

(19)



Octrooi Centrum
Nederland

(11)

2009608

(12) **C OCTROOI**

(21)

Aanvraagnummer: **2009608**

(51)

Int.Cl.:

B29D 35/00 (2010.01)

B29D 35/12 (2010.01)

(22)

Aanvraag ingediend: **11.10.2012**

B29D 35/14 (2010.01)

(30)

Voorrang:
11.10.2011 US 13/271201

(73)

Octrooihouder(s):
Ming-Te Chen te FON CHOU, Taiwan (TW).

(43)

Aanvraag gepubliceerd:
24.04.2013

(72)

Uitvinder(s):
Ming-Te Chen te FON CHOU (TW).

(47)

Octrooi verleend:
03.07.2014

(74)

Gemachtigde:
Ir. A.A.G. Land c.s. te DEN HAAG.

(45)

Octrooischrift uitgegeven:
09.07.2014

(54)

Shoe mold unit.

(57)

A shoe mold unit includes a base mold having a shoe molding part on the top thereof and a concavity. A left mold and a right mold are respectively located on two sides of the base mold, and each of the left and right molds has a recessed positioning portion with which a protection member is respectively engaged. Two respective ridges are located on two respective insides of the left mold and the right mold. The ridges protect the outside of the vamp and restrict the space for formation of the outsole such that no surplus material is formed on the outsole and the defective rate is reduced.

NL C 2009608

Dit octrooi is verleend ongeacht het bijgevoegde resultaat van het onderzoek naar de stand van de techniek en schriftelijke opinie. Het octrooischrift komt overeen met de oorspronkelijk ingediende stukken.

Shoe mold unit

FIELD OF THE INVENTION

The present invention relates to a shoe mold unit and more particularly, to a shoe mold unit having protection portion and ridges for improving formation of surplus material on the outsole.

BACKGROUND OF THE INVENTION

A conventional shoe mold unit is shown in Fig. 1 and generally includes a base mold 1 which is in shape of a shoe and a concavity is defined in the top of the base mold 1 and the concavity includes patterns for the outsole, a left mold and a right mold 2 are located on two sides of the base mold 1. A vamp 3 is mounted to the shoe last which is then engaged with the concavity. The left and right molds 2 are moved and contact the two sides of the base mold 1 so as to form a space 4 for the outsole. Material for the outsole is poured into the concavity and cooled, the vamp 3 and the outsole are combined to each other. However, due to lack of precision between the left and right molds 2 and the base mold 1, and the gaps between the left and right molds 2 and the base mold 1, the material is not evenly formed on two sides of the outsole and surplus material is formed and overflows from the concavity. Extra trimming laboring is required. On the other hand, if the left and right molds 2 are made to be precisely matched with the base mold 1, because the stiffness of the molds 1, 2, the vamp 3 is easily scratched and the defective rate is increased.

The present invention intends to provide a shoe mold unit which improves the shortcomings of the conventional shoe mold units.

SUMMARY OF THE INVENTION

The present invention relates to a shoe mold unit and comprises a base mold with a shoe molding part and a left mold

and a right mold are respectively located on two sides of the base mold. Each of the left and right molds has a recessed positioning portion with which a protection member is respectively engaged. Two respective ridges are located on two
5 respective insides of the left mold and the right mold. The ridges protect the outside of the vamp and restrict the space for formation of the outsole such that no surplus material is formed on the outsole and the defective rate is reduced.

The present invention will become more obvious from the
10 following description when taken in connection with the accompanying drawings which show, for purposes of illustration only, a preferred embodiment in accordance with the present invention.

BRIEF DESCRIPTION OF THE DRAWINGS

Fig. 1 is a cross sectional view to show a conventional shoe mold unit and a shoe in the conventional shoe mold unit;

Fig. 2 is an exploded view to show the shoe mold unit of the present invention for making casual shoes;

Fig. 3 is a cross sectional view to show the shoe mold unit of the present invention for making casual shoes;

Fig. 4 is an exploded view to show the shoe mold unit of the present invention for making sport shoes;

Fig. 5 is a cross sectional view to show the shoe mold unit of the present invention for making sport shoes;

Fig. 6 is an exploded view to show the shoe mold unit of the present invention for making high-heel shoes, and

Fig. 7 is a cross sectional view to show the shoe mold unit of the present invention for making high-heel shoes.

DETAILED DESCRIPTION OF THE PREFERRED EMBODIMENT

Referring to Figs. 2 to 3, the shoe mold unit of the present invention comprises a base mold 10 having a shoe molding part

102 on the top 101 thereof and a concavity 103 is defined in the top of the shoe molding part 102.

A left mold 20 and a right mold 30 are respectively located on left side and right side of the base mold 10. Each of the left and right molds 20, 30 has a recessed positioning portion 201/301 defined in the top of the inside thereof. Two respective protection members 202, 302 are respectively engaged with two respective insides of the positioning portions 201, 301 and two respective protection members 202, 203 protrude from two sides of the two respective positioning portions 201, 301. Two respective ridges 203, 303 are located on the two respective insides of the left mold 20 and the right mold 30. The ridges 203, 303 restrict the space for formation of the outsole 50. The protection members 202, 302 and the ridges 203, 303 are made by soft rubber with low density such as silicon metal or silicone.

A vamp 40 is sewed by a peripheral member 41 along the lower edge of the vamp 40. The vamp 40 includes protrusion 411 a recessed portion 412, which is used to position the left mold 20 and the right mold 30 when the material for the outsole 50 is poured in the shoe mold unit. When the outsole 50 is made, the protrusion 411 exposed from the shoe. The vamp 40 is mounted to the shoe last and put into the concavity 103 of the shoe molding part 102 on the top 101 of the base mold 10, and the peripheral member 41 is sewed to the vamp 41, the left mold 20 and the right mold 30 are moved to match with the base mold 10. The positioning portions 201, 301 are engaged with the protrusion 411 of the peripheral member 41, and the protection members 202, 302 are securely matched with the protrusion 411 of the peripheral member 41, so that the protrusion 411 of the peripheral member 41 is not damaged. The ridges 203, 303 are engaged with the recessed portion 412 of the peripheral member 41. Because the ridges 203, 303 are made by soft rubber which is snugly engaged with the recessed portion 412 of the peripheral member 41 so that there

will be no gap defined therebetween and the recessed portion 412 is not damaged. Accordingly, the space for the outsole 50 is enclosed and sealed, the material for the outsole 50 is stopped by the ridges 203, 303 and no surplus material is formed. The
5 outsole 50 is formed within one pouring process without need of trimming. The protrusion 411 and the recessed portion 412 of the peripheral member 41 are protected.

