

00 83134

DATOS DEL SOLICITANTE

(71) Nombre y Apellidos o Razón Social

GRUPO INDUSTRIAL SALVER, S.A. DE C.V.

No. de Identificación

Representante Legal (Persona Jurídica)

País de Domicilio

MEXICO

Departamento o Estado

Jalisco

Ciudad

Guadalajara

Dirección

Calle 2 No. 2412, Zona Industrial, C.P. 44940

(74) DATOS DEL APODERADO

Nombre

DRA. MARGARITA CASTELLANOS ABONDANO

Dirección

CARRERA 9 No. 93-09, BOGOTA - COLOMBIA

DATOS DEL INVENTOR

(72) Nombre del Inventor (es)

Sr. JOSE DOLORES VERGARA OCHOA

Dirección y Domicilio

La Merced 1170, Col. Chapalita, C.P. 45040, Zapopan,

Jalisco - MEXICO

Identificación

DATOS DE LA PATENTE DE INVENCION

(54) Título de la Invención

" MEJORAS EN EL PROCESO DE FABRICACION DE

BALONES LAMINADOS "

PRIORIDAD REIVINDICADA

SI

☒

NO

☐

(33) País

MEXICO

(32) Fecha

4/11/99

(31) No. Solicitud

9910144

SE REIVINDICA EXPRESAMENTE LA PRIORIDAD DERIVADA DE ESTA SOLICITUD, DE CONFORMIDAD CON EL ART. 4° DEL CONVENIO DE PARÍS, VIGENTE EN LA LEY 178 DEL 28 DE DICIEMBRE DE 1994.

(51) CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL

A63 B 45/00

RESUMEN CON EL OBJETO Y LA FINALIDAD DE LA INVENCION

Procedimiento mejorado para la fabricaci3n de balones laminados, que comprende formar mediante un proceso de rotomoldeo una esfera hueca que configura la c3mara o el cuerpo del bal3n, de un material termopl3stico o termofijo, mont3ndose en esta etapa la v3lvula hembra para el inflado del bal3n, caracterizado por las etapas de embovinar dicha c3mara previamente inflada a un di3metro deseado, con un hilo o filamento resistente cubrir con paneles o gajos de un material y dise1o predeterminado la cara externa de la c3mara, la cual ha sido previamente recubierta con adhesivo; introducir la c3mara previamente recubierta con los paneles o gajos en un molde esf3rico a temperatura ambiente y por un tiempo predeterminado, proporcion3ndole a dicha c3mara una presi3n de aire suficiente para proyectar el cuerpo de la c3mara contra las paredes de los moldes a fin de propiciar la adherencia adecuada de dichos paneles al cuerpo de la c3mara y, extraer el aire del bal3n as3 fabricado y retirarlo de los moldes correspondientes.

ANEXOS DE LA SOLICITUD

Certificado de Existencia Representaci3n Legal cuando el solicitante sea Persona Jur3dica	
Los poderes debidamente otorgados, o menci3n de su protocolizaci3n ante la S.I.C.	
Recibo de la tasa respectiva	\$ 608.000.00
Si reivindica prioridad, el certificado respectivo (copia legalizada)	
Traducci3n oficial	
Cap3tulo descriptivo	
Dibujos, planos necesarios	
Cap3tulo reivindicatorio	
Tarjeta archivo propietarios seg3n formato	
Tarjeta archivo tem3tico seg3n formato	
Extracto para resumen o para publicaci3n seg3n formato	
Arte final 12 x 12 cms	

SOLICITO LA CONCESION DE LA PATENTE DE INVENCION Y DECLARO QUE LA INVENCION ES NUEVA Y DE MI PROPIEDAD

Mariama Carillo
FIRMA DEL APODERADO

1 - NOV. 2000

CC.39'779.654 Usaquen

T.P.A No. 70819 del Consejo Superior de la Judicatura



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
Radicacion : 00003134 00000000 Folios: 35
Fecha (UMB): 2000-11-01 16:17:23
Tramite : 002 PATENTES 9 1 REGISTRO/ 411 PRESENTAC
Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 66,945
FECHA : OCTUBRE 26 DE 2000

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	SUCURSAL	CUENTA	No. PAGO	Vr. PAGO
MONICA VALENCIA ABONDANO	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	BOGOTA	050-00110-6	2537798	14,194,000.00

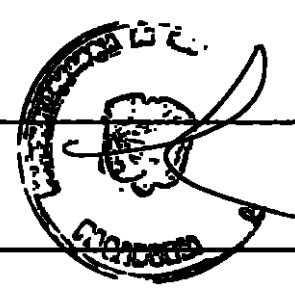
***** CONCEPTO *****

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-01	SOLICITUDES	
		1 TRAMITES DE SOL. DE PATENTE DE IN	608,000.00
		TOTAL :	\$ 608,000.00

SON: SEISCIENTOS OCHO MIL PESOS

RESPONSABLE : _____

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____



Carrera 13 No. 27-00 Pisos 5 y 10
Conmutador: 334 12 21
Fax: 281 31 25
e-mail: info@sic.gov.co
Santa Fe de Bogotá, D.C., Colombia



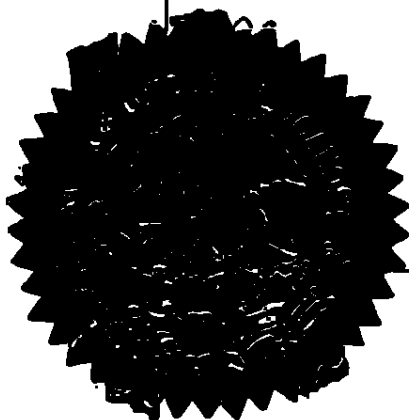
COPIA CERTIFICADA

Por la presente certifico que los documentos adjuntos son copia exacta ----- solicitud, descripción ----- de PATENTE número 9910144 presentada en este Organismo, con fecha 4 noviembre 1999.

México, D.F., 25 octubre 2000.

