(19) OFICINA ESPAÑOLA DE PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

(11) Número de publicación: **2 430 246**

(21) Número de solicitud: 201331301

(51) Int. CI.:

A44C 27/00 (2006.01)
A44C 25/00 (2006.01)
B32B 29/06 (2006.01)

(12) SOLICITUD DE PATENTE A1

(22) Fecha de presentación:

03.09.2013

(43) Fecha de publicación de la solicitud:

19.11.2013

(71) Solicitantes:

PERIS COMPLEMENTO S.L. (100.0%)
C/ Horizonte, 7, C/3, Nave 9, P. Pisa
41927 Mairena del Aljarafe (Sevilla) ES

(72) Inventor/es:

HIERRO PERIS, Mª Luz

(74) Agente/Representante:

ISERN JARA, Jorge

(54) Título: **Procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería**

(57) Resumen:

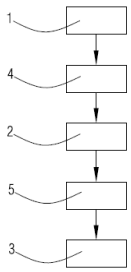
Procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería, en especial de aquellos que utilizan como material base inicial cartón, cartulina, papeles, textiles o similar, y que ofrecen como resultado diferentes accesorios y/o adornos de bisutería con aspecto de pendientes, broches, peinas o similar, que comprende las siguientes etapas:

a. Un cortado del material base inicial confiriendo un contorno deseado y configurando una figura.

b. Un esmaltado o lacado, barnizado, engomado en opaco, transparente o translúcido con un producto adecuado.

c. Un añadido sobre el material base de materiales metálicos, plásticos, cerámicos, porcelanas, cristales, telas o similar, adecuados para la decoración.

FIG.1



ES 2 430 246 A1

DESCRIPCIÓN

PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE ACCESORIOS Y/O ADORNOS DE BISUTERÍA

OBJETO DE LA INVENCIÓN

La presente solicitud de Patente de Invención tiene por objeto el registro de un procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería, que incorpora notables innovaciones y ventajas frente a las técnicas utilizadas hasta el momento.

Más concretamente, la invención propone el desarrollo de un procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería, que por su particular disposición, permite la elaboración de unos accesorios y/o adornos de bisutería a modo de pendientes, broches, peinas o similar, y aportando a unos materiales de partida una adecuada resistencia, flexibilidad, impermeabilidad, durabilidad y ligereza, de modo sencillo, práctico y eficaz, adaptándose a las diferentes necesidades y preferencias del usuario.

ANTECEDENTES DE LA INVENCIÓN

Son conocidas en el actual estado de la técnica los pendientes, broches, peinas o similares, muy utilizados en un uso personal estético y decorativo.

Tales elementos están realizados en numerosas ocasiones de materiales que en principio no podrían ser utilizados para ello, como por ejemplo cartón, cartulina, papel, etc., por ser materiales biodegradables que se deterioran con los agentes atmosféricos, tales como por ejemplo la luz, humedad, etc., por lo que con el tiempo, acaban perdiendo sus cualidades estéticas y decorativas.

Es por tanto necesario preservar tales elementos de tal deterioro, y conferir a sus materiales constitutivos unas adecuadas propiedades de resistencia, flexibilidad, impermeabilidad, durabilidad y ligereza de peso.

La presente invención contribuye a solucionar y solventar la presente problemática, pues confiere a aquellos materiales constitutivos de los conocidos accesorios y/o adornos de

bisutería de unas adecuadas prestaciones y propiedades de uso y preservadoras de su deterioro.

DESCRIPCIÓN DE LA INVENCIÓN

La presente invención se ha desarrollado con el fin de proporcionar un procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería, en especial de aquellos que utilizan como material base inicial cartón, cartulina, papeles, textiles o similar, y que ofrecen como resultado diferentes accesorios y/o adornos de bisutería con aspecto de pendientes, broches, peinas o similar, caracterizado por el hecho de que comprende las siguientes etapas:

1. Un cortado del material base inicial confiriendo un contorno deseado y configurando una figura.
2. Un esmaltado o lacado, barnizado, engomado en opaco, transparente o translúcido con un producto adecuado.
3. Un añadido sobre el material base de materiales metálicos, plásticos, cerámicos, porcelanas, cristales, telas o similar, adecuados para la decoración.

Preferentemente, en el procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería, antes del esmaltado tiene lugar un calentamiento del material base, y efectuándose el esmaltado con el material base ya calentado.

Adicionalmente, en el procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería, durante el enfriamiento posterior al calentamiento tiene lugar un moldeado o curvado de la figura con la forma deseada, simultáneamente al enfriamiento, siendo el añadido correspondiente sobre el material base ya enfriado.

Alternativamente, en el procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería, después del cortado tiene lugar una imprimación en el material base.

Preferentemente, en el procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería, tras la imprimación tiene lugar un aplicado de al menos una capa de pintado con pintura, acrílico, aceite, cera, rotulador, lápiz o similar.

Alternativamente, en el procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería, tras el cortado tiene lugar un humedecido del material base inicial.

Adicionalmente, en el procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería, tras el secado del humedecido tiene lugar un aplicado de al menos una capa de pintado con pintura, acrílico, aceite, cera, rotulador, lápiz o similar.

Añadidamente, en el procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería, tras el aplicado tiene lugar una superposición de algún tipo de tela de seda, algodón, acrílico o similar.

Alternativamente, en el procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería, antes del cortado tiene lugar un incremento de volumen del material base, mediante la aplicación de celulosa, algodón, hojas, flores secas, distintos tipos de tela u otros elementos y/o materiales adecuados.

Preferentemente, en el procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería, tras el incremento de volumen, y antes o después del cortado tiene lugar una coloración mediante pinturas o tintas al agua, siendo la coloración lisa o con dibujos, con estampación o a mano.

Adicionalmente, en el procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería, tras el añadido se efectúa un recortado añadido en los contornos de la figura.

Alternativamente, en el procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería, el cortado es efectuado a modo de troquelado, utilizando unos medios de troquelado.

Añadidamente, en el procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería, los medios de troquelado comprenden un láser.

Preferentemente, en el procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería, el aplicado es efectuado manualmente.

Añadidamente, en el procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería, el aplicado es efectuado mediante unos medios de aplicado.

Alternativamente, en el procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería, los medios de aplicado son una pistola.

Gracias a la presente invención, se consigue otorgar a los materiales constitutivos de accesorios y/o adornos de bisutería, y en el caso que por su naturaleza sean susceptibles a perder propiedades y prestaciones sobre todo frente a agentes atmosféricos, las necesarias cualidades y propiedades de resistencia, flexibilidad, impermeabilidad, durabilidad y ligereza de peso.

Además, todo ello es alcanzado sin que suponga una mayor carga adicional de peso.

Otras características y ventajas del procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería resultarán evidentes a partir de la descripción de una realización preferida, pero no exclusiva, que se ilustra a modo de ejemplo no limitativo en los dibujos que se acompañan, en los cuales:

BREVE DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS

Figuras 1, 2, 3 y 4.- Son unas representaciones esquemáticas de unas modalidades de realización preferida del procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería de la presente invención.

DESCRIPCIÓN DE UNA REALIZACIÓN PREFERENTE

Tal y como se muestra en la representación esquemática de la figura 1, el procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería, en especial de aquellos que utilizan como material base inicial cartón, cartulina, papeles, textiles o similar, y que ofrecen como resultado diferentes accesorios y/o adornos de bisutería con aspecto de pendientes, broches, peinas o similar, comprende las siguientes etapas:

1. Un cortado 1 del material base inicial confiriendo un contorno deseado y configurando una figura.
2. Un esmaltado 2 o lacado o barnizado o engomado en opaco, transparente o translúcido con un producto adecuado.
3. Un añadido 3 sobre el material base de materiales metálicos, metacrilatos, plásticos, cerámicos, porcelanas, cristales, telas o similar, adecuados para la decoración.

En diferentes modalidades de realizaciones preferidas, podrán ser añadidas diferentes etapas adicionales y con diferentes variantes.

En una determinada modalidad de realización preferida, representada esquemáticamente en la figura 1, antes del esmaltado 2 tiene lugar un calentamiento 4 del material base, y efectuándose por tanto el esmaltado 2 con el material base ya calentado a una temperatura adecuada.

