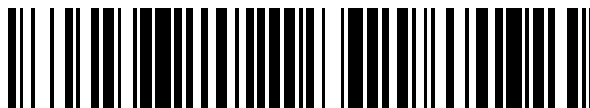


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 653 696**

21 Número de solicitud: 201631075

51 Int. Cl.:

A43B 13/14

(2006.01)

12

SOLICITUD DE PATENTE

A1

22 Fecha de presentación:

04.08.2016

43 Fecha de publicación de la solicitud:

08.02.2018

71 Solicitantes:

ARTE EN YUTE LAM, SL (100.0%)
Paraje de la estación, s/n
30400 Caravaca de la Cruz (Murcia) ES

72 Inventor/es:

MOROTE GARCÍA, Luciano

74 Agente/Representante:

GÓMEZ CALVO, Marina

54 Título: **Procedimiento de forrado de cuñas y plataformas de calzado y calzado con cuña o plataforma forrada mediante el mismo**

57 Resumen:

Procedimiento de forrado de cuñas y plataformas de calzado, con material de cuerda textil como yute o similar, con las fases de colocación y pegado de una pluralidad de trenzas (2) del material de cuerda alineadas paralela y adyacentemente, formando una superficie de forrado (3) paralelepípeda, recortar en la superficie de forrado (3) al menos una pieza de forrado (5) con la forma de la superficie de una cuña (1) o plataforma (7), y pegar la pieza de forrado (5) sobre la superficie de la cuña (1) o plataforma (7).

Y calzado con cuña (1) o plataforma (7) forrada mediante dicho procedimiento, con un material de cuerda textil como yute o similar, que comprende una pieza de forrado (5) sobre la superficie de la cuña (1) o plataforma (7).

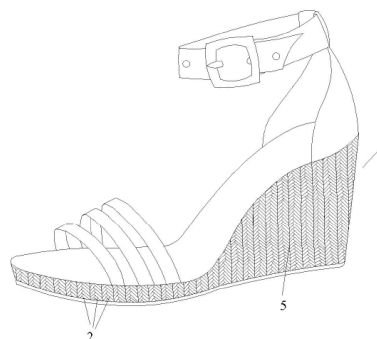


Fig. 2

DESCRIPCIÓN

Procedimiento de forrado de cuñas y plataformas de calzado y calzado con cuña o plataforma forrada mediante el mismo

5

Campo técnico de la invención

La presente invención corresponde al campo técnico del calzado, en concreto a aquellos calzados con cuñas o plataformas forradas mediante un material de cuerda textil como yute o similar, y el procedimiento para ejecutar dicho forrado.

10

Antecedentes de la Invención

En la actualidad los calzados con cuña o plataforma suelen presentar un forrado de las mismas mediante un material de cuerda textil como el yute o similar, formado por trenzas.

15

Este forrado se realiza trenza a trenza, colocando las mismas de forma manual sobre la cuña o plataforma.

20

Así pues, este material se suministra en rollos, de manera que un trabajador debe coger la cuerda o trenza y le va poniendo cola a la trenza y cola a la plataforma o cuña, coloca un trozo de trenza sobre la superficie para que se pegue y repite el proceso con un nuevo trozo hasta que tenga forrada toda la superficie de la cuña o plataforma.

25

Este procedimiento se realiza forrando inicialmente la parte de arriba de la plataforma y luego se va rodeando la misma con la trenza o cuerda hasta que quede todo cubierto del material de cuerda textil.

30

Este proceso completamente manual, presenta múltiples inconvenientes debido a la necesidad de un elevado número de personal y del excesivo tiempo que se precisa para forrar cada plataforma o cuña. Esto supone un coste elevado tanto en personal como por el elevado tiempo de producción.

35

Además, como en todo proceso manual, hay que considerar el error humano, que en un proceso tan artesanal influye en la complicación de obtener dos piezas igualmente forradas.

Como ejemplo del estado de la técnica podemos mencionar los documentos de referencia ES1058626 y ES8400019.

El documento de referencia ES1058626 define un piso de yute con relleno de corcho para calzado, que presenta en la parte exterior una franja forrada de yute de escasa anchura, que dota al piso de la apariencia externa de ser entera de yute pero otorgando a la cara interna del piso la posibilidad de adherirle cualquier tipo de planta pudiéndose forrar de diversos materiales.

En la explicación de un modo de realización preferente de esta invención, se explica que en segundo lugar se procede a forrar la parte externa del corcho por todo alrededor con una banda o mecha de yute previamente trenzada y que este proceso de forrado se realiza por los mecanismos habituales de pegado. Y, en la descripción de los dibujos, se menciona en la Figura 1, que el yute está enrollado con una mecha o banda de yute, que es el modo en que se utiliza el yute normalmente y luego se determina que dependiendo del sistema utilizado, cosido a mano o a máquina, pegado en zig-zag o enrollado... su coste puede ser más o menos elevado.

Queda claro por tanto, que la colocación del yute en esta invención se considera por los métodos tradicionales de cosido o pegado, siendo éste un proceso laborioso que como ya se ha indicado precisa de mucha mano de obra y sus tiempos de fabricación son demasiado dilatados.