EL JEFE DEL DEPARTAMENTO DE ARCHIVO.
DE PATENTES

T.B.A. YOLANDA JARDÓN HERNÁNDEZ



Instituto
Mexicano
de la Propiedad
Industrial

INSTITUTO MEXICANO
DE LA PROPIEDAD
INDUSTRIAL



☒ Solicitud de Patente ☐ Solicitud de Registro de Marca de UNAM ☐ Solicitud de Registro de Diseño Industrial ☐ Modelo ☐ Dibujo	Uso exclusivo Delegaciones SECOFI Bello NOV 4 2013 DIRECCION DE PATENTES	Uso exclusivo del IMPI No. de expediente No. de folio de entrada 0010144
---	--	---

Antes de llenar la forma de las solicitudes consulte el manual

I DATOS DEL (DE LOS) SOLICITANTE(S)	
El solicitante es el inventor ☐	El solicitante es el comitente ☒ 28160
1) Nombre (s): GRUPO INDUSTRIAL SALVER, S.A. DE C.V. 2) Nacionalidad (es): Mexicana 3) Domicilio; calle, número, colonia y código postal: Calle 2 No. 3412, Zona Industrial C.P. 44940 Población, Estado y País: Guadalajara, Jalisco, MEXICO (*) Debe llenar el siguiente recuadro 4) Teléfono (clave): 5) Fax (clave):	

II DATOS DEL (DE LOS) INVENTOR(ES)	
6) Nombre (s): SR. JOSE DOLORES VERGARA OCHOA 7) Nacionalidad (es): 8) Domicilio; calle, número, colonia y código postal: La Merced 1170, Col. Chapalita C.P. 48040 Población, Estado y País: Zapopan, Jalisco, MEXICO 9) Teléfono (clave): 10) Fax (clave):	

III DATOS DEL (DE LOS) APODERADO(S)	
11) Nombre (s): LIC. SERGIO L. OLIVARES R., ING. JAVIER SAUCEDO C., LIC. ANTONIO BELAUNZARAN., LIC. SERGIO L. OLIVARES L., LIC. LUIS C. SCHMIDT R., ING. ANTONIO LORCA V., E ING. CESAR RAMOS DE M., INDISTINTAMENTE 12) R G P: 13) Domicilio; calle, número, colonia y código postal: MORAS 822, COL. ACACIAS C.P. 03230 Población, Estado y País: MEXICO, D.F., MEXICO 14) Teléfono (clave): 5 - 524 06 20 15) Fax (clave): 5 - 524 28 58	

16) Denominación o Título de la invención:	
MEJORAS EN EL PROCESO DE FABRICACION DE BALONES LAMINADOS	

17) Fecha de divulgación previa	18) Clasificación Internacional	uso exclusivo del IMPI
Día Mes Año		

19) Divisoral de la solicitud	20) Fecha de presentación
Número	Día Mes Año

21) Prioridad Reclamada:	Fecha de presentación	No. de serie
País	Día Mes Año	

Lista de verificación (uso interno)	
☐ Comprobante de pago de la tarifa ☐ Descripción y reivindicación (es) de la invención ☐ Dibujo (s) en su caso ☐ Resumen de la descripción de la invención ☐ Documento que acredita la personalidad del apoderado	☐ Documento de cesión de derechos ☐ Constancia de depósito de material biológico ☐ Documento (s) comprobatorio(s) de divulgación previa ☐ Documento (s) de prioridad ☐ Traducción

Bajo protesta de decir verdad, manifiesto que los datos asentados en esta solicitud son ciertos.	
ING. JAVIER SAUCEDO C.	
JSC/aar	México, D.F., a 04 de Noviembre de 1993
Nombre y firma del solicitante o su apoderado	Lugar y fecha



Consideraciones generales para su llenado:

PATENTES

- Este formato de solicitud debe llenarse preferentemente a máquina, no obstante podrá presentarse con letra de molde legible y su distribución es gratuita.
- Este formato de solicitud debe presentarse por triplicado.
- Sólo se recibirá el formato de solicitud debidamente requerido y en idioma español.
- El formato de solicitud y sus documentos anexos deben presentarse en el Departamento de Recepción y Control de Documentos de Patentes del IMPI, ubicado en Periférico Sur número 3106, 3er piso, colonia Jardines del Pedregal, 01900, México, D.F., en el horario de 9:00 a 16:00 horas de lunes a viernes o en la ventanilla de las Delegaciones o Subdelegaciones Federales de la SECOFI.
- La firma del solicitante debe ser autógrafa en cada formato de solicitud.
- En el formato de solicitud marque con una cruz en el recuadro la solicitud que desea presentar.
- En caso de Registro de Diseño Industrial señale además si se trata de un modelo o un dibujo.
- La denominación o título debe ser connotativa de la invención.
- Si la invención fue divulgada dentro de los doce meses previos a la fecha de presentación de la solicitud, indique la fecha de divulgación y anexe la información comprobatoria que marca el Reglamento de la Ley de la Propiedad Industrial.
- En la solicitud de invención que sea divisional de una solicitud previamente presentada, deberá proporcionar el número de expediente, la figura jurídica y la fecha de presentación de dicha solicitud.
- El derecho de reclamar la prioridad sólo tiene lugar si la presente solicitud ha sido previamente presentada en algún país miembro del Convenio de París para la Protección de la Propiedad Industrial. Proporcionar los siguientes datos:
 - País donde se presentó por primera vez la solicitud, fecha y número asignado a la solicitud en dicho país.
- Las solicitudes podrán remitirse por correo, servicios de mensajería u otros equivalentes, asimismo se podrán presentar por transmisión telefónica facultar en términos del artículo 5o. del Reglamento de la Ley de la Propiedad Industrial.
- Se autoriza su libre reproducción siempre y cuando no se altere.

Trámite al que corresponde la forma: - Solicitud de Patente, Registro de Diseño Industrial y Registro de Modelo de Utilidad
Número de Registro Federal de Trámites Empresariales: IMPI-00-001

Fecha de autorización de la forma por parte de la Oficialía Mayor de SECOFI: 07-I-1999

Fecha de autorización de la forma por parte de la Unidad de Desregulación Económica: 07-I-1999

Fundamento jurídico-administrativo:

Ley de la Propiedad Industrial (D.O.F. 27-VI-91, reformas D.O.F. 02-VIII-94; 26-XII-97)

Reglamento de la Ley de la Propiedad Industrial (D.O.F. 23-XI-94)

Acuerdo que establece las reglas para la presentación de solicitudes ante el IMPI (D.O.F. 14-XII-94)

Acuerdo por el que se establecen los plazos máximos de respuesta a los trámites ante el IMPI (D.O.F. 10-XII-96)

Tarifa por los servicios que presta el IMPI

Documentos anexos:

Solicitud de Patente y Registro de Modelo de Utilidad

- Comprobante de pago de la tarifa correspondiente (original y copia)
- Descripción, reivindicación, resumen y dibujo (triplicado)
- Solicitud de Registro de Diseño Industrial
- Comprobante de pago de la tarifa (original y copia)
- Descripción, reivindicación y dibujo o fotografía (triplicado)
- Documentos adicionales que deberán presentarse en su caso:
 - Constancia de depósito de material biológico
 - Acreditación de personalidad del apoderado, en su caso (original)
 - Acreditación del poderdante en el caso de persona moral, señalando el instrumento donde obran dichas facultades y acta constitutiva (original)
 - Documento donde se acredita el carácter del causahabiente o de cesión de derechos (original)
 - Documento comprobatorio de divulgación previa, en su caso (original y copia)
 - Documento de prioridad y su traducción, en su caso (copia certificada expedida por la oficina extranjera)
- Escrito solicitando el descuento del 50%, cuando corresponda (original)

Tiempo de respuesta:

El plazo máximo de primera respuesta es de 3 meses.

Número telefónico para quejas:

Contratoria Interna en el IMPI 5624-04-12 ó 13 (directo)

5624-04-00 (conmutador)

Extensiones: 4628, 4629 y 4677

Para cualquier aclaración, duda y/o comentario con respecto a este trámite, sírvase llamar al Sistema de Atención Telefónica a la Ciudadanía-SACTEL a los teléfonos: 5480-20-00 en el D.F. y área metropolitana, del Interior de la República sin costo para el usuario al 01-800-00-14800 o desde Estados Unidos y Canadá al 1-888-594-3372.

Número telefónico del responsable del trámite para consultas: 5624 04 00 extensiones 4748 y 4703

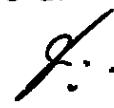
MEJORAS EN EL PROCESO DE FABRICACION DE BALONES

LAMINADOS

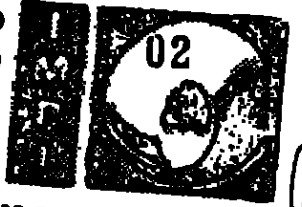
CAMPO DE LA INVENCION

5 La invención objeto de la presente solicitud se refiere a un proceso
mejorado para la fabricación de balones laminados, eliminándose del
procedimiento tradicional aproximadamente hasta el 50% del personal que
interviene en los diversos pasos o etapas de la fabricación de dichos
balones y obteniéndose aún así un rendimiento en la producción de hasta
10 3 veces mayor en turnos de 8 horas, lo que redunda en un ahorro
significativo en la nómina del personal que interviene en dicho proceso y
una producción ostensiblemente mayor que obviamente tiene como
consecuencia la obtención de mayores utilidades, sin por ello desmeritar la
calidad del producto, el cual tanto en el procedimiento tradicional como en
15 el nuevo procedimiento de la invención puede decirse en un contexto
general que se fabrican mediante un procedimiento de rotomoldeo.

Ha sido un objetivo de toda empresa obviar su línea de producción
en un afán de lograr sus objetivos de producción a un menor costo, lo que
requiere una investigación especializada y capacidad para desarrollar o
20 mejorar los procedimientos, así como conocimientos específicos en el
campo correspondiente, invirtiéndose en ello muchas horas hombre,
pruebas de laboratorio, modificaciones en los equipos, un análisis de
tiempo y movimientos, gastos adicionales en la modernización de la línea
de producción, amén de otras muchas consideraciones, las cuales y en el
25 mejor de los casos darían por resultado un ahorro no más allá del 15 al



Instituto
Mexicano
de la Propiedad
Industrial



PATENTES

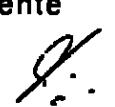
SIN TEXTO

25% de la mano de obra y una producción que podría considerarse como optimizada con porcentajes que podrían quedar comprendidos en un 10 a 15%.

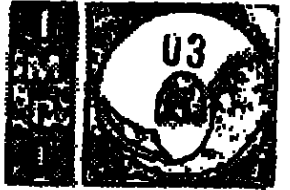
Si se considera que con el procedimiento de la invención se ha
5 logrado hasta prácticamente un 50% de ahorro en la mano de obra empleada en la fabricación del producto resultado del procedimiento que nos ocupa y un aumento en la fabricación de dicho producto de hasta 3 veces más, ello necesariamente significa que el procedimiento objeto de
10 esta solicitud presenta características que lo distinguen a todas luces del procedimiento hasta ahora llevado a cabo en la fabricación de balones laminados.

Como un antecedente del procedimiento que nos ocupa, podría citarse la Patente Mexicana No. 163049, cuyo titular es el mismo de la solicitud que nos ocupa la cual se refiere en un contexto general, a un
15 procedimiento para la elaboración de una pelota de PVC espumado, cuyo objetivo principal es el ahorro de materia prima empleada en su fabricación, así como la de aligerar el peso de dicha pelota, sin sacrificar por ello su resistencia y sus características utilitarias, fabricadas con un procedimiento de rotomoldeo tradicional y recayendo particularmente las
20 mejoras del procedimiento en la secuencia de los pasos y sus condiciones de operación observados, obviamente, las mejoras del producto recaen en las características que las paredes de dicha pelota adquieren al estar conformadas éstas por un PVC espumado.

Otro antecedente que podría considerarse como formando parte del
25 arte anterior respecto a la invención que nos ocupa, es la Patente



Instituto
Mexican
de la Propiedad
Industrial



PATENTES

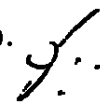
92

SIN TEXTO

Mexicana No. 164053, en la que se reclama un procedimiento de rotomoldeo mejorado para la decoración de artículos inflables, cuya característica particular es la adición al plastisol, antes de someter el material a las temperaturas de moldeo correspondientes, de una cantidad
5 determinada de pequeños gránulos densamente coloreados, en diferentes tonos, lo que proporcionan al producto, es decir, a las paredes de la pelota una decoración a base de pequeñas manchas distribuidas aleatoriamente en toda la superficie del cuerpo de la pelota, proporcionándole a ésta un acabado y decoración atractivos.

10 De los procedimientos amparados en las patentes antes señaladas, podría inferirse que hasta la fecha y antes del procedimiento desarrollado por mi mandante, la técnica de la fabricación de las pelotas ha sufrido pequeños y casi insustanciales cambios, restringidos al uso de los nuevos materiales que con el
15 tiempo se fueron desarrollando, sin que nadie se hubiese interesado en idear un procedimiento diferente que conllevara las ventajas que con el procedimiento de la invención se obtienen, las cuales resultan en un procedimiento altamente competitivo, tanto en su inversión de equipo como en el valor de la producción obtenida, así
20 como en el número menor de personal empleado en su puesta en práctica.

Por lo tanto, es un objeto de la invención la puesta en práctica de un procedimiento de rotomoldeo mejorado, para la fabricación de balones con superficie externa laminada, cuyas etapas de fabricación se han obviado
25 sin por ello afectar la calidad del producto obtenido.



Instituto
Mexicano
de la Propiedad
Industrial



PATENTES

SIN TEXTO

Es otro objeto más de la invención, un procedimiento para la fabricación de balones laminados, con un nivel de productividad altamente incrementado que da por resultado balones laminados de alta calidad.

Es un objeto adicional de la invención, la puesta en práctica de un procedimiento para la fabricación de balones laminados en el que se utiliza un número menor de equipo de producción.

Es un objeto más de la invención un procedimiento mejorado para la fabricación de balones laminados, cuya puesta en práctica se reflejará en un costo disminuido del producto obtenido, derivado particularmente de la disminución de la mano de obra empleada en su fabricación de su alto porcentaje de incremento en su productividad y de una baja inversión en el equipo utilizado.

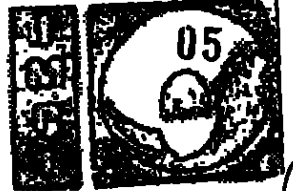
Estos y otros objetivos serán claramente derivados de la descripción pormenorizada que a continuación se ofrece del procedimiento de la invención y aún otros no contemplados en lo que antecede.

Con el propósito de ponderar las diferencias del procedimiento de la invención en función del procedimiento que hasta ahora puesto en práctica para la fabricación de balones laminados, a continuación se describen, en una forma resumida, los diversos pasos o etapas de que consta el procedimiento tradicional, el cual consta a groso modo de las siguientes etapas:

(1) Mezclar por fricción a una temperatura que varía en un rango determinado, dependiendo de la naturaleza de las materias primas empleadas, los componentes de hules y vulcanizantes en un molino de rodillos.

J.

Instituto
Mexican
de la Propiedad
Industrial



PATENTES

SIN TEXTO

(2) Someter dicha mezcla de materias primas, previamente mezcladas, a una etapa de calandrado, que tiene por objeto la obtención de una pasta laminada uniforme y continua.

(3) Recortar o suajar la lámina uniforme y continua, de tal forma que se obtienen cuatro gajos que unidos por sus bordes configuran la preforma del cuerpo del balón, adhiriéndose a la misma la parte hembra de la válvula de inflado.

(4) Introducir dicha preforma en un molde esférico caliente, inyectándole aire a presión y elevando su temperatura por un tiempo suficiente hasta que se obtenga la vulcanización de la preforma y tome ésta la forma esférica característica de un balón.

(5) Someter posteriormente la cámara vulcanizada obtenida de la etapa anterior a una etapa de embovinado con un filamento o hilo de material resistente, el cual se distribuye homogéneamente por toda la superficie de la cámara en un número de circumbalaciones determinado.

(6) Recubrir la cámara vulcanizada e hilvanada de la etapa que antecede, con una capa de hule sin vulcanizar, colocando dos medias esferas que cubren la superficie embovinada, sometiéndose posteriormente a un segundo paso o etapa de vulcanizado a alta temperatura y aplicándose a la superficie externa de la segunda capa de hule una capa de adhesivo.

(7) Recubrir la segunda capa de hule con adhesivo y colocar sobre el mismo, según un patrón predeterminado, los paneles o gajos de material laminado y colocarse de nueva cuenta dicho balón con los laminados dispuestos en su superficie externa en un molde hueco de acabado

Instituto
Mexicano
de la Propiedad
Industrial



PATENTES

9.

SIN TEXTO

externo, cuyo diseño corresponderá al diseño que se pretenda tenga el balón en su superficie externa; y

(8) Sacar del balón el aire y retirar el producto así terminado del molde hueco correspondiente.

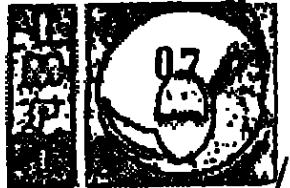
5 En las diversas etapas que arriba se señalan para la fabricación de un balón laminado mediante el proceso tradicional, es necesario el empleo de una gran cantidad de equipo cuyo costo y operación redundan en el costo del producto así obtenido, disminuyéndose por esta razón el margen de utilidad en la venta del producto.

10 Los diversos equipos que se utilizan en la fabricación de los balones laminados mediante el proceso tradicional podrían resumirse en lo siguiente: una caldera de vapor; un compresor; un bamburi (mezclador); guillotina de corte; dos molinos de rodillos, uno de masticado y uno de mezclado; una calandra laminadora; prensa hidráulica; suajes para el
15 troquelado de las preformas; moldes para el vulcanizado de la cámara; un embovinador para el filamento o hilo; moldes de formado al vacío para la configuración de la carcasa del balón; moldes para vulcanizar la cámara encordada; tómbola de lijado y tanque de lavado; horno transportador para la aplicación del adhesivo calentado por vapor; molde final al vacío para la
20 aplicación de los paneles exteriores del balón laminado.

Para la operación de todo el equipo arriba señalado, se requiere un total de 21 operadores los cuales, en condiciones óptimas, producirían 800 piezas terminadas en un turno de 8 horas.

El procedimiento anteriormente mencionado y que forma parte del
25 arte anterior, debe catalogarse como un procedimiento de vulcanizado a

Instituto
Mexicano
de la Propiedad
Industrial



PATENTES

SIN TEXTO

temperatura y presiones elevadas, por lo que es necesario equipos adicionales capaces de generar las temperaturas y las presiones requeridas para la fabricación de los balones laminados.

Ahora bien, respecto al procedimiento de la invención, éste es
5 un procedimiento a temperatura ambiente, altamente simplificado, que permite catalogar a éste como un procedimiento de alto rendimiento, toda vez que se obvian un gran número de etapas y el uso de diversos equipos, amén de la disminución altamente ostensible de los operadores necesarios que intervienen en cada una de las etapas de dicho
10 procedimiento.

El procedimiento mejorado que nos ocupa, objeto de la presente solicitud, consiste de las siguientes etapas:

(1) Formar mediante un proceso normal de rotomoldeo una esfera hueca que configurará la cámara o el cuerpo de la pelota, de un material
15 termoplástico o termofijo, suministrándole a ésta un volumen de aire suficiente hasta que alcance dicha cámara un calibre exterior preciso, proporcionándole así, el peso y diámetro deseado e integrándose en la misma etapa de rotomoldeo la válvula hembra para el inflado del balón.

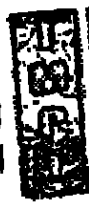
(2) Embovinar el cuerpo inflado de la cámara con un filamento o hilo,
20 distribuyéndose homogéneamente dicho embovinado sobre la superficie de la cámara y recubrir el exterior del hilo embovinado con adhesivo.

(3) Cubrir con paneles o gajos de un material y diseño predeterminado el cuerpo externo de la pelota.

(4) Introducir dentro de un molde esférico el balón recubierto con los
25 paneles o gajos a temperatura ambiente.

J. .

Instituto
Mexicano
de la Propiedad
Industrial



PATENTES

SIN TEXTO

(5) Cerrar el molde a presión e inflar el balón a presión suficiente a fin de que las paredes del cuerpo del balón se proyecten hacia la cara interna de los moldes, con lo que se obtiene una adherencia adecuada de los paneles o gajos sobre el cuerpo del balón; y

5 (6) Extraer el aire del interior del balón y retirar éstos de los moldes con lo que se obtiene el producto terminado.

Tal y como se ha mencionado con anterioridad, en las diversas etapas del nuevo procedimiento objeto de esta solicitud, se ocupa un total de 13 operadores, siendo capaces de producir hasta un total de 3,000
10 balones por turno de 8 horas, de donde deriva el gran beneficio que se obtiene de la puesta en práctica del procedimiento de la invención.

El equipo utilizado en la puesta en práctica del procedimiento de la invención, el cual es un procedimiento de fabricación de balones laminados, puede resumirse de la siguiente manera: un aparato de
15 rotomoldeo; compresor; un aparato embovinador; un transportador para la aplicación del adhesivo y un molde al vacío para la fijación de los paneles exteriores al cuerpo del balón.

Respecto al párrafo que antecede, es claramente notoria la disminución del equipo utilizado para la fabricación de balones laminados
20 según el procedimiento de la invención, en comparación con el equipo utilizado en el proceso tradicional de fabricación de dichos balones vulcanizados.

De lo anterior, debe concluirse que se han cumplido satisfactoriamente con todos y cada uno de los objetivos originalmente
25 planteados y aún de otros no contemplados y, siendo obvio que el

[Handwritten signature]

Instituto
Mexicano
de la Propiedad
Industrial



PATENTES

SIN TEXTO

procedimiento de la invención puede ser objeto de cambios o modificaciones en sus diversas etapas, se pretende que éstas se consideren como formando parte de la presente solicitud, siempre y cuando caigan dentro del ámbito y espíritu de la invención que nos ocupa.

Instituto
Mexican
d la Propiedad
Industrial



PATENTES

SIN TEXTO

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento mejorado para la fabricación de balones laminados, que comprende formar mediante un proceso de rotomoldeo una esfera hueca que configura la cámara o el cuerpo del balón, de un material termoplástico o termofijo, montándose en esta etapa la válvula hembra para el inflado del balón, caracterizado por las etapas de embovinar dicha cámara previamente inflada a un diámetro deseado con un hilo o filamento resistente; cubrir con paneles o gajos de un material y diseño predeterminado la cara externa de la cámara, la cual ha sido previamente recubierta con adhesivo; introducir la cámara previamente recubierta con los paneles o gajos en un molde esférico por un tiempo predeterminado, proporcionándole a dicha cámara una presión de aire suficiente para proyectar el cuerpo de la cámara contra las paredes de los moldes a fin de propiciar la adherencia adecuada de dichos paneles al cuerpo de la cámara y, extraer el aire del balón así fabricado y retirarlo de los moldes correspondientes.

2. El procedimiento de conformidad con la reivindicación 1, en donde los moldes utilizados para la fijación de los paneles o gajos que configuran el laminado del balón, presentan en su interior un diseño concordante con la configuración y diseño de dichos paneles o gajos, gravándose en esta etapa del procedimiento sobre el laminado del balón el diseño correspondiente.

3. El procedimiento de conformidad con la reivindicación 1, en donde el embovinado del hilo o filamento resistente sobre la superficie



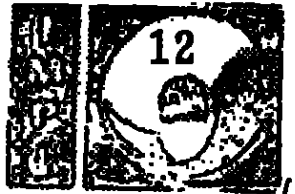
PATENTES

SIN TEXTO

externa de dicha cámara se distribuye de manera uniforme en todo el cuerpo de la cámara.

J.

Instituto
Mexicano
d la Propiedad
Industrial



PATENTES

g.

SIN TEXTO

RESUMEN

Procedimiento mejorado para la fabricación de balones laminados, que comprende formar mediante un proceso de rotomoldeo una esfera hueca que configura la cámara o el cuerpo del balón, de un material termoplástico o termofijo, montándose en esta etapa la válvula hembra para el inflado del balón, caracterizado por las etapas de embovinar dicha cámara previamente inflada a un diámetro deseado con un hilo o filamento resistente; cubrir con paneles o gajos de un material y diseño predeterminado la cara externa de la cámara, la cual ha sido previamente recubierta con adhesivo; introducir la cámara previamente recubierta con los paneles o gajos en un molde esférico a temperatura ambiente y por un tiempo predeterminado, proporcionándole a dicha cámara una presión de aire suficiente para proyectar el cuerpo de la cámara contra las paredes de los moldes a fin de propiciar la adherencia adecuada de dichos paneles al cuerpo de la cámara y, extraer el aire del balón así fabricado y retirarlo de los moldes correspondientes.



PATENTES

Con Fundamento en el Artículo 5º inciso I (último párrafo) del acuerdo por el que se delegan facultades en los Directores Divisionales.- Subdirectores Divisionales, Coordinadores Departamentales del _____ INSTITUTO MEXICANO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL publicada en Diario Oficial del 15 de diciembre de 1999, Coordinador Departamental de Archivo de Patente, T.B.A. YOLANDA JARDON HERNANDEZ.
CERTIFICA que la presente copia fotostática compuesta de (13) folios útiles está tomado del original que obra en el expediente de PATENTE # 9910144 (NUEVE NUEVE UNO CERO UNO CUATRO CUATRO).
Y se extiende a petición del ING. JAVIER SAUCEDO C.

CERTIFICA
El Coordinador Departamental

T.B.A. YOLANDA JARDON HERNANDEZ.

YJH/ljm*.

México D.F., 25 octubre 2000.

14
18

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE LA

PATENTE DE INVENCION

SOBRE

**“ MEJORAS EN EL PROCESO DE
FABRICACIÓN DE BALONES LAMINADOS ”.**

PRIORIDAD MEXICANO No. 9910144 DE: 04/ Noviembre/ 1999

**SOLICITADA POR : GRUPO INDUSTRIAL SALVER, S.A.
DE C.V.**

**DOMICILIO : Calle 2 No. 2412, Zona Industrial C.P. 44940
Guadalajara, Jalisco – MEXICO**

APODERADA: DRA.: MARGARITA CASTELLANOS ABONDANO

BOGOTÁ - COLOMBIA

MEJORAS EN EL PROCESO DE FABRICACION DE BALONES

LAMINADOS

CAMPO DE LA INVENCION

La invención objeto de la presente solicitud se refiere a un
5 proceso mejorado para la fabricación de balones laminados,
eliminándose del procedimiento tradicional aproximadamente
hasta el 50% del personal que interviene en los diversos pasos o
etapas de la fabricación de dichos balones y obteniéndose aún
así un rendimiento en la producción de hasta 3 veces mayor en
10 turnos de 8 horas, lo que redunda en un ahorro significativo en
la nómina del personal que interviene en dicho proceso y una
producción ostensiblemente mayor que obviamente tiene como
consecuencia la obtención de mayores utilidades, sin por ello
desmeritar la calidad del producto, el cual tanto en el
15 procedimiento tradicional como en el nuevo procedimiento de la
invención puede decirse en un contexto general que se fabrican
mediante un procedimiento de rotomoldeo.

Ha sido un objetivo de toda empresa obviar su línea de
producción en un afán de lograr sus objetivos de producción a un
20 menor costo, lo que requiere una investigación especializada y
capacidad para desarrollar o mejorar los procedimientos, así
como conocimientos específicos en el campo correspondiente,
invirtiéndose en ello muchas horas hombre, pruebas de
laboratorio, modificaciones en los equipos, un análisis de tiempo
25 y movimientos, gastos adicionales en la modernización de la
línea de producción, amén de otras muchas consideraciones, las

P

cuales y en el mejor de los casos darían por resultado un ahorro no más allá del 15 al 25% de la mano de obra y una producción que podría considerarse como optimizada con porcentajes que podrían quedar comprendidos en un 10 a 15%.

