

As. 77.088

Señora

E.Mail:bricas@brigardycastro.com.co

JEFE DE DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

E. S. D.

REF: Expediente No. 97 062.040 - solicitud de patente de invención
a nombre de OWENS-BROCKWAY PLASTIC PRODUCTS INC.

RAMIRO CASTRO DUQUE, vecino de Bogotá, portador de la tarjeta profesional No. 1003 obrando como apoderado principal de la sociedad OWENS-BROCKWAY PLASTIC PRODUCTS INC., domiciliada en Toledo, Ohio, Estados Unidos de América, según lo acredita el documento de poder a mi favor protocolizado en la Secretaria General de la Superintendencia de Industria y Comercio bajo el número 16140, me permito dar respuesta a las observaciones de carácter técnico y jurídico, relacionadas con la patentabilidad, para la concesión de la patente de acuerdo con la Decisión 486 según el concepto técnico No. 1167 notificado por fijación en lista de fecha 22 de agosto, 2002, cuyo término fue prorrogado mediante escrito radicado el 18 de noviembre del presente año.

Tal como se describió completamente en el texto de la solicitud, la porción de cuerpo del recipiente se decora con indicios mientras el recipiente rota alrededor de su eje longitudinal a través del acople con la parte superior del cuello. En otras palabras, es la porción de cuerpo del recipiente que se decora, mientras que la parte superior del cuello se acopla con el propósito de rotar el recipiente.

Con referencia al segundo documento citado como antecedente por el señor Examinador, EPO 677374A2 el cual se cedió al presente cesionario, pero se dirige a una materia sujeto diferente. Las Figuras 1 a 8 de la presente solicitud son idénticas a las Figuras 1 a 8 del documento Europeo. Sin embargo, las reivindicaciones de la presente solicitud se dirigen a la materia sujeto de las Figuras 9 a 26 de la presente solicitud, las cuales no aparecen en el documento

de patentes Europeo. El señor Examinador debe notar que, por ejemplo, la reivindicación 1 se refiere al mejoramiento donde el paso de moldear por soplado el cuerpo del recipiente está proporcionando una orejeta simple diametral sobre la base del recipiente. Dicha orejeta se ilustra en 44 en la Figura 9 y 44a en las Figuras 10 a 26. La reivindicación 1 menciona adicionalmente que el paso de decorar el recipiente comprende rotar la orejeta diametral durante la decoración. El aparato ejemplar para acoplar y rotar la orejeta diametral se ilustra en 46, 48 en la Figura 9 de la presente solicitud. El señor Examinador reconoce que las reivindicaciones de la presente solicitud son novedosas con respecto a este documento Europeo. Con respecto al primer documento citado como antecedente por el señor Examinador, US 4,840,289, este documento no se discute en detalle en la Acción Oficial emitida por la Oficina de Patentes. Este documento se dirige a una técnica para unir mediante giros y terminar sobre un envase plástico. El cuerpo del envase tiene costillas 13 que acoplan las costillas erguidas sobre una plataforma de soporte para "prevenir la rotación del cuerpo de envase 10 mientras el miembro de cierre de extremo 30 está siendo acoplado rotativamente al cuerpo de envase 10". No existe ninguna sugerencia de la materia sujeto reivindicada en la presente solicitud.

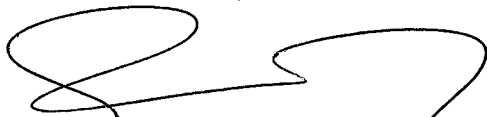
El señor Examinador menciona que las reivindicaciones 10 y 23 no tienen "nivel inventivo" con respecto a este documento citado como arte previo. Ambas reivindicaciones 10 y 23 mencionan la formación de superficies diametralmente opuestas sobre el extremo inferior del recipiente adyacente a la base. Estas superficies se ilustran en 52 en las Figuras 10-14, 64 en las Figuras 15-18, 76 en las Figuras 19-22 y 82 en las Figuras 23-26. Estas superficies diametralmente opuestas se acoplan también mediante medios de rotación para rotar el cuerpo del contenedor durante la decoración. No existe la más remota sugerencia de dicha superficie diametralmente opuesta en ninguno de los documentos citados como antecedentes por el señor Examinador. El señor Examinador sugiere que las reivindicaciones 10 y 23 serían el resultado de combinar las enseñanzas de los documentos, sin embargo no menciona como se obtiene el resultado. Nuevamente, el señor Examinador debe tener en cuenta que el primer documento citado como antecedente, US 4 840 289 requiere soportar fijo el cuerpo del recipiente durante el enlace o unión.

Las reivindicaciones restantes se rechazan por falta de nivel inventivo, sin embargo, no se cita ningún arte previo. El señor Examinador parece apoyarse en los conocimientos "de una persona del nivel medio en la técnica" sin mencionar ninguna evidencia. Nuestro poderdante discute este rechazo, tanto por razones de ley como tomando como base un fundamento inadecuado, y de hecho.

Teniendo en cuenta lo anterior, nos permitimos presentar un nuevo capítulo reivindicatorio en donde se han corregido las reivindicaciones 1 a 10 con el fin de que todas las reivindicaciones cumplan con los requisitos de claridad, novedad, nivel inventivo y aplicabilidad industrial. Para este propósito, estamos anexando el recibo oficial de caja No. 02 – 84,902 por un valor de \$78 000, por concepto de modificación de solicitud.

