



19 ES	11 21	NÚMERO 448379	10 AT
	22	FECHA DE PRESENTACION 31 MAY. 1976	

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL A43B	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
------------------------	---	--------------------------------------

64 TITULO DE LA INVENCION
"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PUNTO PARA CALZADO"

CADUCADO

71 SOLICITANTE (S)
CASTELL Y TORRES, S. L.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
ELCHE (Alicante).- Antonio Sansano Franco, 17.-

72 INVENTOR (ES)
D. LUIS CASTELL PUCHOL

73 TITULAR (ES)
CASTELL Y TORRES, S. L.

74 REPRESENTANTE
D. JOSE LAHIDALGA RODRIGUEZ

El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de 26 de Julio de 1.929, en su texto refundido publicado el 30 de Abril de 1.930, establece los caracteres de patentabilidad de las invenciones de tipo industrial que tienen por objeto obtener las ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, aparatos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La amplitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado al legislador a aclarar (Artº 46) que la enumeración contenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimientos de tipo científico (artº. 47).

El Decreto de 26 de Diciembre de 1.947, recogiendo la Orden de 18 de Noviembre de 1.935, confirma el criterio legal de que también serán patentables los instrumentos, objetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en definitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo anteriormente conocido.

Pués bien, a tenor de lo expuesto, y en base al articulado que recoge los conceptos expresados, debe considerarse, que la invención a que se refiere la presente memoria, constituye una novedad industrial, con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, premiando así los méritos de quien aporta a la industria del país una mejora efectiva y precisamente comprendida entre las enunciadas por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación con el 171, en su nueva redacción afectada por la

Orden de 18 de Noviembre de 1.935).

El presente registro de Patente de Invención, con
cierne como su enunciado indica, a un procedimiento de -
fabricación de pisos para calzado, de acuerdo con la des
35 cripción detallada que del mismo se realiza, debiendo in
terpretarse siempre éste concepto en su más amplio senti-
do y nunca en limitativo.

El procedimiento cuyo registro se preconiza, com-
prende las siguientes fases operativas:

40 En moldes apropiados, se sitúan un rollo de cuer-
da, de trenzado textil o similar, al que se aplica por -
ambas caras una capa de pegamento.

Manualmente se configura el piso, con arreglo a
un patronaje anatómicamente constituido, saliendo del
45 molde el piso, solamente embastado.

Este piso, se pasa a otro molde de vulcanizado,
en cuyo proceso adquiere la necesaria consistencia, sa-
liendo totalmente pegado para su comercialización.

Caso de pegarse el piso, sin vulcanizar, también
50 se introduce en el molde de pegado, para dar al piso la
necesaria presión y consistencia adecuada, saliendo de
este segundo molde totalmente acabado.

Descrita suficientemente la naturaleza de la in-
vención, se hace constar expresamente que cualquier mo-
55 dificación de detalle que se introduzca en la misma, se
considerará incluida dentro de ésta protección, en tanto
que no altere o modifique esencialmente su finalidad ca
racterística.

N O T A

60 Por último, se declaran de novedad y propia in-

vención, las siguientes:

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

65 1º- Procedimiento de fabricación de pisos para -
calzado, caracterizado esencialmente porque previamente
se preparan moldes, constituidos bajo patronajes anatómi-
cos, en relación con sus formas y medidas, situándose en
su interior trenzados de material textil o similar, que
se estructuran manualmente, dándole la configuración corres-
pondiente, aplicándose por ambas caras unas capas de pe-
70 gamento apropiado, retirándose el piso embastado en éste
primer molde y pasándose a otro para su vulcanizado, en -
el cual adquiere la necesaria consistencia y en los casos
de pegarse el piso sin vulcanizar, se le confiere la con-
sistencia precisa y la presión necesaria, saliendo el pi-
75 so de éste segundo molde totalmente acabado.

2º- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PISOS PARA
CALZADO.

Todo ello, tal y como se describe en la presente
memoria, que consta de cuatro páginas escritas a máquina.

Madrid, 31 MAY 1976

JOSE LAHIDALGA