5 Si se considera que con el procedimiento de la invención se ha logrado hasta prácticamente un 50% de ahorro en la mano de obra empleada en la fabricación del producto resultado del procedimiento que nos ocupa y un aumento en la fabricación de dicho producto de hasta 3 veces (más) ello necesariamente
10 significa que el procedimiento objeto de esta solicitud presenta características que lo distinguen a todas luces del procedimiento hasta ahora llevado a cabo en la fabricación de balones laminados.

Como un antecedente del procedimiento que nos ocupa,
15 podría citarse la Patente Mexicana No. 163049, cuyo titular es el mismo de la solicitud que nos ocupa la cual se refiere en un contexto general, a un procedimiento para la elaboración de una pelota de PVC espumado, cuyo objetivo principal es el ahorro de materia prima empleada en su fabricación, así como la de
20 aligerar el peso de dicha pelota, sin sacrificar por ello su resistencia y sus características utilitarias, fabricadas con un procedimiento de rotomoldeo tradicional y recayendo particularmente las mejoras del procedimiento en la secuencia de los pasos y sus condiciones de operación observados,
25 obviamente, las mejoras del producto recaen en las

características que las paredes de dicha pelota adquieren al estar conformadas éstas por un PVC espumado.

Otro antecedente que podría considerarse como formando parte del arte anterior respecto a la invención que nos ocupa, es la Patente Mexicana No. 164053, en la que se reclama un procedimiento de rotomoldeo mejorado para la decoración de artículos inflables, cuya característica particular es la adición al plastisol, antes de someter el material a las temperaturas de moldeo correspondientes, de una cantidad determinada de pequeños gránulos densamente coloreados, en diferentes tonos, lo que proporcionan al producto, es decir, a las paredes de la pelota una decoración a base de pequeñas manchas distribuidas aleatoriamente en toda la superficie del cuerpo de la pelota, proporcionándole a ésta un ^{ad}acab^o y decoración atractivos.

De los procedimientos amparados en las patentes antes señaladas, podría inferirse que hasta la fecha y antes del procedimiento desarrollado por mi mandante, la técnica de la fabricación de las pelotas ha sufrido pequeños y casi insubstanciales cambios, restringidos al uso de los nuevos materiales que con el tiempo se fueron desarrollando, sin que nadie se hubiese interesado en idear un procedimiento diferente que conllevara las ventajas que con el procedimiento de la invención se obtienen, las cuales resultan en un procedimiento altamente competitivo, tanto en su inversión de equipo como en el valor de la producción

obtenida, así como en el número menor de personal empleado en su puesta en práctica.

Por lo tanto, es un objeto de la invención la puesta en práctica de un procedimiento de rotomoldeo mejorado, para la
5 fabricación de balones con superficie externa laminada, cuyas etapas de fabricación se han obviado sin por ello afectar la calidad del producto obtenido.

Es otro objeto más de la invención, un procedimiento para la fabricación de balones laminados, con un nivel de
10 productividad altamente incrementado que da por resultado balones laminados de alta calidad.

Es un objeto adicional de la invención, la puesta en práctica de un procedimiento para la fabricación de balones laminados en el que se utiliza un número menor de equipo de
15 producción.

Es un objeto más de la invención un procedimiento mejorado para la fabricación de balones laminados, cuya puesta en práctica se reflejará en un costo disminuido del producto obtenido, derivado particularmente de la disminución de la mano
20 de obra empleada en su fabricación de su alto porcentaje de incremento en su productividad y de una baja inversión en el equipo utilizado.

Estos y otros objetivos serán claramente derivados de la descripción pormenorizada que a continuación se ofrece del
25 procedimiento de la invención y aún otros no contemplados en lo que antecede.

Con el propósito de ponderar las diferencias del procedimiento de la invención en función del procedimiento que hasta ahora puesto en práctica para la fabricación de balones laminados, a continuación se describen, en una forma resumida, los diversos pasos o etapas de que consta el procedimiento tradicional, el cual consta a groso modo de las siguientes etapas:

(1) Mezclar por fricción a una temperatura que varía en un rango determinado, dependiendo de la naturaleza de las materias primas empleadas, los componentes de hules y vulcanizantes en un molino de rodillos.

(2) Someter dicha mezcla de materias primas, previamente mezcladas, a una etapa de calandrado, que tiene por objeto la obtención de una pasta laminada uniforme y continua.

(3) Recortar o suar la lámina uniforme y continua, de tal forma que se obtienen cuatro gajos que unidos por sus bordes configuran la preforma del cuerpo del balón, adhiriéndose a la misma la parte hembra de la válvula de inflado.

(4) Introducir dicha preforma en un molde esférico caliente, inyectándole aire a presión y elevando su temperatura por un tiempo suficiente hasta que se obtenga la vulcanización de la preforma y tome ésta la forma esférica característica de un balón.

(5) Someter posteriormente la cámara vulcanizada obtenida de la etapa anterior a una etapa de embovinado con un filamento o hilo de material resistente, el cual se distribuye

homogéneamente por toda la superficie de la cámara en un número de circumbalaciones^y determinado.

(6) Recubrir la cámara vulcanizada e hilvanada de la etapa que antecede, con una capa de hule sin vulcanizar, colocando
5 dos medias esferas que cubren la superficie embovinada^h, sometiéndose posteriormente a un segundo paso o etapa de vulcanizado a alta temperatura y aplicándose a la superficie externa de la segunda capa de hule una capa de adhesivo.

(7) Recubrir la segunda capa de hule con adhesivo y
10 colocar sobre el mismo, según un patrón predeterminado, los paneles o gajos de material laminado y colocarse de nueva cuenta dicho balón con los laminados dispuestos en su superficie externa en un molde hueco de acabado externo, cuyo diseño corresponderá al diseño que se pretenda tenga el balón en su
15 superficie externa; y

(8) Sacar del balón el aire y retirar el producto así terminado del molde hueco correspondiente.

En las diversas etapas que arriba se señalan para la fabricación de un balón laminado mediante el proceso
20 tradicional, es necesario el empleo de una gran cantidad de equipo cuyo costo y operación redundan en el costo del producto así obtenido, disminuyéndose por esta razón el margen de utilidad en la venta del producto.

Los diversos equipos que se utilizan en la fabricación de los
25 balones laminados mediante el proceso tradicional podrían resumirse en lo siguiente: una caldera de vapor; un compresor;

un bamburi (mezclador); guillotina de corte; dos molinos de rodillos, uno de masticado y uno de mezclado; una calandra laminadora; prensa hidráulica; suajes para el troquelado de las preformas; moldes para el vulcanizado de la cámara; un
5 embovinador para el filamento o hilo; moldes de formado al vacío para la configuración de la carcasa del balón; moldes para vulcanizar la cámara encordada; tómbola de lijado y tanque de lavado; horno transportador para la aplicación del adhesivo calentado por vapor; molde final al vacío para la aplicación de
10 los paneles exteriores del balón laminado.

