

194751

Nº 387.296

# MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de una

## PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: D. PEDRO ANTONIO LOPEZ-ORTEGA

RESIDENCIA: Conrado del Campo, 25 - ELCHE (ALICANTE).

ENUNCIADO: "UN PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA  
LA FABRICACION DE CALZADOS VULCANIZADOS"

CG. Prioridad: Patente n.º del



1 El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de  
26 de Julio de 1929, en su texto refundido publicado el 30  
de Abril de 1930, establece los caracteres de patentabili-  
5 dade de las invenciones de tipo industrial que tienen por  
objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo  
por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, a-  
paratos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La am-  
plitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado  
al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración con-  
10 tenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no  
limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimien-  
tos de tipo científico (Artº. 47).

15 El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo  
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio  
legal de que también serán patentables los instrumentos, ob-  
jetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a  
que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en defi-  
nitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo ante-  
riormente conocido.

20 Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al ar-  
ticulado que recoge los conceptos expresados, debe conside-  
rarse, que la invención a que se refiere la presente memo-  
ria, constituye una novedad industrial, con características  
y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explo-  
25 tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así  
los méritos de quien aporta a la industria del país una me-  
jora efectiva y precisamente comprendida entre las enuncia-  
das por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación  
con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de  
30 18 de Noviembre de 1.935).

BAD ORIGINAL

104751



1 Pasando a describir el objeto de la invención -  
 por la cual se solicita el presente privilegio de Patente-  
 de Invención, se hace constar que la finalidad de la idea-  
 que vamos a describir es proporcionar al mercado y al públi-  
 5 co en general, un procedimiento perfeccionado para la fa-  
 bricación de calzados vulcanizados, mediante el cual se con-  
 sigue un piso resistente vulcanizado sobre el corte y plan-  
 ta del calzado, consiguiendo una simplificación y senci-  
 llez de fabricación, siendo aplicable especialmente a u-  
 10 na clase de calzado económico, del tipo denominado alpar-  
 gata o zapatilla.

En tal sentido, el procedimiento objeto de la -  
 invención, consiste en poner una banda o tira de tejido, -  
 cuero o piel; el tejido ha de ser de unas fibras fuertes -  
 15 tales como algodón, lino, yute, cáñamo u otras materias -  
 que resistan una temperatura de 200 grados, que es la que  
 ha de vulcanizar dicha alpargata o zapatilla; si se emplean  
 tiras de cuero o piel, este material ha de estar curtido -  
 al cromo, para que a dicha temperatura no se quemé.

20 Una vez cortadas y logradas estas tiras a la me-  
 dida del molde que ha de vulcanizar la alpargata o zapati-  
 lla, cuyo molde se ha hecho con el espesor del piso y altu-  
 ra del tacón a necesidad del fabricante, se coloca la tira  
 de refuerzo desde la parte anterior del pié, pasando por la  
 25 punta y el tacón alrededor del molde que la de vulcanizar -  
 la alpargata o zapatilla.

Tal refuerzo de protección a la esponja del piso  
 se puede poner a toda la suela entera, o bien reforzando -  
 la puntera y el tacón; también se puede reforzar sóla-  
 30 mente la puntera, o solo el tacón, según criterio del propio fa-  
 bricante.



BAD ORIGINAL

102751



1 Las suelas pueden ser de distintos espesores y  
hechura, así como los tacones, que también pueden tener -  
varias alturas y figuras, tales como semi-tacón, tacón cu-  
ña, tapa, semicuña, etc. Todas estas medidas y hechuras de  
5 la suela no impide poner el refuerzo protector contra el  
roce y desgaste ya que este protector al ser de un material  
fácil de cortar, se puede fabricar a la hechura o figura -  
que forme la suela. De esta forma se consigue un sistema -  
de fabricación de una alpargata o zapatilla, altamente có-  
10 moda, por ser de esponja y muy resistente por el sistema -  
protector constituido por la aplicación de las materias an-  
tes citadas, y que al vulcanizarlas juntamente, forman un-  
aro alrededor de la suela o piso que es prácticamente irrom-  
pible, independientemente de la hechura o espesor que adop-  
15 te en cada caso.

Para conseguir la aludida suela o piso, se pro-  
cede a poner, una vez aparado el corte y cosida o montada-  
la planta del mismo, dentro la horna de aluminio del molde  
de vulcanizar y se procede a cargar en el molde vulcaniza-  
20 dor el piso o suela y el refuerzo protector, añadiendo la  
esponja necesaria para unirse al corte, y de esta forma, -  
una vez todo unido y vulcanizado, formará la alpargata o -  
zapatilla, por el sistema siguiente :

25 Se coloca en el molde vulcanizador una soleta o  
plantilla que puede ser de cuerolite, de plancha de caucho  
prevulcanizado, de suela de cuero, de piel, de tejidos re-  
sistentes tales como algodón, yute, cáñamo linos u otros,-  
que resistan el roce al pisar sobre el suelo.