Durante el enfriamiento posterior al calentamiento 4, puede tener lugar un moldeado 5 o curvado de la figura con una forma deseada, simultáneamente a tal enfriamiento, o bien dejar la figura plana.

El moldeado 5 o curvado puede ser efectuado con un molde adecuado, o bien manualmente.

El añadido 3 final correspondiente se efectúa sobre el material base ya enfriado.

En otra modalidad de realización preferida, representada esquemáticamente en la figura 2, tras el cortado 1 del material base se efectúa una imprimación 6 manual de la superficie del material base en el interior del contorno de la figura configurada tras el cortado 1.

Acto seguido, se efectúa un aplicado 7 de al menos una capa de pintado con pintura, esmalte o cualquier otro producto de propiedades y prestaciones similares, en liso o plasmando dibujos, letras, números, etc.

En dicha modalidad de realización preferida, también antes del esmaltado 2 puede tener lugar un calentamiento 4 del material base, y efectuándose el esmaltado 2 con el material base ya calentado a una temperatura adecuada.

Al igual que en la realización preferida anterior, durante el enfriamiento posterior al calentamiento 4, puede tener lugar un moldeado 5 o curvado de la figura con una forma deseada, simultáneamente al enfriamiento, o bien dejarse plana. El moldeado 5 o curvado puede ser efectuado con un molde adecuado, o bien manualmente.

Igualmente, el añadido 3 final correspondiente se efectúa sobre el material base ya enfriado.

En otra modalidad de realización preferida, representada esquemáticamente en la figura 3, tras el cortado 1 del material base inicial, tiene lugar un humedecido 8 del material base, con el fin de poder ayudar a conformar la forma deseada al material base inicial, bien a mano o bien utilizando algún molde adecuado.

A continuación del humedecido 8 se efectúa su secado por su natural, y después se efectúa un aplicado 7 de al menos una capa de pintado con pintura, acrílico, aceite, cera, rotulador, lápiz o similar, en liso o plasmando dibujos, letras, números, etc.

Tras el aplicado 7 tiene lugar una superposición 9 de algún tipo de tela de seda, algodón, acrílico o similar, mediante por ejemplo un pegamento convencional. También pueden ser utilizados distintos tipos de papeles, como por ejemplo papel de seda, papel jamón, papel pinocho, etc.

Después tiene lugar un esmaltado 2 o lacado, barnizado, engomado en opaco, transparente o translúcido, con un producto adecuado.

Seguidamente y tras el secado del esmaltado 2, se efectúa el añadido 3 superpuesto sobre el material base inicial de otros materiales añadidos, como por ejemplo materiales metálicos, plásticos, cerámicos, porcelana, cristal, telas o similar, adecuados para la decoración, mediante el uso de un pegamento convencional, por ejemplo.

En otra modalidad de realización preferida, representada esquemáticamente en la figura 4, antes del cortado 1 del material base, tiene lugar un incremento 10 de volumen de dicho material base, mediante una aplicación de celulosa, algodón, papel seda, textiles, hojas, flores secas, distintos tipos de tela u otros elementos y/o materiales adecuados.

En tal sentido, por ejemplo, la celulosa puede estar previamente humedecida, y se pueden utilizar varas capas de ésta, hasta conseguir el volumen y forma adecuada.

Posteriormente, y antes o después del cortado 1 tiene lugar una coloración 11, por ejemplo mediante pinturas o tintas al agua, pudiendo ser la coloración 11 lisa o con dibujos, con estampación o a mano.

Tras el cortado 1 del material base, se efectúa un calentamiento 4 adecuado para efectuar un esmaltado 2 o lacado, barnizado, engomado, en opaco, transparente o translúcido, con un producto adecuado.

Tras ello, se deja enfriar y secar por su natural, pudiendo entonces tener lugar un moldeado 5 o curvado con alguna forma deseada, o bien dejarse la figura plana.

Seguidamente, se efectúa un añadido 3 superpuesto sobre el material base inicial de otros materiales añadidos, como por ejemplo materiales metálicos, plásticos, cerámicos, porcelana, cristal, telas o similar, adecuados para la decoración, mediante el uso de un pegamento convencional, por ejemplo.

En las diferentes realizaciones preferidas, finalmente, tras el añadido 3 puede ser efectuado un recortado 12 añadido final, con el fin de conformar con más precisión los contornos de la figura.