Referring to Figs. 4 and 5, which show the shoe mold unit is used to manufacture sport shoes which do not have peripheral
10 member 41 on the vamp 40. The outsole 50 is directly formed to the underside of the vamp 40. Each of the left and right molds 20, 30 has a formation portion 204/304 formed on the top of inside thereof. The vamp 40 is mounted to the shoe last and put into the concavity 103 of the shoe molding part 102 on the top 101
15 of the base mold 10, and the left mold 20 and the right mold 30 are moved to match with the base mold 10. The ridges 203, 303 are in contact a position of the vamp 40 where the top edge of the outsole 50 is formed. Because the ridges 203, 303 are made by soft rubber which is snugly in contact with the vamp 40 so
20 that there will be no gap defined therebetween and the vamp 40 is not damaged. Accordingly, the space for the outsole 50 is enclosed and sealed, the material for the outsole 50 is stopped by the ridges 203, 303 and no surplus material is formed. The outsole 50 is formed within one pouring process without need of
25 trimming and the vamp 40 is well protected.

Referring to Figs. 6 and 7, 5, which show the shoe mold unit is used to manufacture high-heel shoes. The heel 42 includes a hollow portion 421 defined therein and a bolt 422 is used to fix the heel 42 and the vamp 40. The combination of the vamp 40
30 and the heel 42 is put in the concavity 104 of the base mold 10.

A first protection portion 105 and a second protection portion 106 are located at the inside of the concavity 104, wherein the second protection portion 106 is located beneath of the first

protection portion 105. The first protection portion 105 protects the outside of the heel 42 and makes the heel 42 be securely matched with the concavity 104.

5 The second protection portion 106 is located beneath the first protection portion 105 so as to form the outsole 50. The first and second protection portions 105, 106 are made by soft rubber with low density, such as silicon metal or silicone. Before the heel 42 is not yet put in the concavity 104, the thickness of the first protection portion 105 is thicker than that of the
10 second protection portion 106. After the heel 42 is put in the concavity 104, the first protection portion 105 and the second protection portion 106 have the same thickness.

When pouring material into the concavity 104 to form the outsole 50, the combination of the vamp 40 and the heel 42 is
15 put in the concavity 104 of the base mold 10, the top mold 60 is matched to the base mold 10 from the top of the base mold 10. Because there is no gap between the heel 42 and the first protection portion 105, so that the space for the outsole 50 is enclosed and sealed. When the material for the outsole 50 is
20 introduced into the space, the outsole 50 is formed in the space between the underside of the heel 42 and the area corresponding to the second protection portion 106. No surplus material is formed. Besides, because the pressure when pouring the material, the material is filled in the hollow portion 421 to securely
25 connect the vamp 40 and the heel 42.

The shoe mold unit of the present invention improves the shortcomings of the conventional shoe mold unit and the outsole can be made within one process without need of trimming.

30 While we have shown and described the embodiment in accordance with the present invention, it should be clear to those skilled in the art that further embodiments may be made without departing from the scope of the present invention.

Conclusies

1. Schoenmatrijseenheid omvattende:

een basismatrijs met op de bovenkant daarvan een
5 schoenvormgevingsdeel en een concave holte die gevormd is in een
bovenkant van het schoenvormgevingsdeel;
een linkermatrijs en een rechtermatrijs die respectievelijk
gelegen zijn aan de linkerzijde en rechterzijde van de
basismatrijs, waarbij elk van de linker- en de rechtermatrijzen
10 een verdiept positioneringsgedeelte heeft, en twee
respectievelijke beschermingselementen die respectievelijk
gekoppeld zijn met twee respectievelijke binnenkanten van de
positioneringsgedeeltes en die ingericht zijn om een voorschoen
in de concave holte te beschermen;
15 twee respectievelijke randen die gelegen zijn aan twee
respectievelijke binnenkanten van de linkermatrijs en de
rechtermatrijs, welke randen een ruimte begrenzen voor het vormen
van een buitenzool.

2. Schoenmatrijseenheid volgens conclusie 1, waarbij de twee
20 respectievelijke beschermingselementen uitsteken vanaf twee
kanten van de twee respectievelijke positioneringsgedeeltes.

3. Schoenmatrijseenheid volgens conclusie 1 of 2, waarbij de
beschermingselementen en de randen vervaardigd zijn uit een zacht
rubber met een lage dichtheid.

25 4. Schoenmatrijseenheid omvattende:

een basismatrijs met op een bovenkant daarvan een
schoenvormgevingsdeel en met een in een bovenkant van het
schoenvormingsdeel gevormde concave holte;
een linkermatrijs en een rechtermatrijs die respectievelijk
30 gelegen zijn aan de linkerzijde en de rechterzijde van de
basismatrijs, waarbij elk van de linker- en rechtermatrijzen een
vormingsgedeelte heeft dat gevormd is op een binnenzijde daarvan;
en

twee respectievelijke randen die gelegen zijn boven de twee vormingsgedeeltes, waarbij de randen een ruimte begrenzen voor het vormen van een buitenzool.

5 5. Schoenmatrijseenheid volgens conclusie 4, waarbij de beschermingselementen en de randen vervaardigd zijn uit een zacht rubber met een lage dichtheid.

6. Schoenmatrijseenheid omvattende:
een basismatrijs met een daarin gevormde concave holte voor het opnemen van materiaal voor de buitenzool;
10 een eerste beschermingsgedeelte dat gelegen is aan een binnenzijde van de concave holte en betrouwbaar gecombineerd wordt met een hiel in de concave holte, waarbij het eerste beschermingsgedeelte een ruimte voor het vormen van een buitenzool begrenst;
15 een tweede beschermingsgedeelte dat gelegen is onder het eerste beschermingsgedeelte en aan de binnenzijde van de concave holte zodanig dat een buitenzool kan gevormd worden.

7. Schoenmatrijseenheid volgens conclusie 6, waarbij het eerste beschermingsgedeelte vervaardigd is uit een zacht rubber
20 met een lage dichtheid.

8. Schoenmatrijseenheid volgens conclusie 6 of 7, waarbij het tweede beschermingsgedeelte vervaardigd is uit een zacht rubber met een lage dichtheid.

9. Schoenmatrijseenheid volgens één der conclusies 6-8,
25 waarbij een dikte van het eerste beschermingsgedeelte dikker is dan de dikte van het tweede beschermingsgedeelte, en waarbij het eerste beschermingsgedeelte en het tweede beschermingsgedeelte dezelfde dikte hebben wanneer een hiel wordt geïnstalleerd.

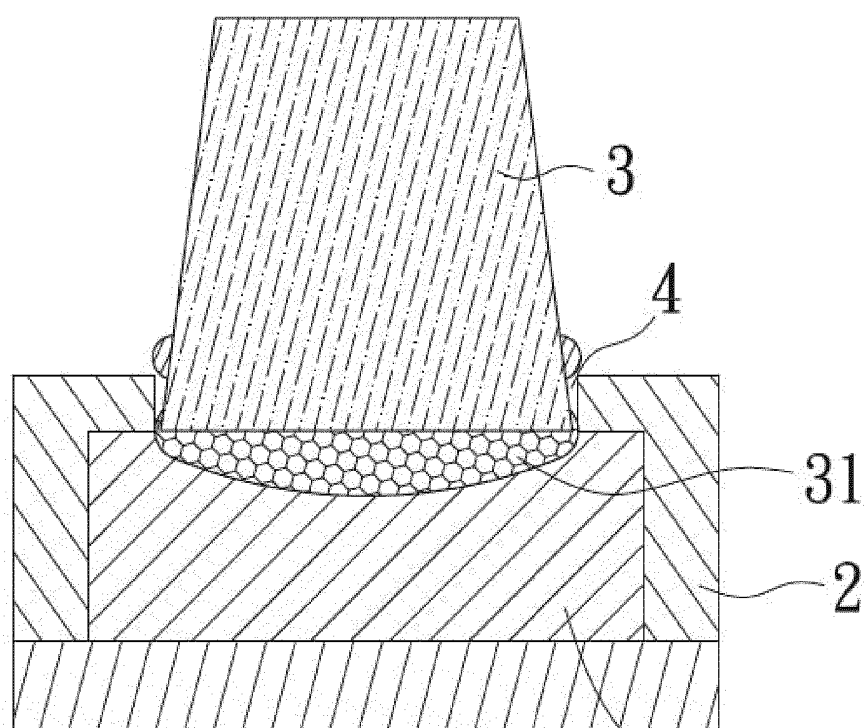


FIG. 1

PRIOR ART

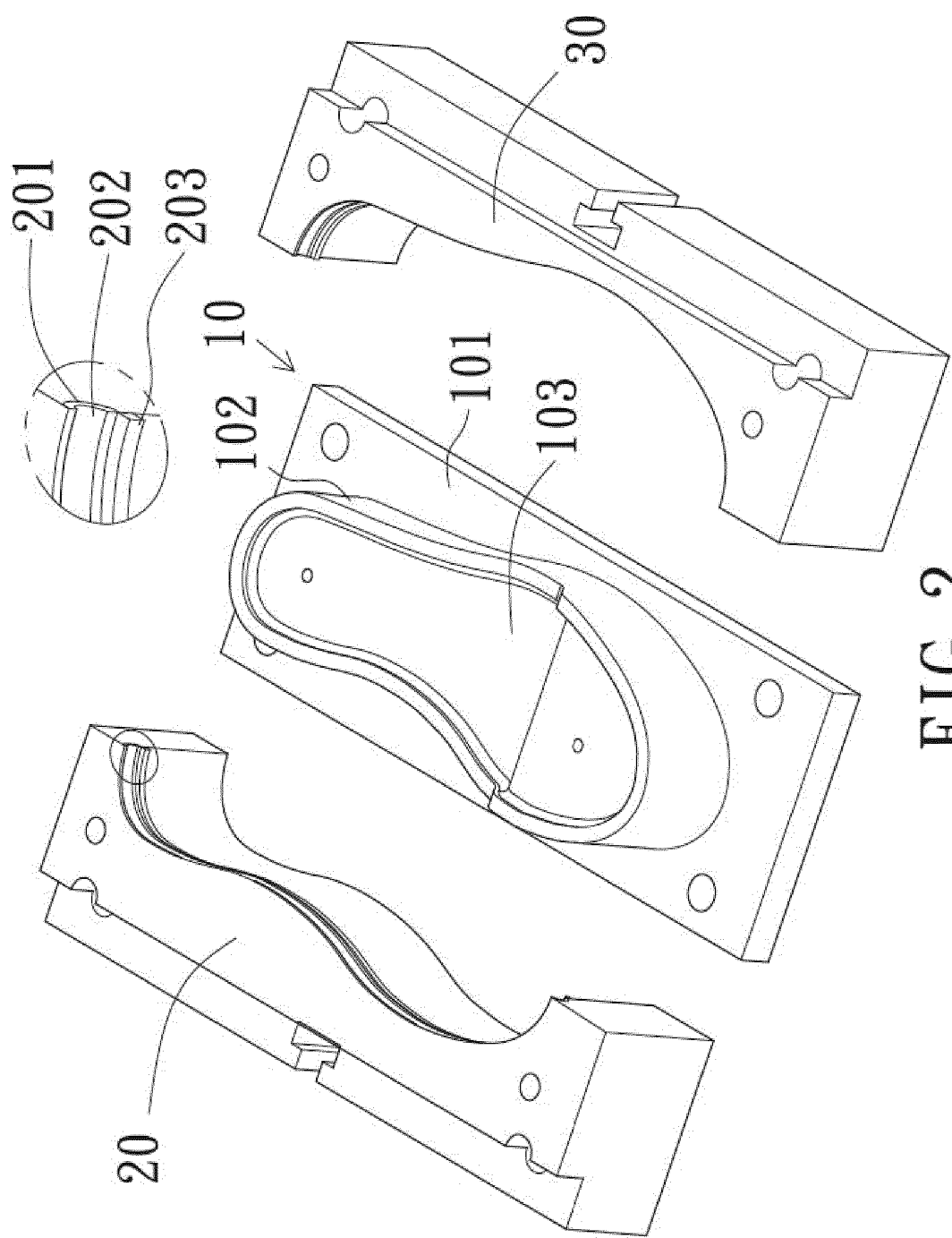


FIG. 2

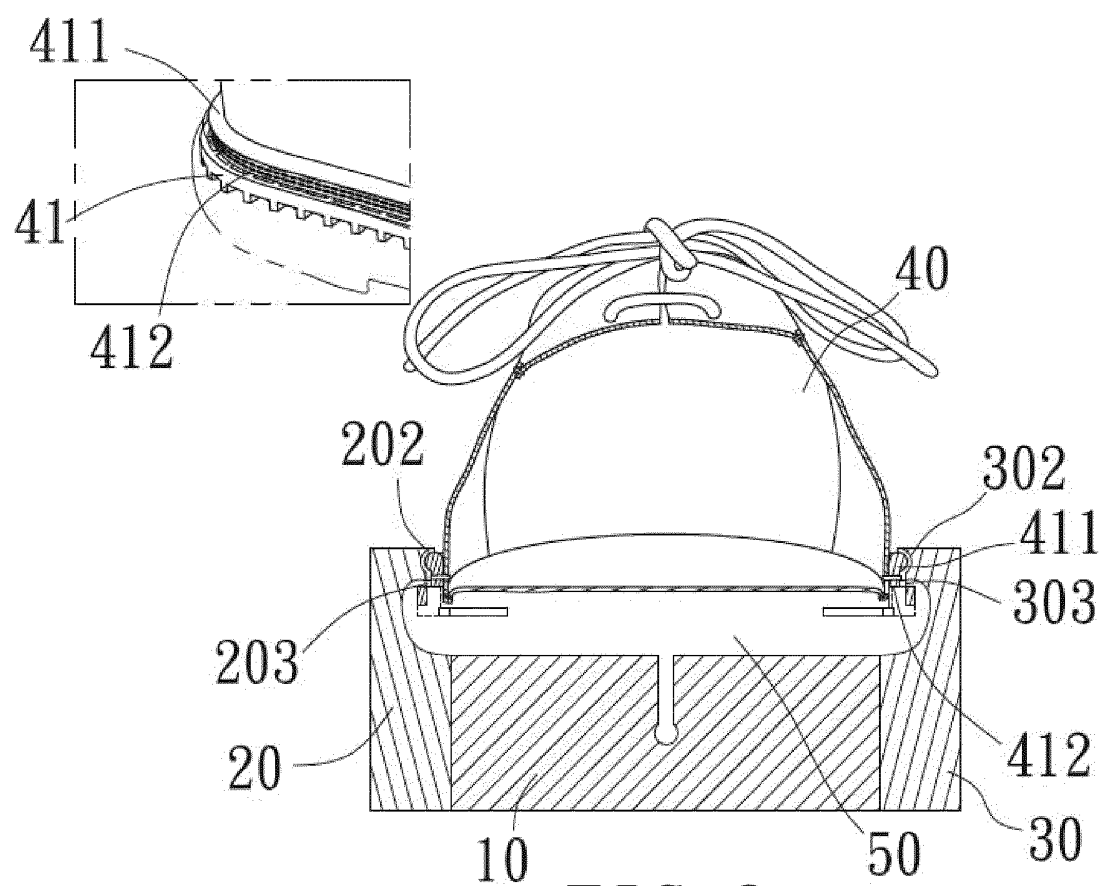


FIG. 3

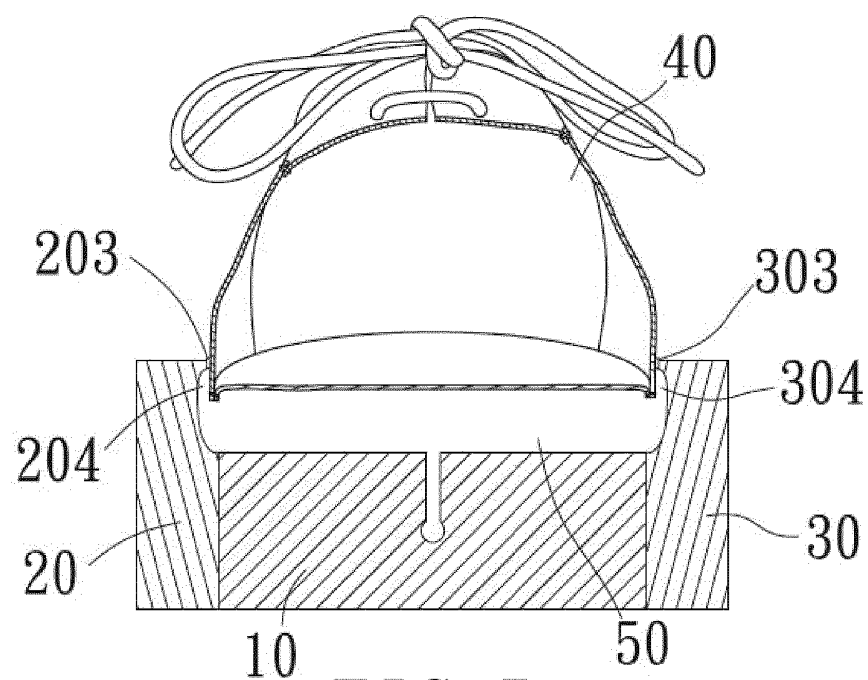


FIG. 5

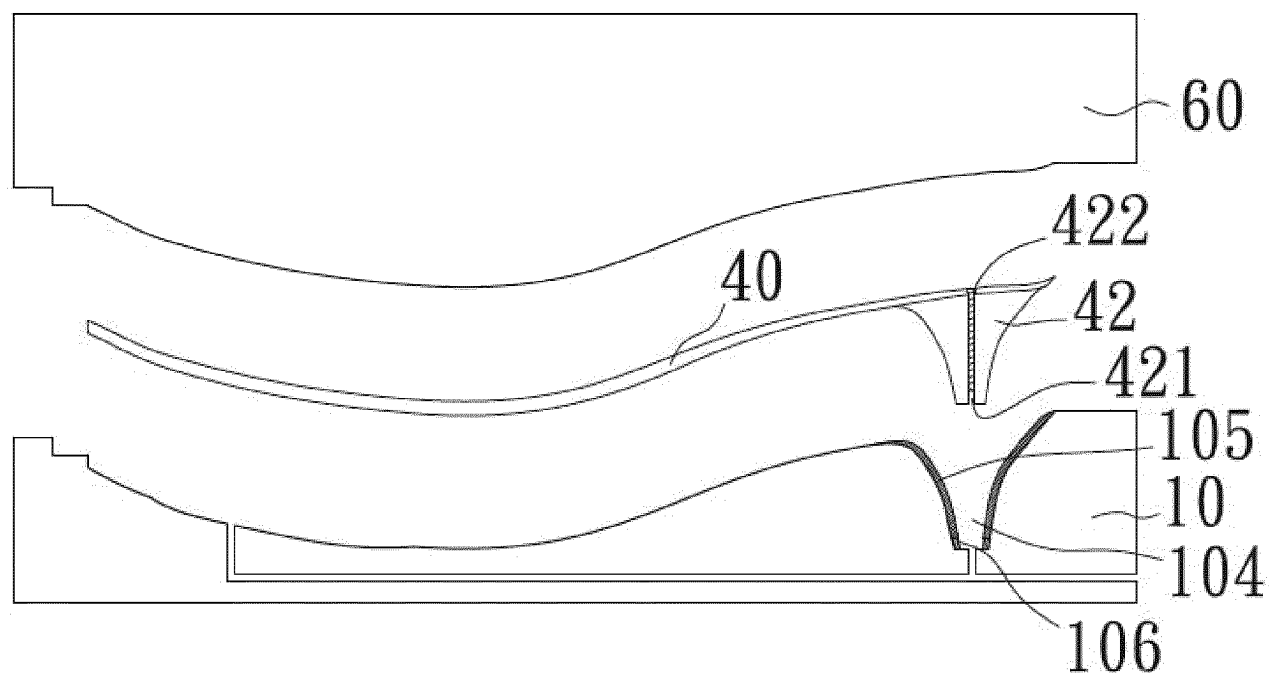


FIG. 6

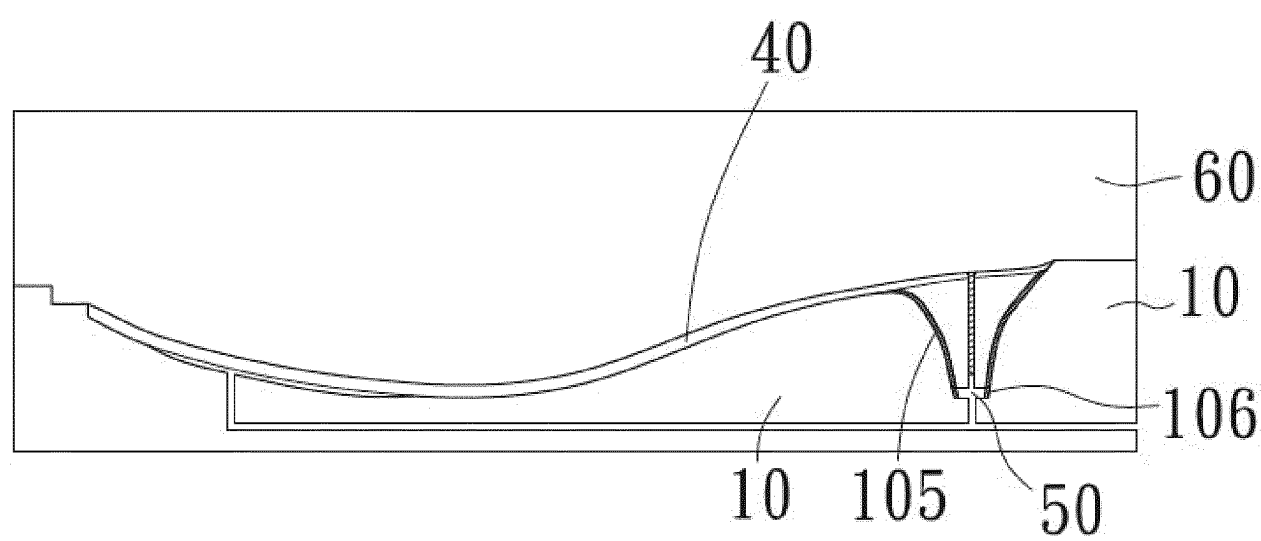


FIG. 7

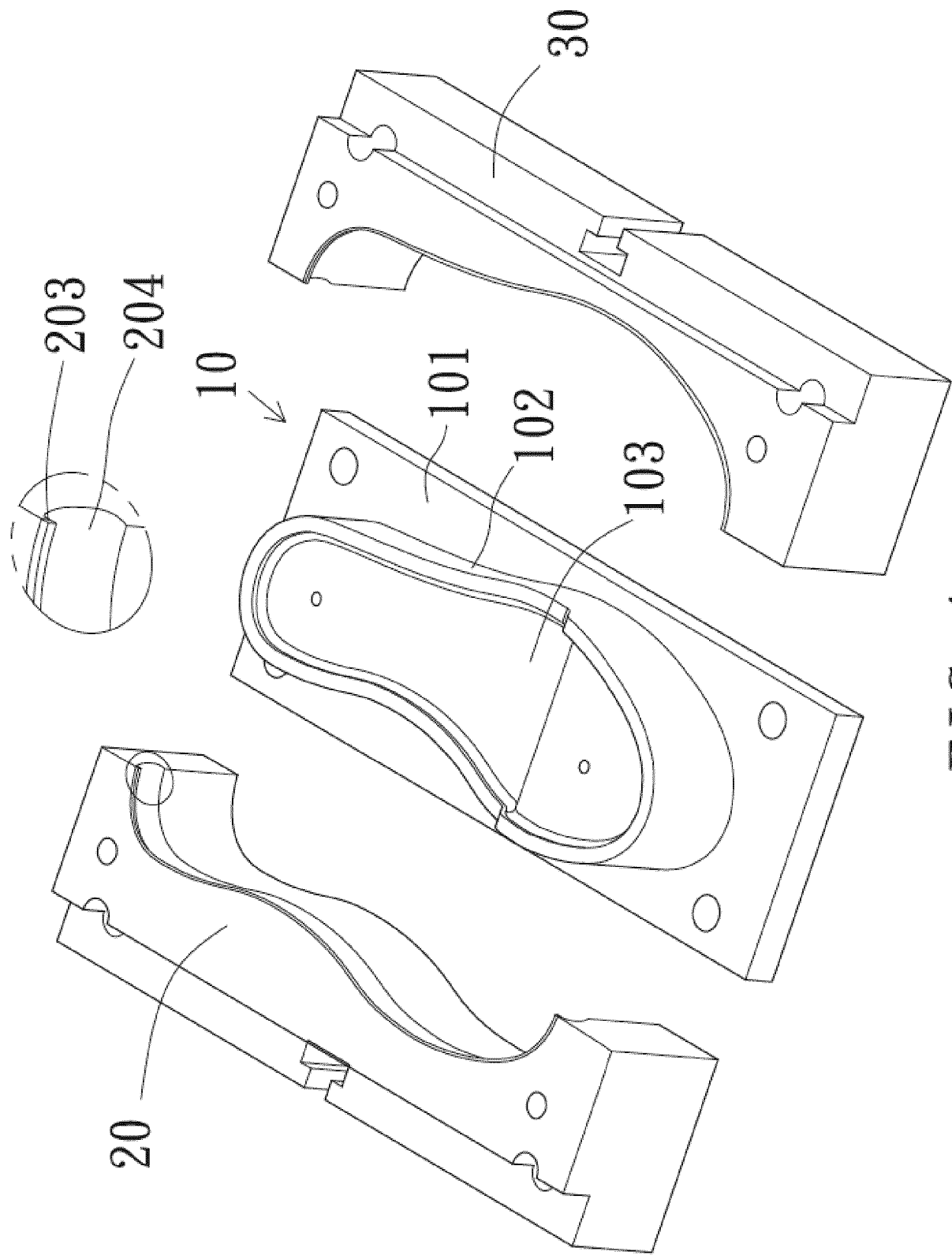


FIG. 4



ONDERZOEKSRAPPORT

BETREFFENDE HET RESULTAAT VAN HET ONDERZOEK NAAR DE STAND VAN DE TECHNIEK

RELEVANTE LITERATUUR			
Categorie ¹	Literatuur met, voor zover nodig, aanduiding van speciaal van belang zijnde tekstgedeelten of figuren.	Van belang voor conclusie(s) nr.	Classificatie (IPC)
X	EENHEID VAN UITVINDING ONTBREEKT zie aanvullingsblad B ----- DE 30 04 928 A1 (FAGUS WERK KARL BENSCHIEDT [DE]) 20 augustus 1981 (1981-08-20) * het gehele document *	1-5	INV. B29D35/00 B29D35/12 B29D35/14
X	GB 1 092 004 A (NOVA ANTONIO; RENZO NOVA; OSCAR NOVA) 22 november 1967 (1967-11-22) * het gehele document *	1-5	
X	FR 722 420 A (DUNKER HENRY CHRISTIAN LOUIS) 16 maart 1932 (1932-03-16) * het gehele document *	1-5	
X	CH 328 050 A (HERBERT LUDWIG [DE]) 28 februari 1958 (1958-02-28) * het gehele document *	4,5	
A		1-3	
A	FR 2 314 681 A1 (VIGNERON ET CIE ETS [FR]) 14 januari 1977 (1977-01-14) * het gehele document *	1	Onderzochte gebieden van de techniek
			B29D
Indien gewijzigde conclusies zijn ingediend, heeft dit rapport betrekking op de conclusies ingediend op:			
Plaats van onderzoek: 's-Gravenhage		Datum waarop het onderzoek werd voltooid: 16 april 2014	Bevoegd ambtenaar: Cianci, Sabino
¹ CATEGORIE VAN DE VERMEDELDE LITERATUUR			
X: de conclusie wordt als niet nieuw of niet inventief beschouwd ten opzichte van deze literatuur Y: de conclusie wordt als niet inventief beschouwd ten opzichte van de combinatie van deze literatuur met andere geciteerde literatuur van dezelfde categorie, waarbij de combinatie voor de vakman voor de hand liggend wordt geacht A: niet tot de categorie X of Y behorende literatuur die de stand van de techniek beschrijft O: niet-schriftelijke stand van de techniek P: tussen de voorangsdatum en de indieningsdatum gepubliceerde literatuur T: na de indieningsdatum of de voorangsdatum gepubliceerde literatuur die niet bezwarend is voor de octrooiaanvraag, maar wordt vermeld ter verheldering van de theorie of het principe dat ten grondslag ligt aan de uitvinding E: eerdere octrooi(aanvraag), gepubliceerd op of na de indieningsdatum, waarin dezelfde uitvinding wordt beschreven D: in de octrooiaanvraag vermeld L: om andere redenen vermelde literatuur &: lid van dezelfde octrooifamilie of overeenkomstige octrooipublicatie			

