

# **DISCIPLINARE DI PRODUZIONE DELLA SCARPA DA UOMO DI PARABIAGO CON LA LAVORAZIONE "BLAKE"**

## **Art. 1 Nome del prodotto**

La denominazione "**Scarpa da uomo di Parabiago**" è riservata alle calzature rispondenti ai requisiti ed alle prescrizioni imposte dal presente disciplinare.

## **Art. 2 Area geografica di produzione**

La zona di produzione della "**Scarpa da uomo di Parabiago**" comprende l'area ricomprensiva i Comuni di: Parabiago, Canegrate, Cerro Maggiore, San Vittore Olona e Busto Garolfo in quanto fanno parte della filiera di Parabiago calzature.

## **Art. 3 Caratteristiche del prodotto, metodiche di lavorazione e conservazione**

### **3.1 Caratteristiche del prodotto**

Materiali prodotti o lavorati sul territorio italiano, con attenzione primaria all'utilizzo di parti costitutive dell'indotto del parabiaghese.

I principali materiali per la realizzazione delle tomaie e delle fodere è la pelle.

### **3.2 Metodiche di lavorazione**

Di seguito vengono indicate le operazioni che portano all'ottenimento del prodotto finale:

- produzione non superiore a 6 paia per dipendente impiegato nella lavorazione (manovia/produzione);
- ciclo di lavorazione per la produzione di ogni singolo paio : non inferiore alle 8 ore;
- le fasi di taglio e giunteria possono avvenire anche in aziende esterne, ma sempre nel territorio lombardo;
- il taglio della tomaia in pelle può essere eseguito esclusivamente a mano e/o con taglio automatico;
- la lavorazione della calzatura viene eseguita a scarpa singola, con particolare attenzione ad ogni fase;

Le fasi che contraddistinguono la lavorazione a "blake" tipica del territorio parabiaghese sono le seguenti:

- a. montaggio della punta a mano e/o con la premonta;
- b. chiusura a mano dei fianchi a semenze o a colla/chiodi;
- c. montaggio della boetta a mano o con la calzera;
- d. applicazione del guardolo alla tomaia;
- e. incollaggio ed applicazione della suola;
- f. incisione nel cuoio dell'incrina o della canalina;
- g. cucitura "blake" a macchina;
- h. spianatura della suola per ottenere il livellamento della cucitura;
- i. fresatura della suola;
- j. applicazione del tacco;
- k. fissaggio del tacco;
- l. raccordo del tacco alla suola;
- m. fresatura e carteggiatura della suola e del tacco in cuoio;
- n. pomiciatura della suola;
- o. coloratura della suola;
- p. lucidatura;
- q. timbratura.

Il finissaggio e la rifinitura della scarpa (guarnizione, stiratura, pulizia, apprettatura e confezionamento) sono effettuate nella loro quasi totalità manualmente, con controllo attento in ogni fase fino alla loro messa in scatola.

### **3.3 Descrizione del prodotto finito**

Le **"Scarpe da uomo di Parabiago"** sono calzature di alta classe e di elevata qualità destinate ad un mercato di nicchia.

### **Art. 4 Materiali e attrezzature specifiche utilizzati per la preparazione, il condizionamento e l'imballaggio dei prodotti**

Materiali e attrezzature utilizzate sono quelle comunemente in uso nei calzaturifici secondo la vigente normativa.

Il marchio distintivo del De.C.O. di Parabiago (galletto stilizzato) viene posto sul lato esterno della suola in cuoio; il logotipo relativo marchio "DE.CO" deve essere apposti sulla confezione.

Prima dell'immissione al consumo il prodotto finito deve essere confezionato secondo norma di legge.

### **Art. 5 Descrizione dei locali di lavorazione**

Locali di lavorazione sono quelli comunemente in uso nei calzaturifici secondo la vigente normativa.