'étape b), on coud la première au dessus par jointage au point de chaînette ou de
10 toute autre manière équivalente conférant à l'intérieur du produit ainsi obtenu un confort équivalent.

Selon un autre mode de réalisation, le dessus est découpé en deux moitiés ; on assemble bord à bord et à plat ces deux parties et on pose simultanément une baguette :
15 on obtient ainsi à l'issue de cette étape a) un chausson.

Le produit obtenu à l'issue de l'étape b) où le chausson issu de l'étape a) ci-dessus, est enfilé sur une forme chauffante (étape c) ; on encolle la semelle et le dessous de la surface du produit enfilé sur cette forme. La
20 température de cette forme est telle qu'elle entraîne la stabilisation du matériau constitutif du dessus et de la première (ou du chausson) : ainsi qu'il a été dit précédemment ce matériau comporte en général une couche d'un élément en une matière synthétique ou en un latex. Ainsi, on peut con-
25 férer au produit enfilé sur cette forme chauffante un galbe qu'il conservera ultérieurement. En outre, cette température permet également d'atteindre rapidement le point de collage des colles utilisées.

Par ailleurs, à l'étape d) on encolle la
30 semelle que l'on dispose avantageusement dans une empreinte : elle est ainsi correctement positionnée et maintenue en position lors de l'étape suivante.

A l'étape e), on presse la semelle ainsi encollée sur le produit enfilé sur la forme chauffante ; puis
35 on retire de la forme l'article chaussant à l'issue de cette étape e) (étape f).

Les encollages effectués au cours des étapes c) et d) peuvent être notamment réalisés avec une colle du genre Néoprène ou avec toute colle dont la fluidité est suffisante pour être appliquée par projection, par exemple, au moyen d'un pistolet à air comprimé et dont les solvants s'évaporent du fait de la température de la forme chauffante dans un laps de temps relativement bref.

Ainsi qu'on peut le remarquer, le procédé selon la présente invention supprime non seulement de nombreuses manipulations par rapport au procédé traditionnel, mais notamment aussi l'étape de montage nécessitant une attention particulière.

Ce procédé s'applique non seulement à la fabrication de pantoufles, mais également de mules avec rebord arrière, ainsi que des mules à talon plat découvert. Dans ce dernier cas, il sera nécessaire, afin de maintenir ces mules sur la forme chauffante, de poser un galon provisoire par exemple.

Il a été indiqué précédemment que le procédé selon la présente invention permet de réduire le temps de fabrication. Dans l'exemple de réalisation ci-dessus, il a été noté que le temps de fabrication était réduit d'environ un quart par rapport au procédé traditionnel.

Les étapes c) à f) peuvent notamment être réalisées sur un carrousel portant des formes chauffantes dont le fonctionnement est susceptible d'être automatisé.

Quant à l'article chaussant fabriqué selon le procédé de la présente invention, il conserve le galbe de la forme chauffante : ceci le rend donc plus attrayant pour un acheteur potentiel. En outre, on n'y observe aucune bavure due à la vulcanisation et aucune trace de carotte d'injection ; par contre, on peut noter qu'il y a un parfait respect des lignes de forme et notamment de la carre.

R E V E N D I C A T I O N S

1.- Procédé pour fabriquer un article chaussant tel qu'une pantoufle, qui comprend, outre les étapes de découpe à l'emporte-pièce du dessus, de la semelle et de la première dans les matériaux convenant respectivement ainsi
5 que la pose d'une bordure sur le dessus, les étapes suivantes :

a) assemblage bord à bord et à plat des bords arrières du dessus, avec pose simultanée d'une baguette
10 externe ;

b) assemblage du dessus sur la première par jointage au point de chaînette ;

c) après enfilage du produit obtenu à l'issue de l'étape b) sur une forme chauffante, encollage du dessous
15 du produit enfilé sur ladite forme ;

d) encollage de la semelle ;

e) pressage de la semelle ainsi encollée sur le produit enfilé sur ladite forme chauffante. ;

f) on retire l'article chaussant obtenu à l'issue
20 de l'étape e).

2.- Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'à l'étape a), en outre, on pose simultanément une baguette interne.

3.- Procédé selon l'une des revendications 1 et 2, caractérisé en ce que lors de l'étape c), la température de
25 la forme chauffante est telle qu'elle entraîne la stabilisation des matériaux constitutifs du dessus et de la première.

4.- Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que lors de l'étape c), la température de la
30 forme chauffante permet également d'atteindre rapidement le point de collage des colles utilisées.

5.- Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé en ce qu'on dispose la semelle encollée dans une empreinte adaptée à la pointure de cette
35 semelle.

6.- Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que l'on découpe à l'emporte-pièce le dessus en deux moitiés qui sont assemblées bord à bord et à plat avec pose simultanée d'une baguette externe et on enfile
5 le produit obtenu sur ladite forme chauffante.

7.- Article chaussant obtenu selon les revendications 1 à 6.



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

0092468

Numéro de la demande

EP 83 40 0732

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl. ³)
A	US-A-2 984 918 (J. GLASSMAN) * Colonne 2, lignes 25-38; figures 1-5 *	1,7	A 43 B 3/10
A	--- US-A-2 421 604 (C.C. EATON) * Colonne 2, ligne 29 - colonne 3, ligne 6 *	1,7	
A	--- US-A-3 793 746 (W. MITCHELL et al.) * Colonne 6, lignes 9-31; figures 1-7 *	1,7	
A	--- GB-A-1 331 855 (LAMBERT HOWARTH) * Page 1, colonne de droite, lignes 64-67; figures 1-6 *	1,2,7	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl. ³)
			A 43 B
Le présent rapport de recherche a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 06-06-1983	Examineur MALIC K.
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES			
X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire		T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant	