



ESPAÑA

10 ES	11 21	NUMERO 453.882	10 A 1
	22	FECHA DE PRESENTACION 2-DICIEMBRE-1976	

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL A43B	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
54 TITULO DE LA INVENCION "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN CALZADO CON BASE DE MADERA "		
71 SOLICITANTE (S) DON JOSE MARIA TUTUSAUS ALMAO		
73 DOMICILIO DEL SOLICITANTE Diagonal, 674 - 1º-2ª - BARCELONA		
72 INVENTOR (ES) El propio solicitante de nacionalidad española.		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE DON BERNARDO UNGRIA GOIBURU		

CM. -

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 dad 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  
10 al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración con-  
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).

1 La presente invención, según se expresa en  
el enunciado de esta Memoria Descriptiva, se refiere a un  
procedimiento de fabricación de un calzado con base de ma-  
5 dera, el cual ha sido concebido y realizado en orden a ob-  
tener notables mejoras y ventajas respecto a la fabricación  
de calzados que usualmente se viene realizando.

Actualmente, son muchos los zapatos que se  
fabrican con suela de madera, compitiendo en su acabado y  
diseño con calzados que se obtienen empleando materias y  
10 procedimientos distintos, tales como pieles, cueros, etc.

Evidentemente, la construcción tradicional  
del zapato con piso y suela, de cuero, no puede ser empleada  
en la fabricación de calzados con base de madera; es por  
ello, que desde siempre se han utilizado procedimientos y  
15 técnicas especiales. Así, por ejemplo, antiguamente y dadas  
las dificultades de asegurar el corte a la base del calzado,  
se prescindió del aludido corte, elevando la base del zapa-  
to mediante tacos y asegurando el calzado al pie mediante  
cintas.

20 Asimismo, se ha utilizado una base de made-  
ra provista de taladros transversales que constituían medio  
de paso para cintas o bandas que ligadas al pie del usuario  
aseguraban el conjunto.

25 Por otra parte, y tratando de dar al calzado  
con base de madera una apariencia convencional, se han rea-  
lizado diferentes ensayos, de tal modo que sobre una pieza  
de madera destinada a servir de suela de calzado, se han  
practicado sobre la misma una serie de taladros paralelos  
30 al borde, los cuales por su cara inferior, desembocan en  
una ranura. Dichos taladros tienen por misión el permitir

1 el cosido del corte del calzado a la base de la madera, en tanto que la ranura tiene por objeto alojar el cordón de cosido de modo que este no sea desgastado por el rozamiento de la cara inferior del calzado contra el suelo.

5 Este procedimiento, presenta grandes dificultades de realización, en razón de que el grupo de las bases y la altura del tacón complican las operaciones de taladro y cosido, además de obligar a un posterior recubrimiento total de la cara inferior del calzado con objeto de que no se vea el cosido, por lo que pensando entonces en un calzado en el que el corte no se prolongara lateralmente hasta el talón, se han realizado asimismo zapatos del tipo "chanclos" es decir, con pala, en vez de corte, ya que dadas sus características, talón descubierto, el tacón, parte más alta de la base, no debía taladrarse.

15 Esta nueva realización mencionada presenta dos grandes inconvenientes:

1a.- El cosido de la pala es lento y consume mucho cordón.

2a.- Los taladros y la ranura debilitan la base haciéndola fragil.

25 Estos inconvenientes que presentaban los calzados realizados en base de madera han sido superados por el procedimiento de fabricación de un calzado, objeto de la invención, consistiendo dicho procedimiento en los siguientes puntos:

A.- En obtener una base de madera monopieza, a la que se da la forma definitiva que presentará una vez el calzado terminado.

30 B.- En cortar de la base de madera una loncha

1 o rebanada paralela a la superficie que será de apoyo del pie.

5 C.- En practicar en la mencionada loncha o rebanada una serie de entallas paralelas a los bordes, las cuales por la cara opuesta a la que se apoyará el pié, presentan rebajes laterales.

10 D.- En obtener en el corte del calzado, tanto en la pala como en el talón, extensiones laterales de ancho no superior a la longitud de cada una de las entallas practicadas en la aludida loncha o rebanada.

15 E.- En montar sobre la loncha o rebanada, el corte del calzado, introduciendo en las entallas las extensiones previstas en el propio corte, doblando dichas extensiones por debajo para alojarlas en los rebajes laterales de las entallas en donde van a ser fijadas.

F.- En montar la loncha o rebanada sobre la base de la que fué cortada, solidarizando ambas piezas entre sí por medios convencionales.

20 G.- En ejecutar las operaciones de pulido, acabado superficial y guarniciones de plantilla, suela y talón hasta terminar el propio calzado.

