



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



① Número de publicación: **2 368 278**

② Número de solicitud: 201030056

⑤ Int. Cl.:

A43B 9/12 (2006.01)

A43B 7/12 (2006.01)

⑫

SOLICITUD DE PATENTE

A1

② Fecha de presentación: **19.01.2010**

④ Fecha de publicación de la solicitud: **16.11.2011**

④ Fecha de publicación del folleto de la solicitud:
16.11.2011

⑦ Solicitante/s: **CAMPER, S.L.**
Polígono Industrial, s/n
07300 Inca, Illes Balears, ES

⑦ Inventor/es: **Guirado Martínez, Jorge**

⑦ Agente: **Temño Cenicerros, Ignacio**

⑤ Título: **Procedimiento de fabricación de calzado.**

⑤ Resumen:

Procedimiento de fabricación de calzado que se caracteriza porque comprende, al menos, las etapas de coser la palmilla para construir la funda interna (1) propia del corte, en donde dicho cosido (2) se realizará hacia el exterior; una segunda etapa de pegar el piso (4) a la palmilla, base de la funda interna (1) del zapato; y una tercera etapa de pegar hacia el exterior el reborde perimetral del piso (4) al corte exterior (3) del zapato.

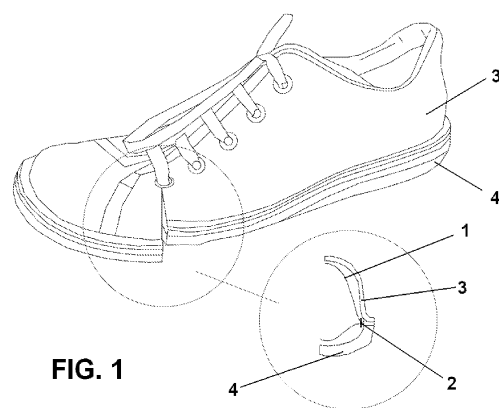


FIG. 1

ES 2 368 278 A1

DESCRIPCIÓN

Procedimiento de fabricación de calzado.

5 El objeto de la presente invención es un procedimiento de fabricación de calzado que aunando las características de dos métodos de fabricación de calzado conocidos como son el método “strobel” y el método “stitch down” obteniendo una mejora estética y de impermeabilidad del propio calzado.

10 Estado de la técnica anterior

Son conocidos distintos tipos de procesos para fabricar el calzado, dos de estos métodos son los conocidos como método “strobel” y el segundo como método “stitch down”.

15 El método “strobel” consiste esencialmente en crear una funda o “calcetín” cosiendo en zigzag una palmilla al corte. Montarlo en una horma y pegarlo a un piso. Posteriormente se incorpora una plantilla que evita el efecto estético de la costura “strobel”.

20 Con este método se alcanza una alta flexibilidad, ligereza, reducción de componentes y reducción del consumo de materia prima. No obstante, el patronaje depende de cada modelo concreto y los pisos han de tener un mínimo de casco.

25 El método de fabricación de calzado conocido como “stitch down” consiste esencialmente en fijar la palmilla a la plantilla de la horma, para posteriormente tensar el propio corte sobre la horma, pegar el piso y coser dicho piso, quedando la costura hacia el exterior del calzado, siendo por tanto visible, provocando un efecto estético poco adecuado en muchos tipos de calzado. No obstante, el mayor problema de este método de fabricación radica en su falta de impermeabilidad.

30 Explicación de la invención

35 Para evitar los problemas anteriormente mencionados se describe a continuación el nuevo procedimiento de fabricación de calzado que combinando características de los métodos de fabricación tipo “strobel” y tipo “Stich down” permite obtener un calzado con características impermeables y un efecto estético apropiado, en donde se ha eliminado la presencia de la costura externa, aun teniendo el pegado del corte sobre el piso en su parte externa y, a su vez, se ha eliminado el cosido en zigzag interno del piso, propio del método “strobel”.