En el documento de referencia ES8400019 se define un procedimiento de fabricación de pisos con cuña para calzado, en el que en primer lugar se procede a la conformación de las piezas constitutivas del elemento de apoyo o planta, realizadas a base de un material de cuerda textil, preferentemente yute o similar, y posterior y/o simultáneamente se procede a la conformación de las piezas cuneiformes constitutivas del tacón, preferentemente realizadas a base de corcho aglomerado o similar. Estas piezas van acondicionadas exteriormente por forrado a base de materiales de naturaleza también textil. Posteriormente se solidariza todo ello a la suela del calzado mediante un proceso de vulcanizado.

Como se determina en la descripción de esta invención, la realización de la base a partir de material de cuerda textil se realiza mediante un pespunteado y cosido y la realización de la cuña, mediante un proceso de acabado consistente en su forrado o recubrimiento a base de una materia también de naturaleza textil.

Este recubrimiento se entiende igualmente realizado mediante métodos tradicionales como cosido o pegado, siendo el vulcanizado posterior la parte novedosa de la invención, que aporta al conjunto de la base y la cuña una suficiente resistencia y un acabado adecuado a la cuña ya que el vulcanizado realiza una unión entre el forrado y el corcho interior de la cuña, evitando que el material textil se desprenda del mismo.

Por tanto, puede observarse que aunque se trata de encontrar modos que aporten mejores acabados, los mecanismos de forrado de la cuña siguen siendo los tradicionales de pegado o cosido, que resultan lentos y costosos.

Descripción de la invención

El procedimiento de forrado de cuñas y plataformas de calzado, con material de cuerda textil como yute o similar, que aquí se presenta comprende una serie de fases.

La primera fase es la de colocación y pegado de una pluralidad de trenzas del material de cuerda textil, alineadas de forma paralela y adyacente, formando una superficie de forrado de forma paralelepípeda, con un primer extremo en el que se encuentra el extremo inicial de las trenzas, un segundo extremo opuesto al anterior en el que se encuentra el extremo final de las mismas y dos laterales opuestos paralelos a dichas trenzas.

La segunda fase consiste en el recorte o troquelado en la superficie de forrado de al menos una pieza de forrado con la forma de la superficie de una cuña o plataforma.

La tercera fase está formada por el pegado de la pieza de forrado sobre la superficie de la cuña o plataforma.

Según una realización preferente, la pieza de forrado con la forma de la superficie de una cuña o plataforma está realizada sobre la superficie de forrado con una orientación tal que tras el pegado de la misma sobre la superficie de la cuña o plataforma, las trenzas quedan dispuestas verticalmente a lo largo de la misma.

En otra realización preferente, dicha pieza de forrado está realizada sobre la superficie de forrado con una orientación tal que tras su pegado sobre la superficie de la cuña o

plataforma, las trenzas quedan dispuestas de forma inclinada a lo largo de la misma. La pieza de forrado podría disponerse también horizontalmente si fuera necesario.

De acuerdo con una realización preferente, el procedimiento comprende una fase final de moldeado por calor, en la que se introduce el conjunto formado por la cuña o plataforma con la pieza de forrado pegada sobre la misma, en un molde con la forma de dicho conjunto, para el prensado de la pieza de forrado mediante calor.

Según una realización preferida, la superficie de forrado presenta unas dimensiones tal que permite el recorte de una pluralidad de piezas de forrado.

De acuerdo con otro aspecto, el procedimiento de forrado de cuñas y plataformas comprende una fase adicional, posterior a la de colocación y pegado de una pluralidad de trenzas para formar una superficie de forrado, en la que se realiza un bordado en al menos una parte de dicha superficie, tal que en la fase posterior de recorte o troquelado de una pieza de forrado, este bordado queda dentro de la misma.

En esta memoria se presenta además un calzado con cuña o plataforma forrada mediante un procedimiento similar al definido anteriormente, que comprende una pieza de forrado sobre la superficie de la cuña o plataforma.

Según una realización preferente, las trenzas de la pieza de forrado en este calzado están orientadas verticalmente a lo largo de la superficie de la cuña o plataforma.

De acuerdo con una realización preferida, la pieza de forrado de la cuña o plataforma comprende un bordado sobre la misma.

Con el procedimiento de forrado de cuñas y plataformas de calzado, y el calzado así realizado que aquí se propone, se obtiene una mejora significativa del estado de la técnica.

Esto es así pues se consigue realizar una superficie de forrado de grandes dimensiones, de la que es posible recortar una pieza de forrado con la que puede forrarse toda la cuña o plataforma de una sola vez, como si se tratara de un trozo de piel o tejido, de manera que el tiempo empleado en el forrado disminuye considerablemente, al no tener que ir colocando las cuerdas o trenzas del material una a una.

Por tanto, se reduce el tiempo empleado en el forrado y también el personal necesario para realizar el mismo.

Además, se consigue eliminar las imperfecciones del trabajo manual, obteniéndose unos resultados mucho más uniformes y perfectos.

Por otro lado, hay que destacar la posibilidad que ofrece este procedimiento, de realizar un forrado con las trenzas en vertical, diferenciándose estética y visualmente de las cuñas y plataformas para calzados de este tipo realizados hasta el momento, con lo que se le aporta un valor añadido a los calzados así realizados.

Es por tanto un procedimiento sencillo y rápido, que logra unos resultados novedosos al tiempo que reduce los costes en personal y en el tiempo empleado en el mismo.