25 En cuanto a la primera fase mencionada del procedimiento de fabricación del calzado, es decir al de obtener una base de madera monopieza, es necesario hacer resaltar que puede ser utilizada cualquier tipo de madera, aunque el bloque esté obtenido por superposición de tableros prensados y adheridos.

30 Es evidente, por otro lado, que la loncha o rebanada debe ser paralelamente cortada a la superficie que será de apoyo del pie, asegurando de este modo una sujeción

1 más eficaz entre ambas partes montadas, aunque el paralelismo no tiene por qué ser estricto.

5 Asimismo, no es menos claro que la loncha o rebanada pueda ser perforada, cercano al borde, determinando orificios para el cosido, y practicando por la cara opuesta a la que se apoyará el pie, una garganta en la que se esconda el cosido, pues al ser nuevamente montada la rebanada sobre la base de la que se cortó, dicha base refuerza de modo tal la rebanada, que elimina toda posibilidad de rotura lateral entre los orificios y el borde de la tal rebanada. 10 Aunque esta solución deriva de sistemas ya empleados, no es menos cierto que con el mismo se consigue una notable mejora, ya que mientras que para el cosido es necesario doblar hacia fuera el corte del calzado, forzando el ala de asiento que permitirá el cosido, en el caso que nos ocupa, la inserción del corte elimina el ala y se obtiene un limpio corte sobre la superficie de apoyo del calzado. 15

20 Para complementar la descripción que seguidamente se va a realizar y con objeto de ayudar a una mejor comprensión de las características del invento, se acompaña la presente Memoria Descriptiva de una hoja única de planos cuyas figuras representan lo siguiente:

25 Figura 1ª.- Muestra una vista en perspectiva de la base de madera monópieza conformada con el aspecto definitivo que tendrá una vez el calzado terminado, apreciándose una línea de puntos que determina la delimitación de la rebanada o loncha obtenida de la base de madera monópieza mencionada.

30 Figura 2ª.- Muestra una vista en perspectiva de las diferentes partes o elementos que determinan el cal-

1 zado propiamente dicho, pudiéndose apreciar la base de made-  
ra monopieza determinando la planta y el tacón del calzado,  
sobre la que superiormente se aprecia la loncha o rebanada  
5 con sus ranuras próximas a sus bordes, de tal modo que sobre  
dichas ranuras irán montadas las extensiones correspondien-  
tes al corte y talonera del calzado, dispuesta superiormente  
sobre la mencionada rebanada o loncha, a la vez que se apre-  
cia inferiormente una lámina antideslizante para el tacón  
y suela de la pieza de madera determinativa del calzado.

10                   Figura 3a.- Muestra una vista en perspectiva  
de un calzado realizado según el procedimiento a que se re-  
fiere la presente invención.

                  Figura 4a.- Muestra una vista en sección  
transversal según la línea A-B representada en la figura 3a.

15                   A la vista de las figuras mencionadas, puede  
observarse el cuerpo de madera monopieza 1, conformando la  
forma definitiva que presentará una vez acabado el calzado,  
de tal modo que de dicho cuerpo de madera monopieza 1 se  
obtiene, mediante un corte paralelo a la base, una loncha o  
20 rebanada 2, sobre la que se practican una serie de entallas  
3 paralelas y próximas a los bordes longitudinales de la alu-  
dida loncha o rebanada 2, las cuales entallas 3 se prolongan  
opuestamente según trayectorias internas determinando unos  
rebajes o alojamientos angulares de sección rectangular.  
25 Sobre dichas entallas 3 determinativas de los mencionados  
alojamientos, se disponen las extensiones laterales 4 corres-  
pondientes a la pala 5 y talón 6 del propio corte del calza-  
do. Las extensiones aludidas 4 se introducen en las entallas  
3 de la loncha o rebanada 2, de tal modo que dichas exten-  
30 siones 4 se doblan por debajo para alojarlas en los rebajes