Para la operación de todo el equipo arriba señalado, se requiere un total de 21 operadores los cuales, en condiciones óptimas, producirían 800 piezas terminadas en un turno de 8 horas.

15 El procedimiento anteriormente mencionado y que forma parte del arte anterior, debe catalogarse como un procedimiento de vulcanizado a temperatura y presiones elevadas, por lo que es necesario equipos adicionales capaces de generar las temperaturas y las presiones requeridas para la fabricación de
20 los balones laminados.

Ahora bien, respecto al procedimiento de la invención, éste es un procedimiento a temperatura ambiente, altamente simplificado, que permite catalogar a éste como un procedimiento de alto rendimiento, toda vez que se obvian
25 un gran número de etapas y el uso de diversos equipos, amén de la disminución altamente ostensible de los operadores

necesarios que intervienen en cada una de las etapas de dicho procedimiento.

El procedimiento mejorado que nos ocupa, objeto de la presente solicitud, consiste de las siguientes etapas:

5 (1) Formar mediante un proceso normal de rotomoldeo una esfera hueca que configurará la cámara o el cuerpo de la pelota, de un material termoplástico o termofijo, suministrándole a ésta un volumen de aire suficiente hasta que alcance dicha cámara un calibre exterior preciso, proporcionándole así, el peso y diámetro
10 deseado e integrándose en la misma etapa de rotomoldeo la válvula hembra para el inflado del balón.

 (2) Embovinar^b el cuerpo inflado de la cámara con un filamento o hilo, distribuyéndose homogéneamente dicho embovinado sobre la superficie de la cámara y recubrir el
15 exterior del hilo embovinado^b con adhesivo.

(3) Cubrir con paneles o gajos de un material y diseño predeterminado el cuerpo externo de la pelota.

(4) Introducir dentro de un molde esférico el balón recubierto con los paneles o gajos a temperatura ambiente.

20 (5) Cerrar el molde a presión e inflar el balón a presión suficiente a fin de que las paredes del cuerpo del balón se proyecten hacia la cara interna de los moldes, con lo que se obtiene una adherencia adecuada de los paneles o gajos sobre el cuerpo del balón; y

25 (6) Extraer el aire del interior del balón y retirar éstos de los moldes con lo que se obtiene el producto terminado.

Tal y como se ha mencionado con anterioridad, en las diversas etapas del nuevo procedimiento objeto de esta solicitud, se ocupa un total de 13 operadores, siendo capaces de producir hasta un total de 3,000 balones por turno de 8 horas, de donde
5 deriva el gran beneficio que se obtiene de la puesta en práctica del procedimiento de la invención.

El equipo utilizado en la puesta en práctica del procedimiento de la invención, el cual es un procedimiento de fabricación de balones laminados, puede resumirse de la
10 siguiente manera: un aparato de rotomoldeo; compresor; un aparato embovinador; un transportador para la aplicación del adhesivo y un molde al vacío para la fijación de los paneles exteriores al cuerpo del balón.

Respecto al párrafo que antecede, es claramente notoria la
15 disminución del equipo utilizado para la fabricación de balones laminados según el procedimiento de la invención, en comparación con el equipo utilizado en el proceso tradicional de fabricación de dichos balones vulcanizados.

De lo anterior, debe concluirse que se han cumplido
20 satisfactoriamente con todos y cada uno de los objetivos originalmente planteados y aún de otros no contemplados y, siendo obvio que el procedimiento de la invención puede ser objeto de cambios o modificaciones en sus diversas etapas, se pretende que éstas se consideren como formando parte de la
25 presente solicitud, siempre y cuando caigan dentro del ámbito y espíritu de la invención que nos ocupa.

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento mejorado para la fabricación de balones laminados, que comprende: formar mediante un proceso de rotomoldeo una esfera hueca que configura la cámara o el cuerpo del balón, de un material termoplástico o termofijo, montándose en esta etapa la válvula hembra para el inflado del balón, caracterizado por las etapas de embo^bvinar dicha cámara previamente inflada a un diámetro deseado con un hilo o filamento resistente; cubrir con paneles o gajos de un material y diseño predeterminado la cara externa de la cámara, la cual ha sido previamente recubierta con adhesivo; introducir la cámara previamente recubierta con los paneles o gajos en un molde esférico por un tiempo predeterminado, proporcionándole a dicha cámara una presión de aire suficiente para proyectar el cuerpo de la cámara contra las paredes de los moldes a fin de propiciar la adherencia adecuada de dichos paneles al cuerpo de la cámara y, extraer el aire del balón así fabricado y retirarlo de los moldes correspondientes.

2. El procedimiento de conformidad con la reivindicación 1, en donde los moldes utilizados para la fijación de los paneles o gajos que configuran el laminado del balón, presentan en su interior un diseño concordante con la configuración y diseño de dichos paneles o gajos, ^bgravándose en esta etapa del procedimiento sobre el laminado del balón el diseño correspondiente.

3. El procedimiento de conformidad con la reivindicación 1, en donde el embovinado^b del hilo o filamento resistente sobre la superficie externa de dicha cámara se distribuye de manera uniforme en todo el cuerpo de la cámara.

5

10

15

20

25

RESUMEN

Procedimiento mejorado para la fabricación de balones laminados, que comprende formar mediante un proceso de rotomoldeo una esfera hueca que configura la cámara o el cuerpo del balón, de un material termoplástico o termofijo, montándose en esta etapa la válvula hembra para el inflado del balón, caracterizado por las etapas de embovinar dicha cámara previamente inflada a un diámetro deseado con un hilo o filamento resistente; cubrir con paneles o gajos de un material y diseño predeterminado la cara externa de la cámara, la cual ha sido previamente recubierta con adhesivo; introducir la cámara previamente recubierta con los paneles o gajos en un molde esférico a temperatura ambiente y por un tiempo predeterminado, proporcionándole a dicha cámara una presión de aire suficiente para proyectar el cuerpo de la cámara contra las paredes de los moldes a fin de propiciar la adherencia adecuada de dichos paneles al cuerpo de la cámara y, extraer el aire del balón así fabricado y retirarlo de los moldes correspondientes.