Breve descripción de los dibujos

Con objeto de ayudar a una mejor comprensión de las características del invento, de acuerdo con un ejemplo preferente de realización práctica del mismo, se aporta como parte integrante de dicha descripción, una serie de dibujos donde, con carácter ilustrativo y no limitativo, se ha representado lo siguiente:

La Figura 1.- Muestra una vista en perspectiva de una superficie de forrado realizada con el procedimiento de forrado de cuñas y plataformas, para un primer modo de realización preferente de la invención.

La Figura 2.- Muestra una vista en perspectiva de un calzado con una cuña realizada con el procedimiento de forrado de cuñas y plataformas, para un primer modo de realización preferente de la invención.

La Figura 3.- Muestra una vista en perspectiva de una pieza de forrado de una cuña realizada con el procedimiento de forrado de cuñas y plataformas, para un primer modo de realización preferente de la invención.

La Figura 4.- Muestra una vista en perspectiva de un calzado con una cuña realizada con el procedimiento de forrado de cuñas y plataformas, para un segundo modo de realización preferente de la invención.

La Figura 5.- Muestra una vista en perspectiva de un calzado con una plataforma realizada con el procedimiento de forrado de cuñas y plataformas, para un tercer modo de realización preferente de la invención.

5

Descripción detallada de un modo de realización preferente de la invención

A la vista de las figuras aportadas, puede observarse cómo en un primer modo de realización preferente de la invención, el procedimiento de forrado de cuñas y plataformas de calzado, con material de cuerda textil, en este caso yute, que aquí se propone, comprende las fases que se indican a continuación. En este primer modo de realización preferente de la invención, se trata del forrado de una cuña (1) de calzado.

Una primera fase consiste en colocar y pegar una pluralidad de trenzas (2) del material de cuerda textil alineadas de forma paralela y adyacente, formando una superficie de forrado (3) de forma paralelepípeda, como se muestra en la Figura 1, que presenta un primer extremo (3.1) en el que se encuentra el extremo inicial de las trenzas (2), un segundo extremo (3.2) opuesto al anterior en el que se encuentra el extremo final de las mismas y dos laterales (4.1, 4.2) opuestos paralelos a dichas trenzas (2).

20

A continuación, una segunda fase en la que se realiza el recorte o troquelado en la superficie de forrado (3) de al menos una pieza de forrado (5) con la forma de la superficie de una cuña (1), tal y como se muestra en la Figura 3.

Y una tercera fase formada por el pegado de dicha pieza de forrado (5) sobre la superficie de la cuña (1).

En este primer modo de realización preferente de la invención, el procedimiento comprende además una fase final de moldeado por calor, en la que se introduce el conjunto formado por la cuña (1) con la pieza de forrado (5) pegada sobre la misma, en un molde con la forma de dicho conjunto, para el prensado de la pieza de forrado (5) mediante calor.

Como puede observarse en las Figuras 2 y 3, la pieza de forrado (5) con la forma de la superficie de una cuña (1) está realizada sobre la superficie de forrado (3) con una orientación tal que tras el pegado de la misma sobre la superficie de la cuña (1), las trenzas (2) quedan dispuestas verticalmente a lo largo de la misma.

35

Como se muestra en la Figura 1, la superficie de forrado (3) presenta unas dimensiones tal que permite el recorte de una pluralidad de piezas de forrado (5).

En esta memoria se presenta además un calzado con cuña (1) forrada mediante un procedimiento similar al definido en este primer modo de realización preferente de la invención, que como puede observarse en la Figura 2, comprende una pieza de forrado (5) sobre la superficie de la cuña (1) y las trenzas (2) de esta pieza de forrado (5) están orientadas verticalmente a lo largo de la superficie de la cuña (1).

Se propone además un segundo modo de realización preferente de la invención en el que el procedimiento es similar al planteado en el primer modo de realización definido previamente, pero además presenta una fase adicional, posterior a la de colocación y pegado de la pluralidad de trenzas (2) para formar una superficie de forrado (3).

En esta fase adicional se realiza un bordado (6) en al menos una parte de dicha superficie, tal que en la fase posterior de recorte o troquelado de una pieza de forrado (5), este bordado (6) queda dentro de dicha pieza de forrado (5).

El calzado con cuña (1) forrada realizada con este procedimiento se muestra en la Figura 4, en la que se puede observar el calzado con una pieza de forrado (5) pegada sobre la cuña (1) y donde las trenzas (2) de esta pieza están orientadas verticalmente a lo largo de la superficie de la cuña (1).

Como se muestra además en dicha Figura 4, la pieza de forrado (5) presenta un bordado (6) sobre la misma.

En esta memoria se propone así mismo un tercer modo de realización preferente de la invención que es similar al propuesto en el segundo modo de realización preferente de la invención, a diferencia de que en este caso el procedimiento de forrado es sobre una plataforma (7).

Así pues, como se muestra en la Figura 5, el calzado obtenido con este procedimiento en este tercer modo de realización preferente de la invención, presenta una plataforma (7) forrada con una pieza de forrado (5) obtenida mediante este procedimiento y en el que las

trenzas (2) de la pieza están orientadas verticalmente a lo largo de toda la plataforma (7) y presenta unos bordados (6) sobre la misma.