GEBREK AAN EENHEID VAN UITVINDING

Octrooiaanvraag Nr.:

NO 138467

NL 2009608

AANVULLINGSBLAD B

De Instantie belast met het uitvoeren van het onderzoek naar de stand van de techniek heeft vastgesteld dat deze aanvraag meerdere uitvindingen bevat, te weten:

1. conclusies: 1-5

A shoe sole moulding apparatus provided with a lower mould, two side mould elements, wherein the side mould elements are provided with a positioning portion, protection elements and ridges protruding from the walls of the side moulds in order to seal the moulding cavity of the outsole.

2. conclusies: 6-9

A shoe sole moulding apparatus provided with a lower mould, said lower mould being provided with a first protection portion to mould the lower portion of an outsole heel, and with a second protection portion to mould the tread of an outsole.

Het vooronderzoek werd tot het eerste onderwerp beperkt.

**AANHANGSEL BEHORENDE BIJ HET RAPPORT BETREFFENDE
HET ONDERZOEK NAAR DE STAND VAN DE TECHNIEK,
UITGEVOERD IN DE OCTROOIAANVRAGE NR.**

NO 138467
NL 2009608

Het aanhangsel bevat een opgave van elders gepubliceerde octrooiaanvragen of octrooien (zogenaamde leden van dezelfde octrooifamilie), die overeenkomen met octrooischriften genoemd in het rapport.

De opgave is samengesteld aan de hand van gegevens uit het computerbestand van het Europees Octrooibureau per

De juistheid en volledigheid van deze opgave wordt noch door het Europees Octrooibureau, noch door het Bureau voor de Industriële eigendom gegarandeerd; de gegevens worden verstrekt voor informatiedoeleinden.

16-04-2014

In het rapport genoemd octrooigeschrift	Datum van publicatie	Overeenkomend(e) geschrift(en)	Datum van publicatie
DE 3004928	A1	20-08-1981	GEEN
GB 1092004	A	22-11-1967	AT 277813 B 12-01-1970 CH 435036 A 30-04-1967 GB 1092004 A 22-11-1967
FR 722420	A	16-03-1932	GEEN
CH 328050	A	28-02-1958	GEEN
FR 2314681	A1	14-01-1977	GEEN

SCHRIFTELIJKE OPINIE

DOSSIER NUMMER NO138467	INDIENINGSDATUM 11.10.2012	VOORRANGSDATUM 11.10.2011	AANVRAAGNUMMER NL2009608
CLASSIFICATIE INV. B29D35/00 B29D35/12 B29D35/14			
AANVRAGER Chen			

Deze schriftelijke opinie bevat een toelichting op de volgende onderdelen:

- ☒ Onderdeel I Basis van de schriftelijke opinie
- ☐ Onderdeel II Voorrang
- ☒ Onderdeel III Vaststelling nieuwheid, inventiviteit en industriële toepasbaarheid niet mogelijk
- ☒ Onderdeel IV De aanvraag heeft betrekking op meer dan één uitvinding
- ☒ Onderdeel V Gemotiveerde verklaring ten aanzien van nieuwheid, inventiviteit en industriële toepasbaarheid
- ☐ Onderdeel VI Andere geciteerde documenten
- ☒ Onderdeel VII Overige gebreken
- ☐ Onderdeel VIII Overige opmerkingen

	DE BEVOEGDE AMBTENAAR Cianci, Sabino
--	---

SCHRIFTELIJKE OPINIE

Aanvraag nr.:
NL2009608

Onderdeel I Basis van de Schriftelijke Opinie

1. Deze schriftelijke opinie is opgesteld op basis van de meest recente conclusies ingediend voor aanvang van het onderzoek.
2. Met betrekking tot **nucleotide en/of aminozuur sequenties** die genoemd worden in de aanvraag en relevant zijn voor de uitvinding zoals beschreven in de conclusies, is dit onderzoek gedaan op basis van:
 - a. type materiaal:
 - ☐ sequentie opsomming
 - ☐ tabel met betrekking tot de sequentie lijst
 - b. vorm van het materiaal:
 - ☐ op papier
 - ☐ in elektronische vorm
 - c. moment van indiening/aanlevering:
 - ☐ opgenomen in de aanvraag zoals ingediend
 - ☐ samen met de aanvraag elektronisch ingediend
 - ☐ later aangeleverd voor het onderzoek
3. ☐ In geval er meer dan één versie of kopie van een sequentie opsomming of tabel met betrekking op een sequentie is ingediend of aangeleverd, zijn de benodigde verklaringen ingediend dat de informatie in de latere of additionele kopieën identiek is aan de aanvraag zoals ingediend of niet meer informatie bevatten dan de aanvraag zoals oorspronkelijk werd ingediend.
4. Overige opmerkingen:

Onderdeel III Vaststelling nieuwheid, inventiviteit en industriële toepasbaarheid niet mogelijk

De vraag of de uitvinding in de aanvraag nieuw, inventief en industrieel toepasbaar is, wordt niet behandeld in deze schriftelijke opinie met betrekking tot:

☐ de gehele aanvraag

☒ conclusies 6-9

omdat:

☐ deze aanvraag of deze conclusies , betrekking hebben op materie waarvoor het niet zinvol is een schriftelijke opinie op te stellen.

☐ de beschrijving, figuren of deze conclusies , , zo onduidelijk zijn dat het niet zinvol is een schriftelijke opinie op te stellen.