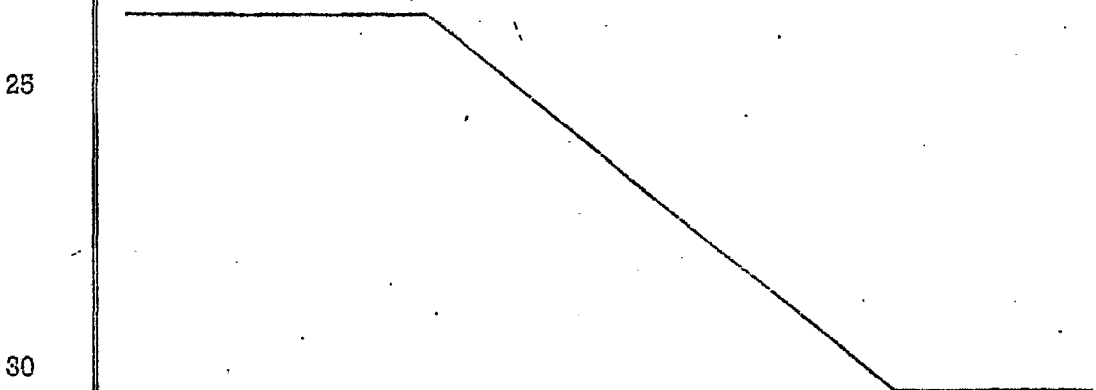
1 laterales de las aludidas entallas 3, quedando así perfectamente fijado el corte del calzado, correspondiente a la pala 5 y talón 6.

5 Una vez fijado el corte del calzado en la rabanada o loncha 2, se procede a montar ésta sobre la base 1, solidarizando ambas piezas entre sí por medios convencionales.

10 Posteriormente, se procede a realizar las operaciones de pulido, acabado superficial y guarniciones de plantilla, suela y talón, hasta terminar el calzado, el cual irá dotado de unas láminas 7 inferiores, constitutivas de medios antideslizantes del propio calzado.

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.

20 Por todo ello, y para evitar posibles imitaciones, se presenta esta solicitud, pidiendo la explotación exclusiva de la idea descrita, de acuerdo con las consideraciones y puntos que se desea reivindicar, que se concretan en las páginas siguientes:



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,  
5 que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre  
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-  
25 dacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-  
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-  
tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así  
las novedades que se desean reivindicar:

#### NOTA DE REIVINDICACIONES

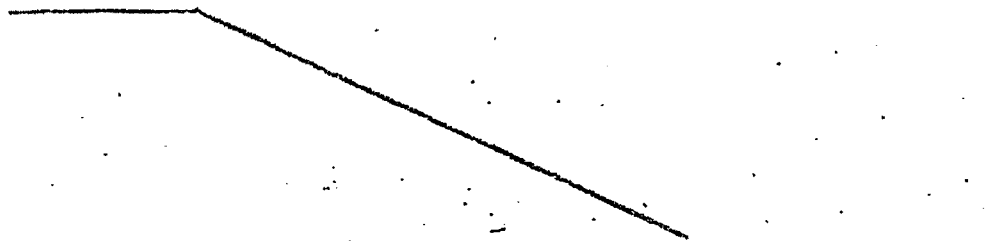
30 En resumen, el privilegio de explotación exclusi-  
va que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones si-  
guientes:

1  
5  
10  
15  
20

1a.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN CALZADO CON BASE DE MADERA, esencialmente caracterizado porque consiste en obtener, en una primera fase, una pieza de madera dotada de la correspondiente forma definitiva que presentará el piso y tacón del calzado, de tal forma que dicha pieza de madera es cortada por un plano paralelo a la superficie de apoyo del pie, obteniéndose una especie de rebanada sobre la que se practican una serie de entallas paralelas y próximas a los bordes de la misma, las cuales entallas se prolongan opuestamente según trayectorias internas constituyendo alojamientos angulares de sección rectangular donde quedarán retenidas unas prolongaciones a modo de pequeñas solapas laterales previstas en el corte y talonera, que previamente han sido confeccionadas; quedando dichas solapas laterales alojadas en las entallas y rebatidas extremadamente sobre los rebajes originados en las prolongaciones de trayectoria interna de las mencionadas entallas, procediéndose a solidarizar la rebanada a la propia pieza de madera de la que fue cortada para obtener de nuevo una única pieza a la que convencionalmente se le añade suela y tacón antideslizante y un acabado de superficies.

25

2a.- Se reivindica por ultimo como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita por: PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN CALZADO CON BASE DE MADERA.



1 Todo conforme queda descrito y reivindicado en  
la presente Memoria descriptiva que consta de once páginas  
mecanografiadas y dibujos adjuntos.

Madrid, 2 de Diciembre de 1976

BERNARDO UNGRIA

P.P.