El material base puede responder a múltiples variedades, como por ejemplo cartón, cartulina, papeles o similar.

Por ejemplo, puede ser utilizado como material base una cartulina, preferentemente de las que usan algunos zapateros para hacer plantillas de zapatos y dar firmeza a sus zapatos.

El cortado 1 del material base inicial puede ser efectuado a modo de troquelado con unos medios de troquelado, y confiriendo el contorno deseado para la figura, y pudiendo efectuarse dibujos calados o sin calar.

En estas realizaciones preferidas, los medios de troquelado comprenden un láser.

En el aplicado 7 puede ser incluso aplicado más de un producto, para así aportar más consistencia y/o resistencia al material base.

Tras el secado del aplicado 7, se puede aplicar otra capa de pintado, para así alcanzar un grosor y textura deseados.

El aplicado 7 de la o las capas de pintado puede efectuarse a mano o bien con unos medios de aplicado, pudiendo quedar finalmente con un acabado tipo mate, o por ejemplo, en el caso de utilizar tintas o pinturas al agua, el color puede traspasar al interior del material base usado, tal como el cartón o la cartulina.

Los medios de aplicado pueden ser una pistola, por ejemplo.

El esmaltado 2 aporta una adecuada rigidez y/o flexibilidad, peso y/o grosor adecuado al material base utilizado.

El calentamiento 4 previo al esmaltado 2 contribuye a extender tal esmaltado 2 sobre el material base.

El curvado se efectúa sobre todo en accesorios y/o adornos que así lo precisen, como por ejemplo peinas.

Los detalles, las formas, las dimensiones y demás elementos accesorios, así como los materiales empleados en la fabricación del procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería de la invención, podrán ser convenientemente sustituidos por otros que sean técnicamente equivalentes y no se aparten de la esencialidad de la invención ni del ámbito definido por las reivindicaciones que se incluyen a continuación.

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería, en especial de aquellos que utilizan como material base inicial cartón, cartulina, papeles, textiles o similar, y que ofrecen como resultado diferentes accesorios y/o adornos de bisutería con aspecto de pendientes, broches, peinas o similar, caracterizado por el hecho de que comprende las siguientes etapas:

    1. Un cortado (1) del material base inicial confiriendo un contorno deseado y configurando una figura.
    2. Un esmaltado (2) o lacado, barnizado, engomado en opaco, transparente o translúcido con un producto adecuado.
    3. Un añadido (3) sobre el material base de materiales metálicos, plásticos, cerámicos, porcelanas, cristales, telas o similar, adecuados para la decoración.

2. Procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que antes del esmaltado (2) tiene lugar un calentamiento (4) del material base, y efectuándose el esmaltado (2) con el material base ya calentado.

3. Procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería según la reivindicación 2, caracterizado por el hecho de que durante el enfriamiento posterior al calentamiento (4) tiene lugar un moldeado (5) o curvado de la figura con la forma deseada, simultáneamente al enfriamiento, siendo el añadido (3) correspondiente sobre el material base ya enfriado.

4. Procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería según la reivindicación 1 o 2 o 3, caracterizado por el hecho de que después del cortado (1) tiene lugar una imprimación (6) en el material base.

5. Procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería según la reivindicación 4, caracterizado por el hecho de que tras la imprimación (6) tiene lugar un aplicado (7) de al menos una capa de pintado con pintura, acrílico, aceite, cera, rotulador, lápiz o similar.

6. Procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería según la reivindicación 1 o 2 o 3, caracterizado por el hecho de que tras el cortado (1) tiene lugar un humedecido (8) del material base inicial.

7. Procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería según la reivindicación 6, caracterizado por el hecho de que tras el secado del humedecido (8) tiene lugar un aplicado (7) de al menos una capa de pintado con pintura, acrílico, aceite, cera, rotulador, lápiz o similar.

8. Procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería según la reivindicación 7, caracterizado por el hecho de que tras el aplicado (7) tiene lugar una superposición (9) de algún tipo de tela de seda, algodón, acrílico o similar.

9. Procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería según la reivindicación 1 o 2 o 3, caracterizado por el hecho de que antes del cortado (1) tiene lugar un incremento (10) de volumen del material base, mediante la aplicación de celulosa, algodón, hojas, flores secas, distintos tipos de tela u otros elementos y/o materiales adecuados.

10. Procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería según la reivindicación 9, caracterizado por el hecho de que tras el incremento (10) de volumen, y antes o después del cortado (1) tiene lugar una coloración (11) mediante pinturas o tintas al agua, siendo la coloración (11) lisa o con dibujos, con estampación o a mano.

11. Procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería según alguna de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que tras el añadido (3) se efectúa un recortado (12) añadido en los contornos de la figura.

12. Procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que el cortado (1) es efectuado a modo de troquelado, utilizando unos medios de troquelado.

13. Procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería según la reivindicación 12, caracterizado por el hecho de que los medios de troquelado comprenden un láser.

14. Procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería según la reivindicación 5 o 7, caracterizado por el hecho de que el aplicado (7) es efectuado manualmente.

15. Procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería según la reivindicación 5 o 7, caracterizado por el hecho de que el aplicado (7) es efectuado mediante unos medios de aplicado.

16. Procedimiento de fabricación de accesorios y/o adornos de bisutería según la reivindicación 15, caracterizado por el hecho de que los medios de aplicado son una pistola.

FIG.1

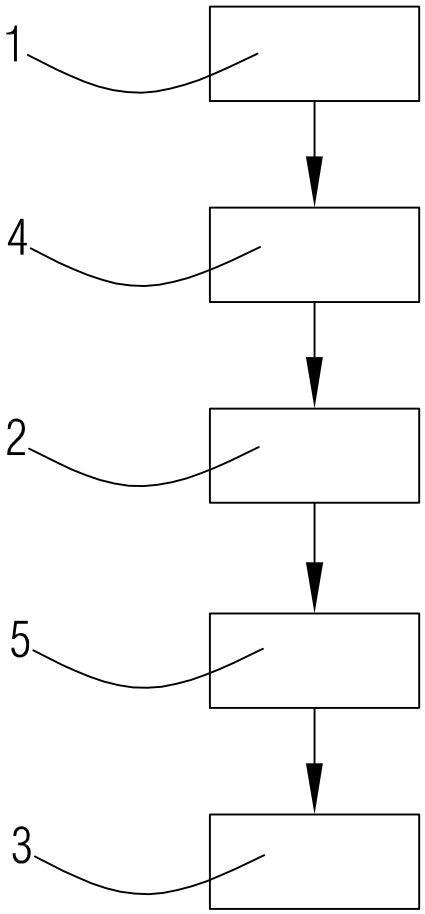


FIG.2

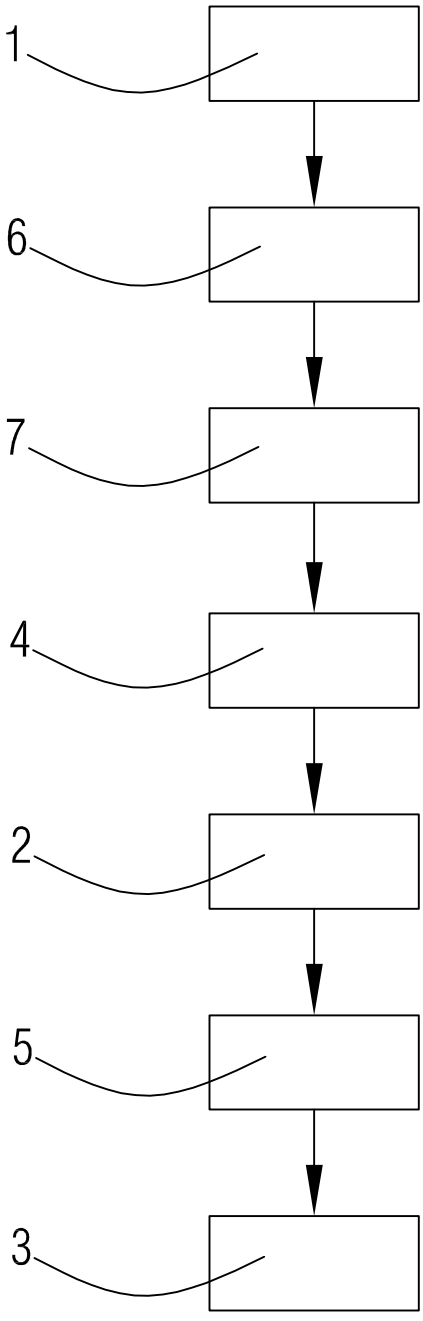


FIG.3

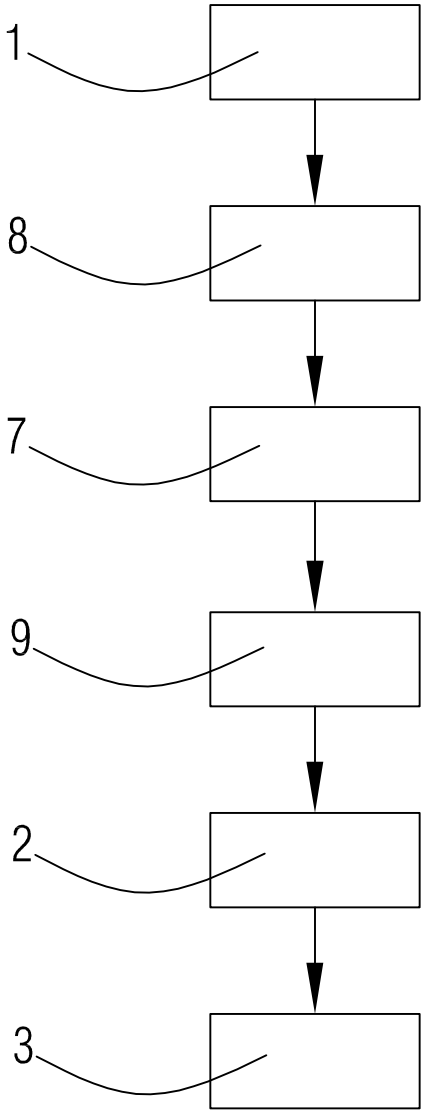
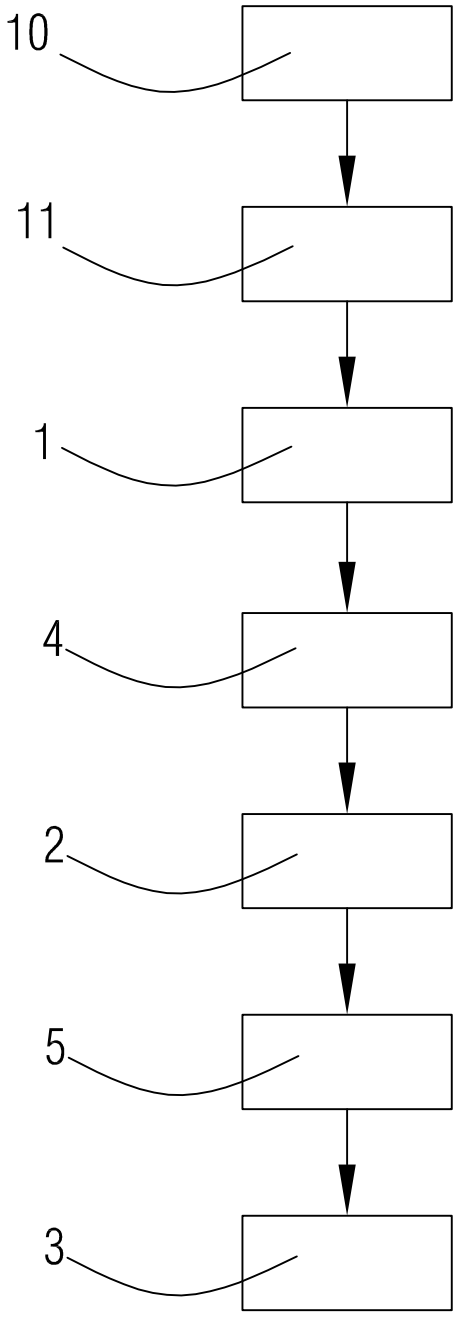