40 Para obtener estos efectos ventajosos, el procedimiento de fabricación de calzado comprende, al menos, las etapas de:

- (a) una primera etapa de coser la palmilla para construir la funda interna propia del corte, en donde dicho cosido se realizará hacia el exterior;
- (b) una segunda etapa de pegar el piso a la palmilla, base de la funda interna del zapato; y
- 45 (c) una tercera etapa de pegar hacia el exterior el reborde perimetral del piso al corte exterior del zapato.

50 Es decir, que con el procedimiento descrito, por un lado evitamos que se vea la costura en zigzag en el interior del zapato y por el otro evitamos la costura externa en el cosido del piso, obteniendo un efecto estético importante. Además, con los materiales adecuados en la funda, es decir, que dicha funda sea impermeable y transpirable, y gracias a que la junta entre corte y piso está sellada, se consigue un zapato impermeable.

55 La funda está pegada al interior del corte, generando una especie de calcetín en la horma, de tal forma que pueda posteriormente ser pegado al piso.

60 A lo largo de la descripción y las reivindicaciones la palabra “comprende” y sus variantes no pretenden excluir otras características técnicas, aditivos, componentes o pasos. Para los expertos en la materia, otros objetos, ventajas y características de la invención se desprenderán en parte de la descripción y en parte de la práctica de la invención. Los siguientes ejemplos y dibujos se proporcionan a modo de ilustración, y no se pretende que sean limitativos de la presente invención. Además, la presente invención cubre todas las posibles combinaciones de realizaciones particulares y preferidas aquí indicadas.

65 Breve descripción de los dibujos

Fig 1. Muestra una vista de un calzado fabricado con el método de fabricación objeto de la presente invención junto con una vista en detalle de un corte de sección del propio calzado.

Exposición detallada de modos de realización

5 Tal y como se puede observar en la figura adjunta, el corte del calzado comprende una funda interna (1) cosida de tal forma que la costura (2) esté orientada hacia el exterior del calzado, evitando que pueda ser vista internamente y evitando de este modo, si así se desea, la presencia de una plantilla.

10 Esta funda está pegada tanto al cuerpo del calzado (3) como al propio piso (4), estando unidos entre sí por pegado de ambos elementos, siendo este pegado externo, es decir, que existe un reborde perimetral, el cual, en una realización preferida de la invención estará sellado, de tal forma que en combinación con una funda interna (1) impermeable y transpirable, el calzado sea igualmente impermeable.

15 Por tanto, en una realización particular de la presente invención, el procedimiento de fabricación de calzado comprende una primera etapa de coser la palmilla para construir la funda interna propia del corte, en donde dicho cosido se realizará hacia el exterior. El corte dispondrá de la funda interna (1) la cual está unida a dicho corte. En una etapa posterior, se procede a pegar el piso (4) a la palmilla, base de la funda interna (1) del zapato, mientras que en una etapa final se procede a pegar hacia el exterior el reborde perimetral del piso (4) al corte exterior (3) del zapato.

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

ES 2 368 278 A1

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento de fabricación de calzado **caracterizado** porque comprende, al menos, las etapas de:

- 5
- (a) una primera etapa de coser la palmilla para construir la funda interna (1) propia del corte, en donde dicho cosido (2) se realizará hacia el exterior;
 - (b) una segunda etapa de pegar el piso (4) a la palmilla, base de la funda interna (1) del zapato; y
 - 10 (c) una tercera etapa de pegar hacia el exterior el reborde perimetral del piso (4) al corte exterior (3) del zapato.

15 2. Procedimiento de fabricación de calzado, de acuerdo con la reivindicación 1 **caracterizado** porque el pegado del piso se realiza hacia el exterior del calzado, generando un reborde perimetral, el cual estará sellado, de tal forma que en combinación con una funda interna (1) impermeable y transpirable, el calzado sea igualmente impermeable.