5

10

15

20

25

30

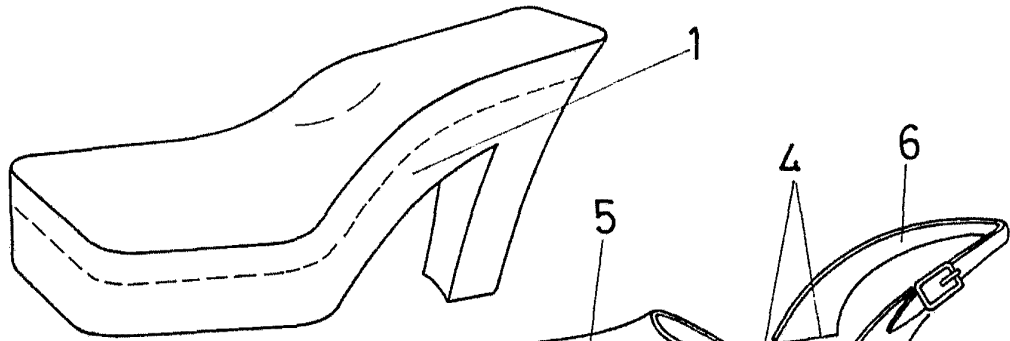


FIG. 1

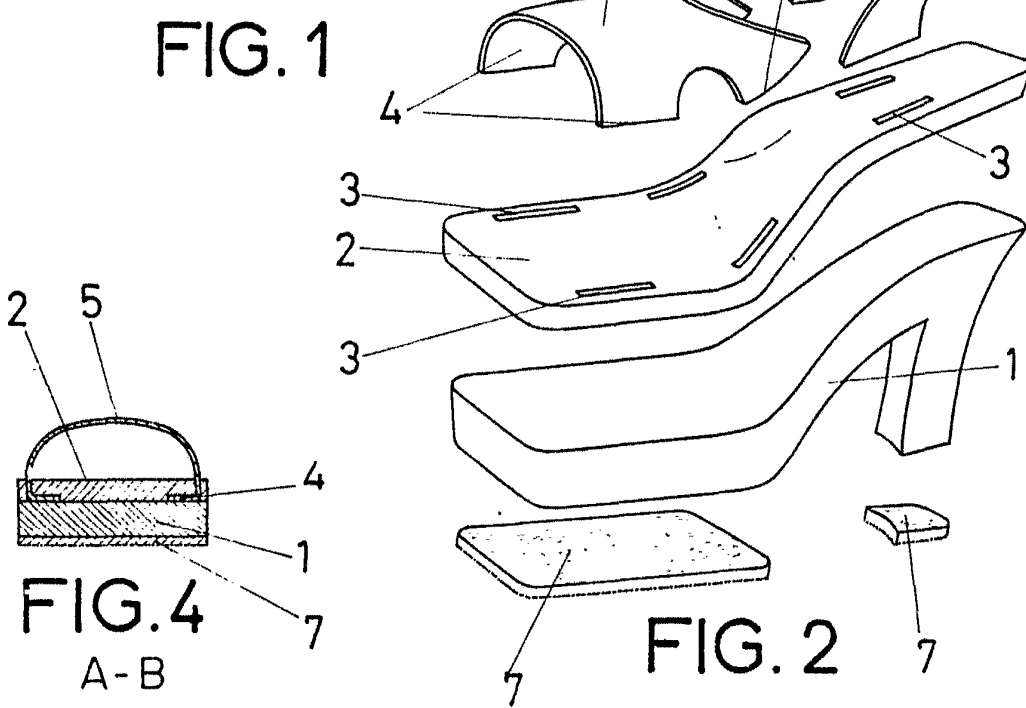


FIG. 2

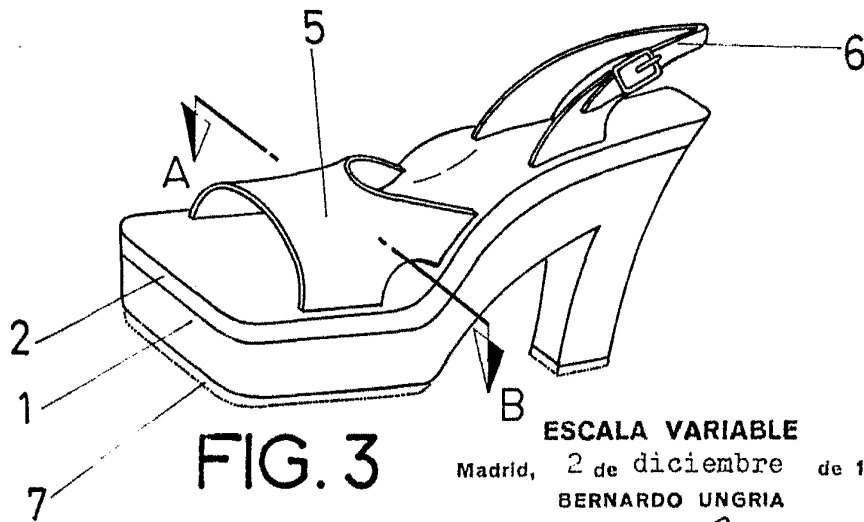


FIG. 3

ESCALA VARIABLE

Madrid, 2 de diciembre de 1976

BERNARDO UNGRIA

P. P.