Las formas de realización descritas constituyen únicamente unos ejemplos de la presente invención, por tanto, los detalles, términos y frases específicos utilizados en la presente memoria no se han de considerar como limitativos, sino que han de entenderse únicamente como una base para las reivindicaciones y como una base representativa que proporcione una descripción comprensible así como la información suficiente al experto en la materia para aplicar la presente invención.

Con el procedimiento de forrado de cuñas y plataformas de calzado que aquí se presenta, se consiguen importantes mejoras respecto al estado de la técnica.

Así pues, con este procedimiento es posible obtener una gran superficie de forrado realizada de forma rápida y sencilla, a partir de la cual pueden ir recortándose sucesivas piezas de forrado para su pegado también de forma rápida en diversas cuñas o plataformas.

Se consigue facilitar un procedimiento que en la actualidad precisa de una elevada mano de obra y en el que los resultados no presentan ni la homogeneidad ni la perfección, deseables y necesarias. Así pues, con este procedimiento se consigue reducir tanto los tiempos del proceso como la mano de obra, obteniendo una mayor productividad y unos menores costes.

Los resultados son mejores y más uniformes, al mismo tiempo que gracias al prensado final, se aporta una mayor calidad final al producto obtenido.

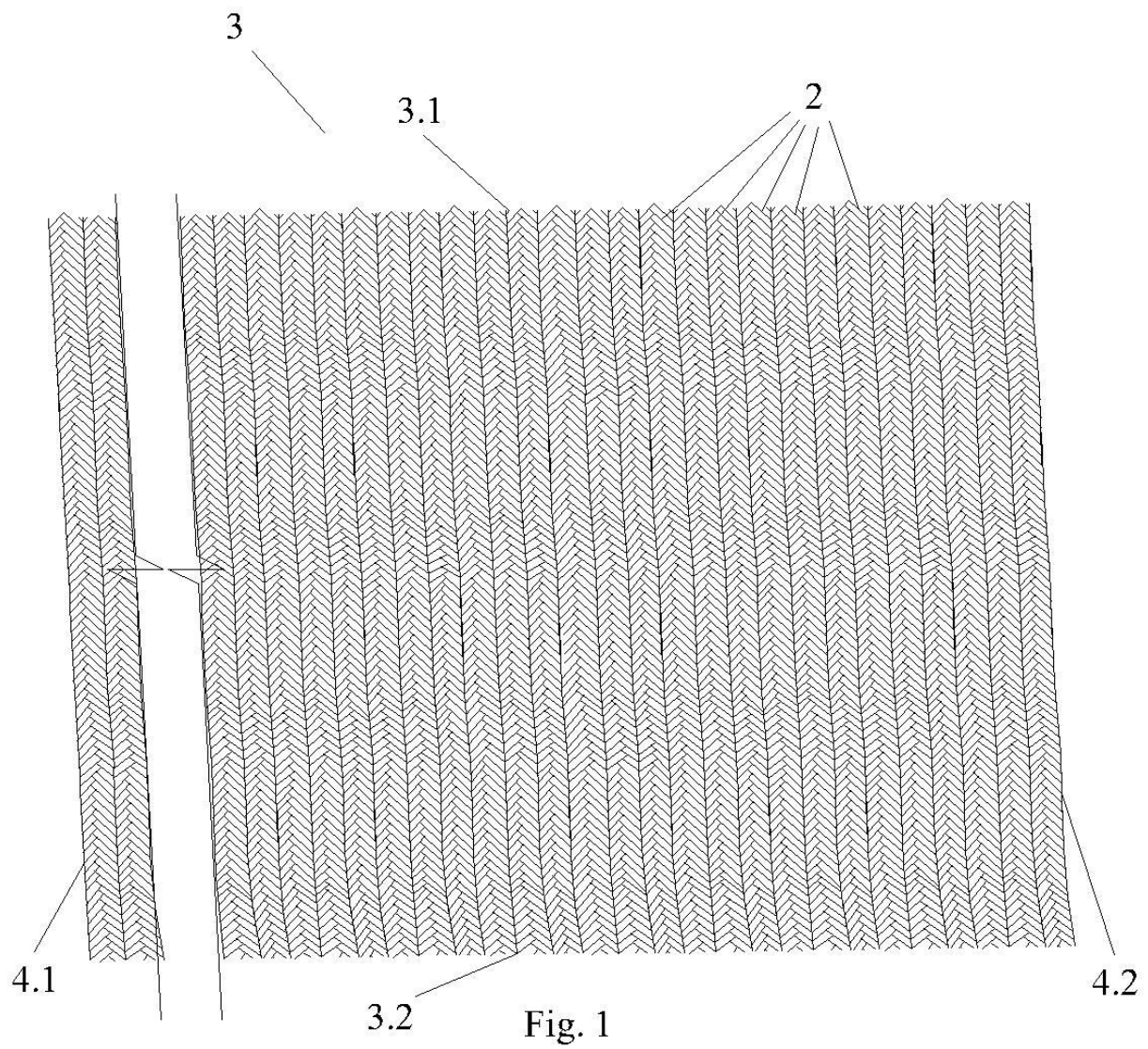
Además, es posible obtener unas soluciones de diseño distintas a las obtenidas actualmente sobretodo por el cambio respecto a la orientación que tradicionalmente presentan las trenzas en el forrado, pero también por la posibilidad de añadir bordados de distintos diseños, de forma rápida, lo que aporta una mejora estética al producto.