30 Dicha soleta o plantilla puede llevar potesta -  
tivamente unos grabados por la parte que ha de estar en -



1 contacto con el suelo para evitar que resbalen al pisar. Una vez introducidas dentro del molde dichas soletas, se aplica a su alrededor la tira protectora, que será de la forma determinada que tenga el molde, y que se empieza a

5 colocar por la parte anterior del empeine, sujetando una de las puntas de la tira con una púa de enganche que llevará colocado el molde, se vá introduciendo la tira dando la vuelta alrededor del molde y la soleta hasta que la otra punta de dicha tira se una con la que está enganchada y sujeta al molde. De esta forma, queda colocada la tira protectora; entonces, se coloca dentro del molde y alrededor de la tira protectora y la soleta, una tira de plancha de esponja, o bien, granza de la misma esponja.

10

15 En caso de que el piso fuese de mucho espesor, así como el tacón o cuña que forman dicho piso, se pueden rellenar el piso con esponja de más baja calidad, o bien con corcho o guata prensada u otros materiales apropiados que hagan buena unión con la esponja y que sean confortables al pisar.

20 Siempre, a la parte superior de este relleno o carga, ha de ponerse una capa de esponja para que tenga una mejor unión con el corte de la alpargata o zapatilla. Una vez hechas todas estas operaciones, se pone encima del molde de vulcanizar la horma con el corte montado, y se presiona dicha horma sobre el molde por mediación de un husillo central, que lleva el molde vulcanizador, hasta que la horma haga un cierre hermético sobre el molde vulcanizador, que irá provisto de un sistema de calefacción eléctrico, que al darle calor a la esponja, que es de caucho en crudo,

25

30 vulcanizará y unirá todas las materias que van dentro de -



194751



1 dicho molde, filtrándose y uniendo la soleta inferior a la  
banda protectora, a los rellenos y al corte, y de esta for-  
ma quedan unidos todos los elementos formando una alpargata  
o zapatilla muy resistente y confortable, con una presenta-  
5 ción muy aceptable dado su bajo precio.

Con objeto de aclarar gráficamente la idea que -  
se describe, se acompaña a esta memoria, como parte inte --  
grante de la misma, un juego de dibujos, en los que se re -  
presenta lo siguiente :

10 La figura 1ª muestra esquemáticamente el molde -  
vulcanizador -1- en el cual se ha introducido la soleta -  
-2- o piso propiamente dicho, y una tira periférica protec-  
tora -3-, la cual rodea y forma un cajeadado en el cual, al -  
menos, la parte del tacón -4- constituida por la propia so -  
15 leta -2- se rellena de un material adecuado -5-.

Este relleno -5- puede afectar a toda la superfi-  
cie de la soleta -2- para constituir el piso del calzado-  
de distintos gruesos como se representa en la figura 2ª.

20 Cerrando dicho relleno y tira, -3-, se dispone  
una plancha de esponja de caucho en crudo -10-. Y a conti-  
nuación se dispone en el molde de vulcanizar -6- el corte  
-7- debidamente ahormado -8- con su correspondiente planta  
-9-, el cual molde de vulcanizar -6- se somete a presión -  
25 sobre el molde vulcanizador -1-, cerrando así herméticamen-  
te la serie de materiales anteriormente expresados, soleta  
-2-, cuerpo de relleno -5-, tira periférica de refuerzo -  
-3- y plancha de esponja de caucho en crudo -10-.

30 Dispuestos así en el molde vulcanizador -1-, -  
la soleta -2- con la tira protectora periférica -3-, co-  
rrespondiente relleno -5- y plancha de esponja de caucho -

194751



1 crudo -10-, y cerrado el molde a presión por el molde de -  
vulcanizar -6-, se somete el vulcanizador a una temperatu-  
ra adecuada dada por resistencias incorporadas en el pro-  
pio cuerpo del molde (no representadas), cuya temperatura-  
5 realiza la vulcanización del conjunto a través de la co-  
rrespondiente fusión del caucho en crudo, que une entre sí  
al corte -7- y planta -9- a la tira protectora -3-, esta -  
última al material de relleno -5- y al propio tiempo este  
material de relleno a la soleta -2- y, entre sí, a esta  
10 soleta y tira periférica -3-, quedando por tanto en esta -  
única y sola operación perfectamente unidos todos los ele-  
mentos que componen el piso y vulcanizado sobre el corte-  
-7-.