FIG.4



OFICINA ESPAÑOLA
DE PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

(21) N.º solicitud: 201331301

(22) Fecha de presentación de la solicitud: 03.09.2013

(32) Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TECNICA

(51) **Int. Cl. :** Ver Hoja Adicional

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	(56) **Documentos citados**	**Reivindicaciones afectadas**
X	FR 2551980 A1 (GYMNOVA SARL) 22.03.1985, todo el documento.	1-16
Y	US 5198166 A (BORDELON TRUDIE) 30.03.1993, todo el documento.	6-7,14-16
Y	WO 2005003216 A1 (SOCIEDADE NACIONAL DE CORTICAS S.A.) 13.01.2005, páginas 6-8; reivindicaciones.	3-5,8-13
A	DE 19724981 A1 (KIM KYUNG SHIN DIPL DESIGNERIN) 17.12.1998, reivindicaciones.	1-16
A	US 5032437 A (TOURLENTES ELIZABETH A) 16.07.1991, columnas 2-3.	1-16
A	ES 191913 A1 (PARES Y MONJO S.L.) 01.03.1950, todo el documento.	1-16

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	**Examinador**	**Página**
06.11.2013	A. I. Santos Díaz	1/4

CLASIFICACIÓN OBJETO DE LA SOLICITUD

A44C27/00 (2006.01)
A44C25/00 (2006.01)
B32B29/06 (2006.01)

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

A44C, B32B

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

INVENES, EPODOC

Fecha de Realización de la Opinión Escrita: 06.11.2013

Declaración

Novedad (Art. 6.1 LP 11/1986)	Reivindicaciones	1-16	**SI**
	Reivindicaciones		**NO**
Actividad inventiva (Art. 8.1 LP11/1986)	Reivindicaciones		**SI**
	Reivindicaciones	1-16	**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	FR 2551980 A1 (GYMNOVA SARL)	22.03.1985
D02	US 5198166 A (BORDELON TRUDIE)	30.03.1993
D03	WO 2005003216 A1 (SOCIEDADE NACIONAL DE CORTICAS S.A.)	13.01.0205

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 invención reivindicada se refiere a un procedimiento de fabricación de artículos de bisutería con papel, cartón cartulina o textil o similar que comprenden las etapas de:
1.- cortado
2.- esmaltado o lacado, barnizado, engomado
3.- añadido de materiales metálicos, plásticos, cerámicos, porcelanas, cristal, tela o similar.

Mediante este procedimiento se consigue evitar el deterioro de los artículos fabricados con estos materiales

El documento D1 FR2552980 describe un método de fabricación de artículos de bisutería a partir de guata de celulosa o de papel. El material base se sumerge en una solución alcohólica con goma (goma laca) y se dejan secar, los artículos se colorean o se recubren de metalizado o nacarado. Se pueden pintar a mano o con pistola. Este tratamiento les confiere resistencia y permite una larga conservación.

El documento D02 US5198166 describe un método para fabricar bisutería a partir de fibras textiles que se cortan y se mezclan con un pegamento líquido y un apresto y se introducen en un molde donde se dejan secar.

El documento D03 (WO2005003216) se refiere a un proceso para producir un aglomerado a partir de materiales como reciclables como (papel, cartón, corcho). Las etapas para su fabricación la adición de pegamento, moldeo en caliente y el posterior enfriamiento. Finalmente puede incluir operaciones de pintado, barnizado y adición de gránulos de corcho, añadido de laminas decorativas.

NOVEDAD (art. 6 Ley de Patentes)

Ninguno de los documentos anteriores revela la invención definida en las reivindicaciones 1-16, por lo tanto se considera que la invención cumple con el requisito de novedad.

ACTIVIDAD INVENTIVA (art. 8 Ley de patentes)

REIVINDICACIÓN 1.
La invención reivindicada difiere del documento citado D01 en que no se incluye la etapa de corte. Sin embargo esta diferencia no se considera que tenga actividad inventiva.

REIVINDICACIONES 6-7,14-16
Las características de las reivindicaciones dependientes 6-7,14-16 ya han sido utilizadas en D02 en un procedimiento similar (ver D02 pág. 2 y reivindicaciones), seria por lo tanto obvio para un experto en la materia aplicar estos procedimientos. Por lo tanto el procedimiento de las reivindicaciones 6-7,14-16 no implica actividad inventiva.

REIVINDICACIONES 2-5,8-14
A la vista de los documentos D01, D02 y D03 el resto de las reivindicaciones son cuestiones prácticas, se trata de procedimientos conocidos por un experto en la materia por lo que no cumplen con el requisito de actividad inventiva