Por tanto se trata de un proceso rápido y sencillo que resulta mucho más eficaz y obtiene unos resultados novedosos y mejorados.

REIVINDICACIONES

- 1- Procedimiento de forrado de cuñas y plataformas de calzado, con material de cuerda textil como yute o similar, **caracterizado por que** comprende las fases siguientes
- 5 - colocación y pegado de una pluralidad de trenzas (2) del material de cuerda textil alineadas de forma paralela y adyacente, formando una superficie de forrado (3) de forma paralelepípeda, con un primer extremo (3.1) en el que se encuentra el extremo inicial de las trenzas (2), un segundo extremo (3.2) opuesto al anterior en el que se encuentra el extremo final de las mismas y dos laterales (4.1, 4.2) opuestos paralelos
- 10 a dichas trenzas (2);
- recortar o troquelar en la superficie de forrado (3) al menos una pieza de forrado (5) con la forma de la superficie de una cuña (1) o plataforma (7), y;
- pegar la pieza de forrado (5) sobre la superficie de la cuña (1) o plataforma (7).
- 15 2- Procedimiento de forrado de cuñas y plataformas de calzado, según la reivindicación 1, **caracterizado por que** la pieza de forrado (5) con la forma de la superficie de una cuña (1) o plataforma (7) está realizada sobre la superficie de forrado (3) con una orientación tal que tras el pegado de la misma sobre la superficie de la cuña (1) o plataforma (7), las trenzas (2) quedan dispuestas verticalmente a lo largo de la misma.
- 20 3- Procedimiento de forrado de cuñas y plataformas de calzado, según la reivindicación 1, **caracterizado por que** la pieza de forrado (5) con la forma de la superficie de una cuña (1) o plataforma (7) está realizada sobre la superficie de forrado (3) con una orientación tal que tras el pegado de la misma sobre la superficie de la cuña (1) o plataforma (7), las
- 25 trenzas (2) quedan dispuestas de forma inclinada a lo largo de la misma.
- 4- Procedimiento de forrado de cuñas y plataformas de calzado, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado por que** comprende una fase final de moldeado por calor, introduciendo el conjunto formado por la cuña (1) o plataforma (7) con la pieza de forrado (5) pegada sobre la misma, en un molde con la forma de dicho conjunto, para el prensado de la pieza de forrado (5) mediante calor.
- 30 5- Procedimiento de forrado de cuñas y plataformas de calzado, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado por que** la superficie de forrado (3) presenta unas dimensiones tal que permite el recorte de una pluralidad de piezas de forrado (5).
- 35

- 6- Procedimiento de forrado de cuñas y plataformas de calzado, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado por que** comprende una fase adicional, posterior a la de colocación y pegado de una pluralidad de trenzas (2) para formar una superficie de forrado (3), en la que se realiza un bordado (6) en al menos una parte de dicha superficie, tal que en la fase posterior de recorte o troquelado de una pieza de forrado (5), este bordado (6) queda dentro de la misma.
- 7- Calzado con cuña o plataforma forrada mediante un procedimiento similar al definido en las reivindicaciones 1 a 6, con un material de cuerda textil como yute o similar, **caracterizado por que** comprende una pieza de forrado (5) sobre la superficie de la cuña (1) o plataforma (7).
- 8- Calzado con cuña o plataforma forrada, según la reivindicación 7, **caracterizado por que** las trenzas (2) de la pieza de forrado (5) están orientadas verticalmente a lo largo de la superficie de la cuña (1) o plataforma (7).
- 9- Calzado con cuña o plataforma forrada, según cualquiera de las reivindicaciones 7 y 8, **caracterizado por que** la pieza de forrado (5) de la cuña (1) o plataforma (7) comprende un bordado (6) sobre la misma.