☐ deze conclusies , onvoldoende steun vinden in de beschrijving waardoor het niet zinvol is een schriftelijke opinie op te stellen.

☒ geen onderzoek naar de stand van de techniek is uitgevoerd voor deze conclusies 6-9.

☐ een zinvolle schriftelijke opinie niet opgesteld kon worden omdat de sequentie opsomming niet beschikbaar was in het juiste formaat, of in het geheel niet beschikbaar was (WIPO ST25).

☐ een zinvolle schriftelijke opinie niet opgesteld kon worden zonder de tabellen met betrekking tot de sequentie opsommingen; of deze tabellen waren niet beschikbaar in elektronische vorm.

☒ Zie aparte bladzijde

Onderdeel IV De aanvraag heeft betrekking op meer dan één uitvinding

1. Vastgesteld is dat de octrooiaanvraag betrekking heeft op meer dan één uitvinding.

Zie aparte bladzijde

2. Het onderzoek naar de stand van de techniek is beperkt tot de eerstgenoemde uitvinding in de conclusies en betreft:

☐ alle conclusies

☒ conclusies: (zie nieuwheidsrapport)

SCHRIFTELIJKE OPINIE

Aanvraag nr.:
NL2009608

Onderdeel V Gemotiveerde verklaring ten aanzien van nieuwheid, inventiviteit en industriële toepasbaarheid

1. Verklaring

Nieuwheid	Ja: Conclusies Nee: Conclusies 1-5
Inventiviteit	Ja: Conclusies Nee: Conclusies 1-5
Industriële toepasbaarheid	Ja: Conclusies 1-5 Nee: Conclusies

2. Citaties en toelichting:

Zie aparte bladzijde

Onderdeel VII Overige gebreken

De volgende gebreken in de vorm of inhoud van de aanvraag zijn opgemerkt:

Zie aparte bladzijde

Re Item III

Non-establishment of opinion with regard to novelty, inventive step and industrial applicability

No opinion can be established for claims 6 to 9, as no search report has been drawn up for said claims, that is for the second invention.

Re Item IV

Lack of unity of invention

It is considered that there are 2 inventions covered by the claims indicated as follows:

a shoe sole moulding apparatus provided with positioning portion, protection elements, ridges protruding from the walls of lateral mould portions (claims 1-5);

a shoe sole moulding apparatus provided with a first protection portion to mould the lower part of a heel element, and with a second protection portion to mould the tread of an outsole (claims 6-9).

The reasons for which the inventions are not so linked as to form a single general inventive concept, are as follows:

The prior art has been identified as FR 2314681 and discloses a mould apparatus provided with a lower mould and two side mould elements, said side mould elements being provided with protruding portions (8) to seal the moulding cavity, where an outsole material is injected.

It follows that the following technical feature of claims 1-5 makes a contribution over the prior art and can be considered as a special technical feature: the side mould elements are provided with a positioning portion, protection elements and ridges protruding from the walls of the side moulds in order to seal the moulding cavity of the outsole.

It follows that the following technical feature of claims 6-9 makes a contribution over the prior art and can be considered as a special technical feature: the lower mould is provided with a first protection portion to mould the lower portion of an outsole heel, and with a second protection portion to mould the tread of an outsole.

Examining the possible correspondence by technical effect, one finds that the technical effect of the first invention is the improvement of the quality of soles moulded onto an upper construction, while the technical effect of the second invention is obtaining in one single mould the tread of the outsole and the lower portion of the heel.

This examination shows a lack of corresponding technical effect. Consequently the solutions defined by the special technical features do not allow for a relationship to be established between the said inventions, which involves a single general inventive concept.

Re Item V

Reasoned statement with regard to novelty, inventive step or industrial applicability; citations and explanations supporting such statement

Reference is made to the following documents:

- D1 DE 30 04 928 A1 (FAGUS WERK KARL BENSCHIEDT [DE]) 20 augustus 1981 (1981-08-20)
- D2 GB 1 092 004 A (NOVA ANTONIO; RENZO NOVA; OSCAR NOVA) 22 november 1967 (1967-11-22)
- D3 FR 722 420 A (DUNKER HENRY CHRISTIAN LOUIS) 16 maart 1932 (1932-03-16)
- D4 CH 328 050 A (HERBERT LUDWIG [DE]) 28 februari 1958 (1958-02-28)
- D5 FR 2 314 681 A1 (VIGNERON ET CIE ETS [FR]) 14 januari 1977 (1977-01-14)

The present application does not meet the criteria of patentability, because the subject-matter of claim 1 is not new.

Document D1 discloses a mould apparatus for footwear comprising:

a lower mould element provided on its upper surface with a cavity (see figure 3),
a left and a right mould side elements (see figure 3), wherein each of the mould side elements is provided with a positioning device or portion (12a,13a), and two respectively protection elements (16,17) which are coupled to the inner portion of the positioning devices or portions, and which are suitable to protect the fore part of the footwear,

two respective ridges (18a,19a) placed respectively on the inner wall of each of the mould side elements, which ridges delimit the cavity for the formation of the outsole.

The same reasoning applies, *mutatis mutandis*, to the subject-matter of the corresponding independent claim 4, which therefore is also considered not new.

Dependent claims 2,3,5 relate to minor constructional features which are known or obvious to the skilled person in the field; therefore they do not contain any features which, in combination with the features of any claim to which they refer, meet the requirements of novelty and/or inventive step.

Re Item VII

Certain defects in the application

Although claims 1 and 4 have been drafted as separate independent claims, they appear to relate effectively to the same subject-matter and to differ from each other only with regard to the definition of the subject-matter for which protection is sought and/or in respect of the terminology used for the features of that subject-matter. The aforementioned claims therefore lack conciseness.

Independent claim 1 is not in the two-part form, which in the present case would be appropriate, with those features known in combination from the prior art being placed in the preamble and the remaining features being included in the characterising part.

The features of the claims are not provided with reference signs placed in parentheses.