3. Calzado **caracterizado** porque ha sido fabricado mediante el procedimiento de las reivindicaciones 1 y 2.

20

25

30

35

40

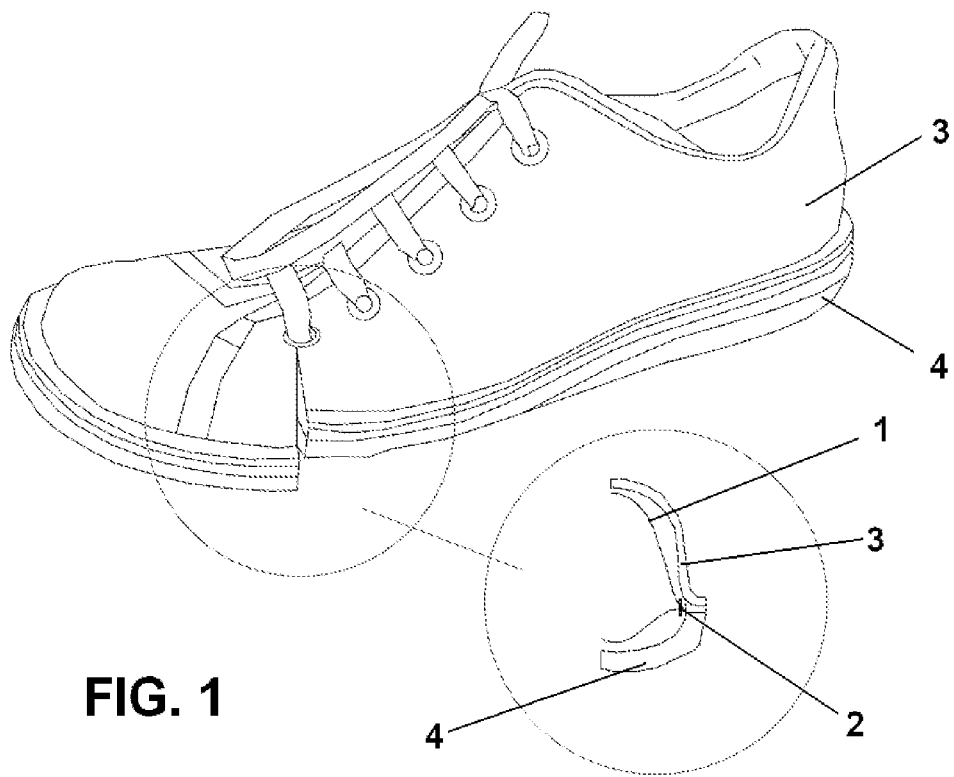
45

50

55

60

65





OFICINA ESPAÑOLA
DE PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

②① N.º solicitud: 201030056

②② Fecha de presentación de la solicitud: 19.01.2010

③② Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TECNICA

⑤① Int. Cl.: **A43B9/12** (2006.01)
A43B7/12 (2006.01)

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
X	EP 1300091 A1 (CALZATURIFICIO ORION S P A) 09.04.2003, descripción: párrafos [15-17,22-23]; figuras.	1-3
A	ES 2287655 T3 (WOLVERINE WORLD WIDE INC) 16.12.2007, descripción: columna 2, líneas 21-24; columna 3, línea 18-21,54-64; columna 4, líneas 30-33; columna 5, líneas 31-34,48-61; columna 6, líneas 33-39; figuras.	1-3
A	ES 2250135 T3 (GORE W L & ASS GMBH) 16.04.2006, descripción: columna 5, líneas 5-14; columna 10, líneas 4-10; columna 12, línea 16 – columna 13, línea 30; figuras.	1-3
A	ES 2240591 T3 (SYMPATEX TECHNOLOGIES GMBH) 16.10.2005, descripción: columna 1, líneas 31-44; columna 1, línea 56 – columna 2, línea 43; reivindicación 1; figuras.	1-3
A	ES 2215553 T3 (SYMPATEX TECHNOLOGIES GMBH) 16.10.2004, descripción: columna 1, líneas 3-10; columna 2, línea 57 – columna 3, línea 27; figuras.	1-3
A	US 2003029058 A1 (LIN MIN-CHOU) 13.02.2003, descripción: párrafos [7,23,27]; figuras	1-3
A	US 5285546 A (HAIMERL FRANZ) 15.02.1994, descripción: columna 7, línea 52 – columna 8, línea 35; columna 9, línea 66 – columna 10, línea 6; figura 5.	1-3