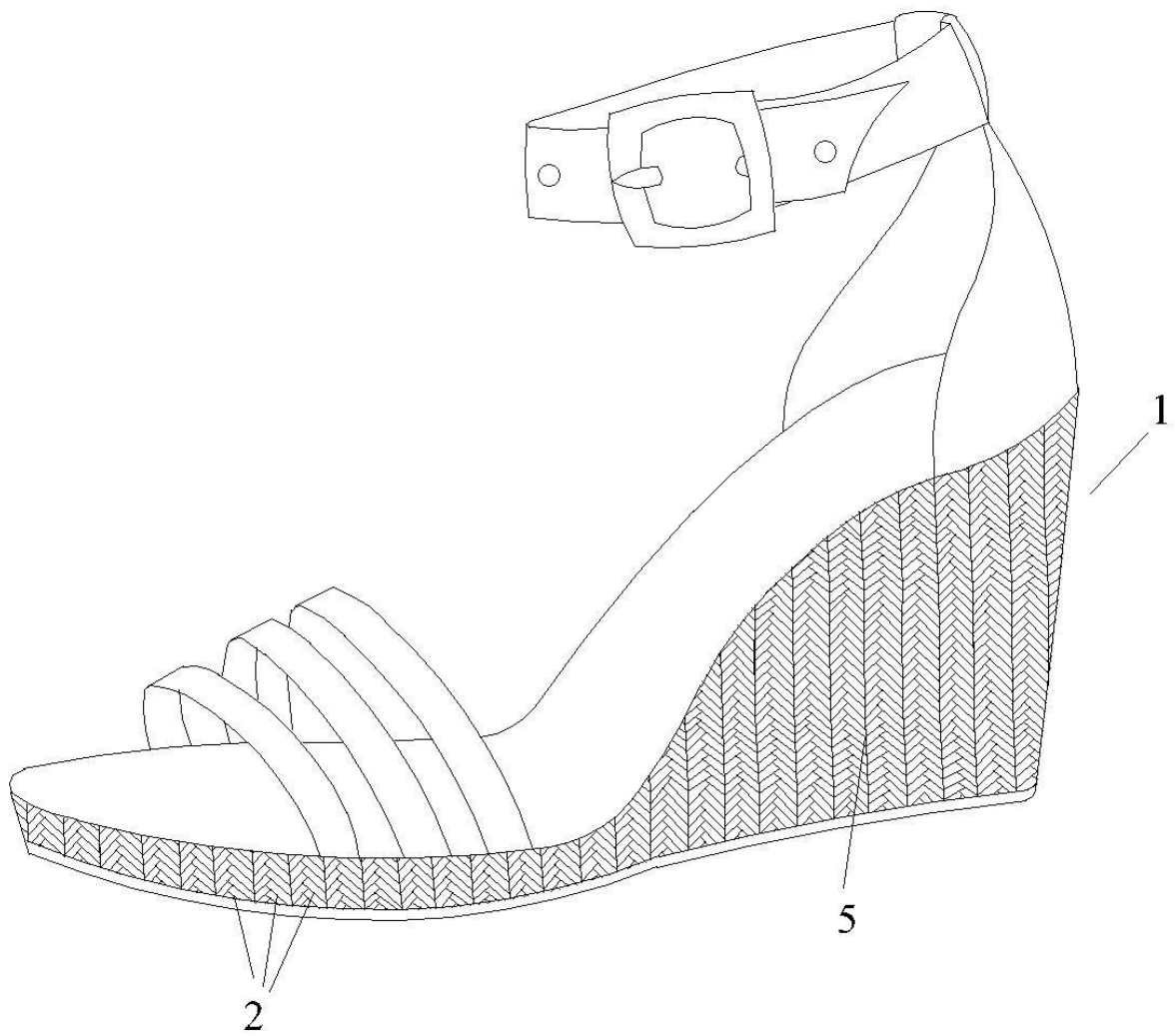


Fig. 2

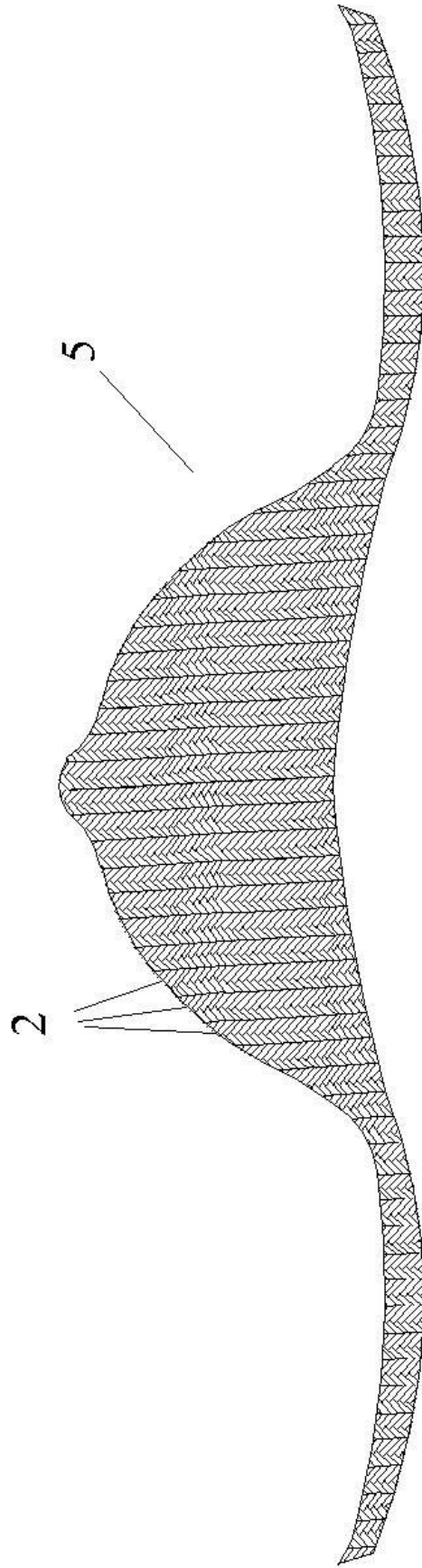


Fig. 3

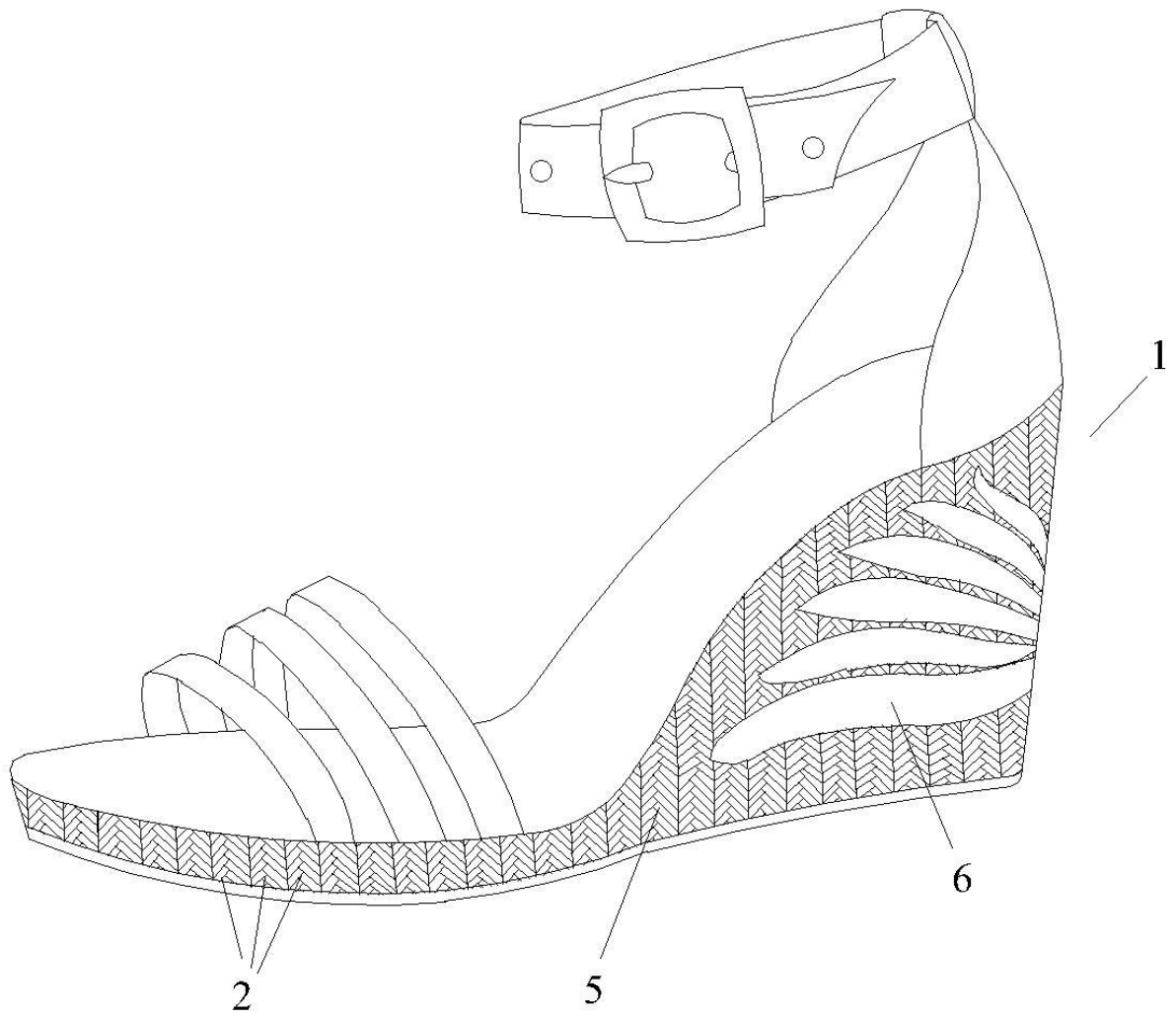


Fig. 4

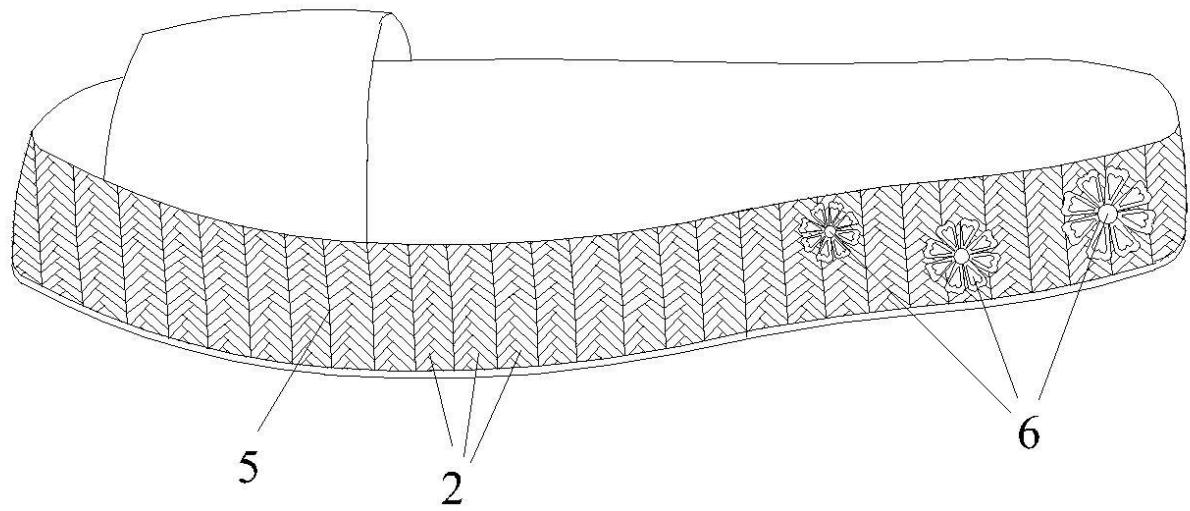


Fig. 5



- ②① N.º solicitud: 201631075
②② Fecha de presentación de la solicitud: 04.08.2016
③② Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TECNICA