15 No se considera necesario hacer más extensa esta  
descripción para que cualquier persona perita en la materia  
comprenda perfectamente la idea que se desea patentar, así-  
como las ventajas que de su realización industrial han de -  
derivarse, y que brevemente aludidas en sus puntos más seña-  
lados son las siguientes :

20 1ª.- Sencillez de fabricación por cuanto que la  
organización de materiales que componen el piso, se elaboran  
a través de un proceso simplificado en cuanto a fases ope-  
rativas, que es determinante de costos muy asequibles en -  
general.

25 2ª.- Facilidad de montaje, gracias a la organiza-  
ción mecánica de la constitución del piso objeto de la in-  
vención, que permite un acoplamiento rápido entre piezas, -  
en una sola operación de vulcanizado lo que se traduce en -  
ahorros importantes de tiempo, y

30 3ª.- Novedad funcional, determinada por la dispo



194751



1 Hecha la descripción a que se refiere la memoria  
que antecede, es preciso insistir en que los detalles de  
realización de la idea expuesta, pueden variar, es decir,  
que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre  
5 en los principios fundamentales de la idea, que son en esen-  
cia los que quedan reflejados en los párrafos de la descrip-  
ción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vigente  
sobre Propiedad Industrial, establece como no patentables,  
en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones,  
10 proporciones y materias de un objeto ya patentado" fijando  
así el criterio del legislador en el sentido de que paten-  
tada una idea que pueda dar lugar a una realidad práctica  
e industrializable, nadie podrá apoyarse en ella para, a  
pretexto de haber introducido ligeras modificaciones, pre-  
15 sentarla como nueva y propia.

Este principio, en cuanto al alcance de la protec-  
ción del objeto patentado se refiere, se halla confirmado  
por numerosas Sentencias del Tribunal Supremo, y entre -  
ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de octubre  
20 de 1954, 23 de enero de 1959, 20 de marzo de 1964 y otras.

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la  
amplitud que debe darse a la protección solicitada, se re-  
dacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-  
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-  
25 tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así  
las novedades que se desean reivindicar:

NOTA DE REIVINDICACIONES

En resumen, el privilegio de explotación exclusi-  
va que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones si-  
30 guientes:

194751



1

1a.- UN PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA LA FABRICACION DE CALZADOS VULCANIZADOS, caracterizado porque esencialmente consiste en la producción de un piso resistente vulcanizado sobre el corte y planta del calzado, con arreglo al siguiente orden de fases operativas :

5

A) Colocación en el molde vulcanizador de una soleta de naturaleza convencional, que ha de constituir el piso del calzado, incluido el tacón.

10

B) Colocación en el molde vulcanizador de una tira protectora de la soleta, que se sitúa periféricamente a esta última.

15

C) Relleno del volumen determinado entre la tira periférica y soleta por una plancha de esponja de caucho en crudo; salvo en los casos que el piso a constituirse requiera de mucho espesor, y/o que la formación del tacón necesite una mayor separación entre plancha de esponja y soleta, en cuyos casos, se interpone un relleno o carga de materiales apropiados que reúnan propiedades favorables a la unión con la plancha esponjosa, dispuestos estos materiales entre dicha plancha de esponja y soleta.

20

D) Disposición en el molde de vulcanizar del corte del calzado unido a la planta y ambos debidamente ahornados, sometiéndose a la horma a una presión suficiente para que cierre herméticamente al molde vulcanizador, anteriormente ocupado, y

25

E) Calentamiento del molde vulcanizador, mediante el sistema eléctrico provisto en el propio molde, que producirá un calentamiento de la plancha de esponja de caucho crudo, la cual vulcanizará y unirá entre sí a todos los elementos moldeados.

30

491751



1

2a.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita, "UN PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA LA FABRICACION DE CALZADOS VULCANIZADOS".

5

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la Presente memoria que consta de once páginas mecanografiadas por una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid, 15 de enero de 1.971

BERNARDO UNGRIA  
P.P.

A handwritten signature in dark ink, appearing to read "Bernardo Ungria", written over the typed name.