Categoría de los documentos citados

X: de particular relevancia

Y: de particular relevancia combinado con otro/s de la misma categoría

A: refleja el estado de la técnica

O: referido a divulgación no escrita

P: publicado entre la fecha de prioridad y la de presentación de la solicitud

E: documento anterior, pero publicado después de la fecha de presentación de la solicitud

El presente informe ha sido realizado

para todas las reivindicaciones

para las reivindicaciones nº:

Fecha de realización del informe
25.10.2011

Examinador
E. M. Pértica Gómez

Página
1/4

Documentación mínima buscada (sistema de clasificación seguido de los símbolos de clasificación)

A43B

Bases de datos electrónicas consultadas durante la búsqueda (nombre de la base de datos y, si es posible, términos de búsqueda utilizados)

INVENES, EPODOC, WPI

Fecha de Realización de la Opinión Escrita: 25.10.2011

Declaración

Novedad (Art. 6.1 LP 11/1986)	Reivindicaciones 1-3	SI
	Reivindicaciones	NO
Actividad inventiva (Art. 8.1 LP11/1986)	Reivindicaciones	SI
	Reivindicaciones 1-3	NO

Se considera que la solicitud cumple con el requisito de aplicación industrial. Este requisito fue evaluado durante la fase de examen formal y técnico de la solicitud (Artículo 31.2 Ley 11/1986).

Base de la Opinión.-

La presente opinión se ha realizado sobre la base de la solicitud de patente tal y como se publica.

1. Documentos considerados.-

A continuación se relacionan los documentos pertenecientes al estado de la técnica tomados en consideración para la realización de esta opinión.

Documento	Número Publicación o Identificación	Fecha Publicación
D01	EP 1300091 A1 (CALZATURIFICIO ORION S P A)	09.04.2003

2. Declaración motivada según los artículos 29.6 y 29.7 del Reglamento de ejecución de la Ley 11/1986, de 20 de marzo, de Patentes sobre la novedad y la actividad inventiva; citas y explicaciones en apoyo de esta declaración

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de calzado impermeable y calzado así fabricado.

El documento D01 se considera el más próximo del estado de la técnica al objeto de la invención reivindicada en las reivindicaciones 1 a 3 (las referencias y comentarios entre paréntesis corresponden a este documento).

Así con respecto a las características descritas en la reivindicación nº 1, divulga un procedimiento de fabricación de calzado (10) que comprende al menos una primera etapa a) de coser la palmilla (16) para construir la funda interna (14) propia del corte (12) (ver descripción párrafo 22), en donde dicho cosido (32) se realizará hacia el exterior (ver figura 4); una segunda etapa b) (párrafo 23) de pegar el piso (18) a la palmilla (16), base de la funda interna del zapato y una etapa c) de pegar hacia el exterior el reborde perimetral del piso al corte exterior del calzado. La diferencia de procedimiento con la invención reivindicada es que las etapas b) y c) en el documento D01 se realizan en un solo paso; sin embargo, esta diferencia no se considera que confiera ningún elemento de significación inventiva con respecto al estado de la técnica conocido en D01, dado que además, en ambos casos, proporcionan las mismas ventajas.

Con respecto a las características descritas en la reivindicación nº 2, el documento D01 divulga que el pegado del piso se realiza hacia el exterior del calzado generando un reborde perimetral (ver figuras), el cual está sellado, de tal forma que en combinación con la funda interna (14) impermeable y transpirable (párrafo 15), el calzado sea igualmente impermeable.

En base a las anteriores argumentaciones la reivindicación nº 3 carece de actividad inventiva, dado que divulga un calzado fabricado mediante el procedimiento descrito en las reivindicaciones 1 y 2.

Por tanto la invención definida en las reivindicaciones nº 1, 2 y 3, no difiere de la técnica conocida descrita en el documento D01 en ninguna forma esencial. Por lo tanto, la invención según dichas reivindicaciones no se considera que implique actividad inventiva y no satisface el criterio establecido en el Artículo 8.1 de la Ley 11/86 de 20 de marzo de Patentes.