⑤① Int. Cl.: **A43B13/14** (2006.01)

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	⑤⑥ Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
Y	ES 216349Y Y 16/12/1976, Página 3 líneas 1 a 7. Reivindicaciones y figuras.	1-9
Y	ES 237906 A1 (HIJOS DE RAMON CALPENA CANIZAR) 16/05/1958. Página 2, líneas 15 a 18.	1-9
Y	ES 141647 A2 (ETABLIESSEMENTS JACOB DELAFON) 16/06/1936. Reivindicaciones y figuras 1 y 2.	1-9
Y	ES 268921U U 16/06/1983. Reivindicaciones y figura.2.	1-9
Y	US 2010186258 A1 (GARZA SANDRA D) 29/07/2010. Resumen y figuras 7A y 8A.	1-9
Y	ES 436837 A2 (ALVAREZ ROMERO JUAN) 01/07/1977. Resumen y figuras 1 a 3.	1-9

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
09.02.2017

Examinador
A. Martín Moronta

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

Fecha de Realización de la Opinión Escrita: 09.02.2017

Declaración

Novedad (Art. 6.1 LP 11/1986)	Reivindicaciones 1-9	SI
	Reivindicaciones	NO
Actividad inventiva (Art. 8.1 LP11/1986)	Reivindicaciones	SI
	Reivindicaciones 1-9	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	ES 216349Y Y	16.12.1976
D02	ES 237906 A1 (HIJOS DE RAMON CALPENA CANIZAR)	16.05.1958
D03	ES 141647 A2 (ETABLIEMENTS JACOB DELAFON)	16.06.1936
D04	ES 268921U U	16.06.1983
D05	US 2010186258 A1 (GARZA SANDRA D)	29.07.2010
D06	ES 436837 A2 (ALVAREZ ROMERO JUAN)	01.07.1977

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

El presente informe se basa en la solicitud de patente P201631075 que consta de 9 reivindicaciones.

El objeto de la invención es un procedimiento de forrado de cuñas y plataformas y el calzado que las comprende.

El documento D01 (reivindicaciones y figuras) muestra un procedimiento de forrado de cuñas y plataformas de calzado, con material de fibra vegetal, que comprende las fases siguientes.

- obtención de una pieza de forrado (5) a base de una pluralidad de trenzados, con la forma de la superficie del alza (2).
- pegar la pieza de forrado (5) sobre la superficie de la cuña (1) o plataforma (7).

La invención no se encuentra comprendida de manera idéntica en el Estado de la Técnica anterior y por tanto es nueva para la reivindicación 1 (Art. 6.1 LP 11/1986).

Se diferencia de la solicitud en que este documento no detalla la formación del recubrimiento, pero recoge la idea principal de la invención de conformar una pieza con las trenzas, antes de posicionar las mismas sobre el calzado.

Dicho documento menciona (página 3 línea 1 a 7) que el recubrimiento está realizado del mismo material que el piso, el cual está construido a base de una fibra vegetal trenzada y arrollada hasta adquirir la forma adecuada.

En el Estado de la Técnica se divulgan otros documentos, como por ejemplo los documentos D02, D04 y D05, que emplean el mismo material para la conformación del piso, pero la técnica es diferente, ya que en lugar de enrollar la trenza, primero se crean unas superficies con las trenzas posicionadas en paralelo y después se corta la forma requerida.

En particular, en el documento D02 (página 2, líneas 15 a 18) divulga la creación de superficies de cordón de yute o de cualquier otra fibra, uniendo los cordones paralelamente por medio de un pegamento adecuado, siendo posteriormente cortadas en cualquier sentido.

El método de conformación de la superficie es conocido y empleado en el sector.

Un experto en la materia habría conocido dichos documentos y los habría combinado entre sí dando lugar al procedimiento mencionado en la primera reivindicación, careciendo la misma de actividad inventiva (Art. 8.1 LP 11/1986).

La orientación de las trenzas en algunos casos aporta más o menos flexibilidad a la pieza, en el caso de la solicitud se trata de un acabado estético que no proporcionan ningún efecto técnico, por lo tanto las reivindicaciones 2 y 3 adolecen de actividad inventiva (Art. 8.1 LP 11/1986).

La técnica de moldeado por calor para afianzar la sujeción es conocida y muy empleada en el sector, de manera que la reivindicación 4 no tiene actividad inventiva (Art. 8.1 LP 11/1986).

Tampoco la tiene que las dimensiones de la superficie permita el recorte de una pluralidad de piezas de forrado o que está presente bordados, por consiguiente las reivindicaciones 5 y 6 no presentan actividad inventiva (Art. 8.1 LP 11/1986).

Los documentos D01 y D02 también se pueden combinar para conformar el calzado mencionado en las reivindicaciones 7 a 9, luego las mismas carecen de actividad inventiva (Art. 8.1 LP 11/1986).