10

15

20

25

30



fig. 1.<sup>a</sup>

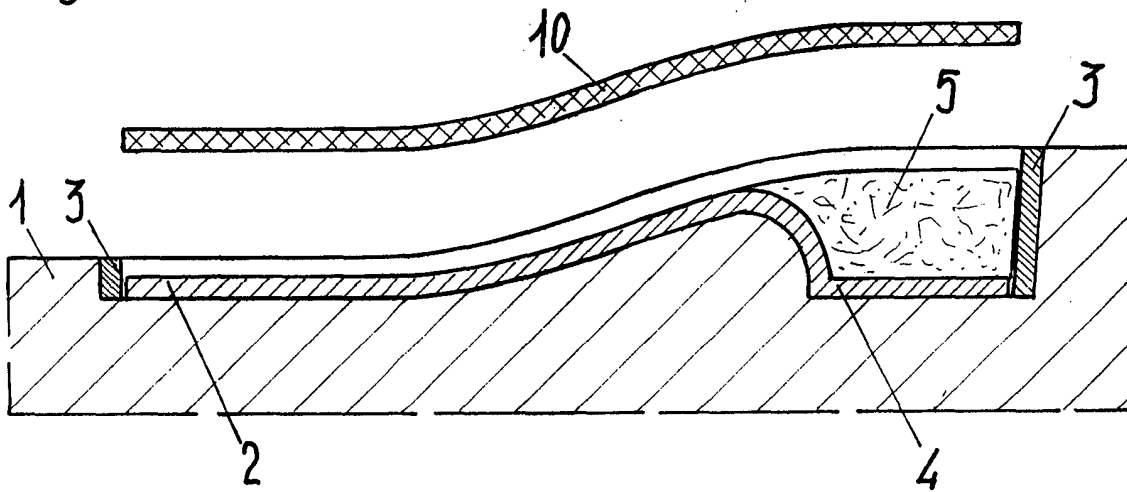
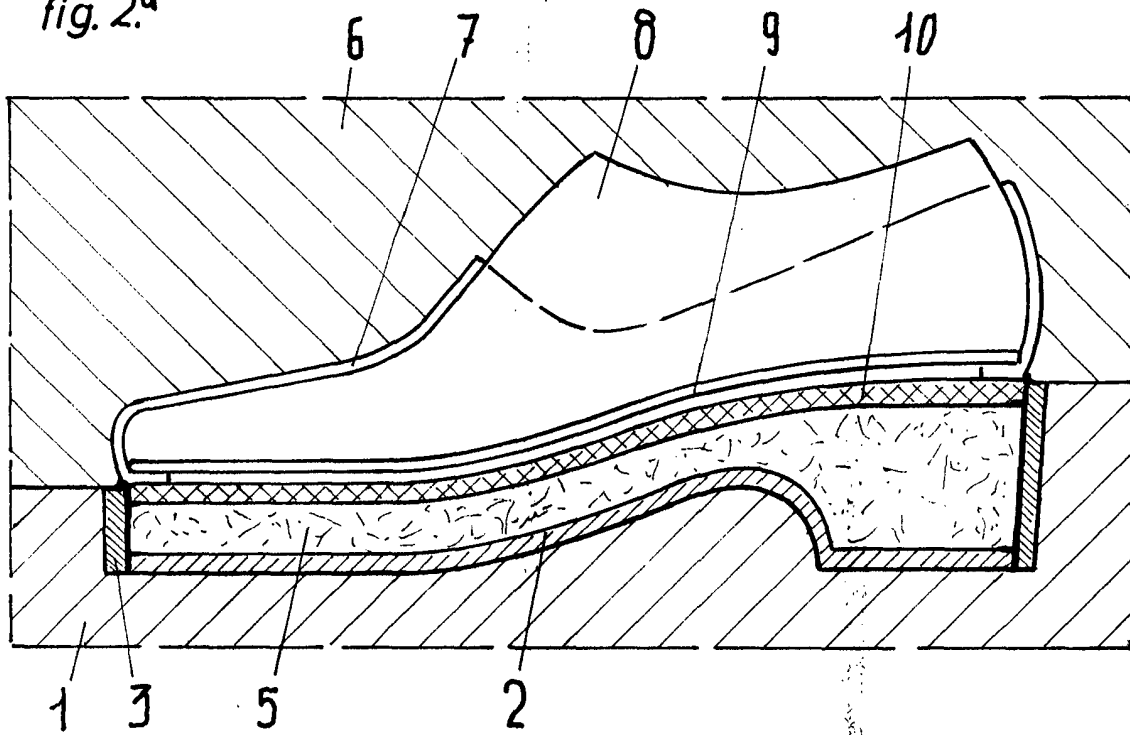


fig. 2.<sup>a</sup>



ESCALA VARIABLE  
Madrid, 15 de Enero de 19 71  
BERNARDO UNGRIA  
p. p.

*Handwritten signature or initials.*