

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

19	ES	11	NUMERO	10	A1
		21	453958		
		22	FECHA DE PRESENTACION		
			- 4 DIC. 1976		

PATENTE DE INVENCION

60 PRIORIDADES:		
61 NUMERO	62 FECHA	63 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	H43D	
64 TITULO DE LA INVENCION		
" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADOS LIGEROS "		
67 SOLICITANTE (ES)		
LUICA, S. L.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
ELCHE (Alicante).- Carretera La Marina, 132		
72 INVENTOR (ES)		
D. BRAULIO JOVER PAYA		
73 TITULAR (ES)		
LUICA, S. L.		
74 REPRESENTANTE		
D. JULIO HERRERO ANTOLIN		

PROHIBIDA LA CONSULTA Y REPRODUCCION DE FOTOCOPIAS Y REPRODUCCIONES

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
5 obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo por consi-
guiente como patentables, las nuevas máquinas, aparatos, ins-
trumentos, procesos de fabricación, etc. La amplitud de con-
ceptos previstos como patentables, ha llevado al legislador
a aclarar (Artº 46) que la enumeración contenida en dicho -
10 cuerpo legal es puramente enunciativa y no limitativa, hacién-
dola extensiva incluso a los descubrimientos de tipo cientí-
fico (Artº 47).

El Decreto de 26 de Diciembre de 1.947, recogiendo la Orden de 18 de Noviembre de 1.935, confirma el criterio le-
15 gal de que también serán patentables los instrumentos, obje-
tos, 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.

20 Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al articu-
lado que recoge los conceptos expresados, debe considerarse
que la invención a que se refiere la presente memoria, cons-
tituye una novedad industrial, con características y ventajas
que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclu-
25 siva 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 nue-
va redacción afectada por la Orden de 18 de Noviembre de - -
30 1.935).

El presente registro de Patente de Invención, concierne como su enunciado indica a un procedimiento de fabricación de calzados ligeros, de acuerdo con la descripción detallada que del mismo se realiza, debiendo interpretarse siempre éste concepto en su más amplio sentido y nunca en -
35 limitativo.

El procedimiento de fabricación, cuyo registro se preconiza, comprende las siguientes fases operativas:

En primer lugar se procede al corte de piezas o palas de cobertura, así como de pisos, bandeletas, y demás complementos, a partir del empleo de materiales adecuados, realizándose éste corte a base de patrones preestablecidos anatómicamente, en relación con las formas y dimensiones racionales que han de presentar dichos calzados ligeros.
40

Este corte podrá ser ejecutado manual o mecánicamente, según los casos.
45

Una vez formadas las unidades de confección, se procede a su colocación en el interior de moldes de especiales características para determinar el trabajo de vulcanización, por el cual los componentes quedan unidos con carácter permanente entre sí.
50

El vulcanizado se efectúa con materiales microporosos, operación totalmente inédita en ésta industria zapatera.

Dicho microporoso forma el conjunto básico monobloque del propio zapato, ya que forma en una sola unidad estructural, la base de fijación del plantillaje y apoyo del pie, la bandeleta envolvente, los cercos o cerquillos, el tacón y el piso.
55

A la bandeleta se la conferirá la decoración más apropiada en la fase de moldeo, así como al piso, preferentemente
60

de efecto antideslizante.

Los bordes de la pala o pieza de corte quedan fijados total o parcialmente en el vulcanizado, precisamente en el borde superior del bloque o plataforma.

65 Las plantillas que entre sí, según su número pueden ir cosidas entre sí por sus bordes, quedan asimismo fijadas por el vulcanizado a presión efectuada en el molde correspondiente.

70 Como elemento de relleno en el bloque hueco del zapato, para reducción de peso y ahorro de materiales microporosos, se efectúa la disposición en el citado hueco, de materiales ligeros y económicos, tales como corcho, madera, guateados y similares, debidamente estructurados o prensados, según los casos.

75 Si la práctica o la necesidad así lo aconseja, podrá todo el conjunto del bloque fabricarse en dicho material microporoso.

La bandeleta podrá ser completa o parcial, según los tipos de calzados a fabricar.

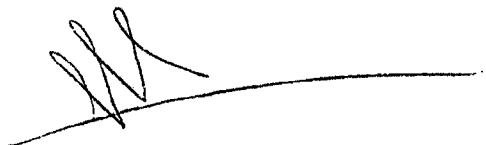
80 Descrita suficientemente la naturaleza de la invención, se hace constar expresamente que cualquier modificación de detalle que se introduzca en el mismo, se considerará incluida dentro de ésta protección, en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

85 N O T A

Por último, se declaran de novedad y propia invención, las siguientes:

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

90 1º.- Procedimiento de fabricación de calzados ligeros, - caracterizado esencialmente porque comprende como primera fa



se operativa el corte mecánico, de piezas de corte, planti-
llaje, bandeletas y demás componentes del propio calzado, -
bajo patronaje anatómicamente preestablecido, cuyos elemen-
tos son colocados racionalmente en el interior de un molde
95 de características especiales, en el cual se realiza el vul-
canizado de materiales microporosos a la presión más adecua-
da, quedando en dicha operación formado el bloque en una so-
la unidad estructural y unido al mismo con carácter insepara-
ble los citados componentes, determinándose en los casos de
100 bloques huecos, su relleno a base de materiales conglomerados
a presión mecánica, dándose a las bandeletas y piso el -
relieve más conveniente y fijándose las plantillas cosidas -
entre sí, así como los correspondientes forros, disponiéndose
tiras de fijación para dichos cosidos mecánicos.

105 2º- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADOS LIGEROS.

Todo ello, tal y como se describe en la presente memo-
ria, que consta de cinco páginas escritas a máquina.

Madrid, - 4 DIC. 1976