REQUISITOS MINIMOS PARA AI

Radicación : 00003134 00000000

Folios: 35

Fecha (MM): 2000-11-01 16:17:25

Trámite : 002 PATENTES D 1 REGISTRO/ 411 PRESENTAC

Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

PATENTE DE INVENCION [✓]

- Nombre e identificación del Solicitante []
- Nombre e identificación del Inventor []
- Título o nombre de la Invención []
- Descripción []
- Reivindicaciones []
- Resumen []
- Comprobante de Pago []
- Poder, cuando proceda []
- Copia de la primera solicitud de patente, si reivindica prioridad, señalándola expresamente []
- Firma del solicitante o apoderado []

COMPLETA [✓]

INCOMPLETA []

DISEÑO INDUSTRIAL []

- Nombre e identificación del peticionario []
- Nombre e identificación del inventor o diseñador []
- Indicación del género de productos para los cuales debe utilizarse []
- Representación gráfica []
- Comprobante de pago []
- Poder, cuando proceda []
- Firma del solicitante o apoderado []

COMPLETA []

INCOMPLETA []


Firma Responsable

Fecha: _____

Carrera 13 No. 27-00 Piso 5 y 10
Conmutador: 334 12 21-2-3-4
Fax: 281 31 25 e-mail: info@ic.gov.co
Santa Fe de Bogotá D.C. - Colombia



Industria y Comercio

DIVISION DE NUEVAS CREACIONES R I N T E N D E N C I A
PRIMER EXAMEN DE FORMA

EXPEDIENTE 00-83134

Practicado el examen jurídico de acuerdo con lo establecido en el art. 21 de la Decisión 344 se determinó que esta solicitud de Patente de Invención:

- SI ☐ NO ☒ NO APLICABLE ☐ Presentó los poderes necesarios en forma correcta (Decisión 344, art. 14-a).
- SI ☐ NO ☒ NO APLICABLE ☐ Acreditó, en forma correcta, la existencia y representación de la persona jurídica solicitante (art. 14-c de la Decisión 344; literal g) del art. 4 del Decreto 117/94).
- SI ☒ NO ☐ NO APLICABLE ☐ Presentó, en forma correcta, el comprobante de pago por la tasa de presentación establecida (art. 13-f de la Decisión 344 y la Resolución 02 del 4 de Enero del 2000)
- SI ☒ NO ☐ EXTEMPORANEAMENTE ☐ Reivindicó prioridad, dentro del plazo y de acuerdo con lo previsto en el Artículo 4 del Convenio de París.
- SI ☒ NO ☐ NO APLICABLE ☐ Presentó copia, certificada su conformidad por la Administración que recibió la solicitud de la cual reivindica prioridad, al momento de radicar la solicitud nacional.
- SI ☐ NO ☐ NO APLICABLE ☒ Presentó la traducción del capítulo reivindicatorio de la solicitud de la cual se reivindica prioridad (Art. 4, D-3 Convenio de París; Concepto: 5 de enero de 1999 S.I.C.).
- SI ☐ NO ☒ CUMPLE LOS REQUISITOS JURIDICOS

OBSERVACIONES

En consecuencia, se conceptúa que esta solicitud:

SI ☐ NO ☒ Se ajusta a los aspectos FORMALES indicados en la Decisión 344 y por tanto,

SI ☐ NO ☒ Se recomienda PUBLICAR el extracto correspondiente.

Bogotá, D.C., 7 de Noviembre del 2000

EXAMINADOR JURIDICO.

202022

Carrera 13 No. 27-00 Pisos 5 y 10
Conmutador: 334 12 21
Fax: 281 31 25
Santa Fe de Bogotá, D.C., Colombia

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
PRIMER EXAMEN DE FORMA

Radicación no 00-83134
Concepto Técnico no 1795 Clasificación Internacional de Patentes A63B 45/00

Practicado el examen de acuerdo a lo establecido en el Art. 21 de la Decisión 344 se determinó que esta solicitud de **Patente de Invención**:

- | | |
|--|--|
| SI ☒ NO ☐ | Contiene la identificación correcta del inventor (Art.8, Art.13-a). |
| SI ☒ NO ☐ | Contiene la identificación correcta del solicitante (Artículo 13-a). |
| SI ☒ NO ☐ | Contiene el resumen con el objeto y finalidad de la invención en forma correcta (Art.13-e). |
| SI ☒ NO ☐ | Contiene el título o nombre de la invención en forma correcta (Art.13-b). |
| SI ☒ NO ☐ | Contiene la descripción clara y completa de la invención (Art.13-c). |
| SI ☒ NO ☐ | Contiene los dibujos correctos (Art.14-c junto con el literal d) del Art. 4 del Dto. 117 del 94). |
| SI ☒ NO ☐ | Contiene las unidades de medida en el sistema exigido (Art.14-c junto con el Decreto 3464 del 26 de diciembre de 1980). |
| SI ☒ NO ☐ | Contiene una o más reivindicaciones, en forma correcta, que precisen la materia para la cual se solicita la protección mediante la patente (Art.13-d). |
| SI ☒ NO ☐ | Contiene el extracto de acuerdo con el literal c) del artículo 4 del Dto. 117 /94. |
| SI ☒ NO ☐ | Contiene el arte final del dibujo característico de acuerdo con el literal c) del artículo 4 y el artículo 27 del Dto. 117 /94. |
| SI ☒ NO ☐ | Contiene la tarjeta del Archivo Temático [formato P-104] en forma correcta (Art.14-c junto con el literal b) del artículo 4 del Dto. 117 /94). |
| SI ☒ NO ☐ | Contiene la tarjeta del Archivo de Propietarios [formato P-105] en forma correcta (Art.14-c junto con el literal b) del artículo 4 del Dto. 117 /94). |
| SI ☒ NO ☐ | CUMPLE LOS REQUISITOS TÉCNICOS |

OBSERVACIONES Y OTROS: SI . NO ☒ ver hoja(s) anexa(s)

Bogotá, D.C.,

EXAMINADOR TÉCNICO

DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

EXPEDIENTE 00-83134

AUTO 3943

DISPONE

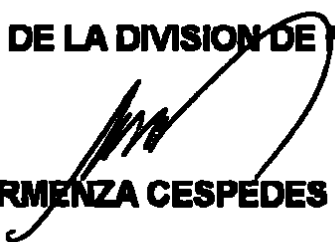
ARTICULO PRIMERO: Conforme lo establece el artículo 22 de la Decisión 344 de la Comisión del Acuerdo de Cartagena, requiérese al solicitante, para que dentro del plazo de treinta (30) días hábiles siguientes a la fecha de notificación del auto, presente respuesta a las observaciones o complementé los antecedentes señalados en el examen de forma.

ARTICULO SEGUNDO: Notificar por estado el presente auto, advirtiéndole que contra el no procede recurso alguno en la vía gubernativa.

NOTIFIQUESE Y CUMPLASE

Dado en Bogotá D.C., a los 21 NOV 2000

EL JEFE DE LA DIVISION DE NUEVAS CREACIONES,


ALIX CARMENZA CESPEDES DE VERGEL

NOTIFICADO POR ESTADO

Bogotá D.C., 23 NOV 2000  Notificado por anotación en estado de esta misma fecha.

VENCIMIENTO NOTIFICACION ESTADO 10-01-00

SOLICITO PRORROGA TERMINO SI NO

VENCIMIENTO TERMINO PRORROGA

202022

Carrera 13 No. 27-00 Pisos 5 y 10
Conmutador: 334 12 21
Fax: 281 31 25
Santa Fe de Bogotá, D.C., Colombia