De la Señora Jefe,

Atentamente,



RAMIRO CASTRO DUQUE

T.P. No. 1003 del C.S.J.

Código 340

C.C. 170 322 de Bogotá

Carrera 7 No. 16-56 Piso 9

Diciembre 23, 2002

CP/yg

Anexos

REIVINDICACIONES

1. En el método de formación de un tubo plástico flexible para utilización en el dispensado de un producto viscoso que comprende

- moldear por inyección una parte superior de cuello que tiene una porción de cuello y una abertura en la dicha parte superior de cuello,
- extruir una porción de tubo integralmente con la parte superior mediante movimiento relativo de la parte superior con respecto a un extrusor,
- mover la parte superior axialmente lejos del extrusor mientras se continua la extrusión continuamente de la dicha porción de tubo,
- cerrar un molde de soplado alrededor del tubo extruido,
- soplar la dicha porción de tubo en un cuerpo de recipiente integral que tiene un fondo o parte inferior cerrada,
- abrir los moldes para proporcionar un recipiente integral que tiene una parte superior integral, una porción de hombro, una porción de cuerpo tubular y un fondo cerrado,
- decorar la porción de cuerpo con indicios acoplando dicha parte superior de cuello,
- rotar el recipiente alrededor de su eje longitudinal durante la decoración, y
- posteriormente cortar el fondo cerrado del recipiente dejando un tubo plástico flexible, una porción de hombro y una porción de tubo flexible que tiene un extremo abierto,
- el mejoramiento donde
- el dicho paso de moldeo por soplado comprende proporcionar una orejeta simple diametral durante la decoración.

2. El método establecido en la reivindicación 1 donde el dicho

paso de moldeo por soplado comprende la formación de superficies diametralmente opuestas sobre el extremo inferior del dicho recipiente adyacente a la dicha base.

3. El método establecido en la reivindicación 1 donde el dicho paso de formación de superficies diametralmente opuestas comprende la formación de cada una de las dichas superficies en forma tal que tengan un extremo superior arqueado y ahusado axialmente hacia abajo y hacia adentro con respecto a la porción de tubo hacia la base.

4. El método establecido en la reivindicación 1 donde el dicho paso de moldeo por soplado comprende la formación de superficies diametralmente opuestas sobre el extremo inferior del dicho recipiente adyacente a la dicha base, y

el dicho paso de formación de superficies diametralmente opuestas comprende la formación de cada una de las dichas superficies en forma tal que tengan un extremo superior arqueado y ahusado axialmente hacia abajo y hacia adentro con respecto a la porción de tubo hacia la base.

5. El método establecido en la reivindicación 1 donde el dicho paso de moldeo por soplado comprende la formación de un extremo inferior anular de la porción de tubo del recipiente adyacente a la dicha base el cual es ahusado axialmente hacia abajo y hacia adentro formando una superficie frustocónica.

6. El método establecido en la reivindicación 5 que incluye la formación de una pluralidad de ranuras espaciadas circunferencialmente que se extienden axialmente sobre la dicha superficie frustocónica.

7. El método establecido en la reivindicación 6 donde el dicho paso de moldeo por soplado comprende la formación de superficies diametralmente opuestas sobre el extremo inferior del dicho recipiente adyacente a la dicha base.

8. El método establecido en la reivindicación 7 donde el dicho paso de formación de superficies diametralmente opuestas comprende la formación cada una de las dichas superficies en forma tal que tengan un extremo superior arqueado y ahusado axialmente hacia abajo y hacia adentro con respecto a la porción de tubo hacia la base.

9. El método establecido en la reivindicación 1 donde el dicho paso de moldeo por soplado comprende la formación de superficies diametralmente opuestas sobre el extremo inferior del dicho recipiente adyacente a la dicha base, y

el dicho paso de formación de superficies diametralmente opuestas comprende la formación de cada una de las dichas superficies en forma tal que tengan un extremo superior arqueado y ahusado axialmente hacia abajo y hacia adentro con respecto a la porción de tubo hacia la base.

10. En el método de formación de un tubo plástico flexible para utilización en el dispensado de un producto viscoso que comprende

moldear por inyección una parte superior de cuello que tiene una porción de cuello y una abertura en la dicha parte superior de cuello,

extruir una porción de tubo integralmente con la parte superior mediante movimiento relativo de la parte superior con respecto a un extrusor,

mover la parte superior axialmente lejos del extrusor mientras se continua la extrusión continuamente de la dicha porción de tubo,

cerrar un molde de soplado alrededor del tubo extruido,
 soplar la dicha porción de tubo en un cuerpo de recipiente
 integral que tiene un fondo o parte inferior cerrada,
 abrir los moldes para proporcionar un recipiente integral que
 tiene una parte superior integral, una porción de hombro, una porción de
 cuerpo tubular y un fondo cerrado,
 el dicho paso de moldeo por soplado que proporciona por lo
 menos un receso sobre la dicha base del dicho recipiente,
 decorar la porción de cuerpo con indicios acoplando dichos
 recesos,
 rotar el recipiente alrededor de su eje longitudinal durante la
 decoración, y
 posteriormente cortar el fondo cerrado del recipiente dejando
 un tubo plástico flexible, una porción de hombro y una porción de tubo
 flexible que tiene un extremo abierto,
 el mejoramiento donde
 el dicho paso de moldeo por soplado comprende proporcionar
 superficies diametralmente opuestas sobre el extremo inferior del dicho
 recipiente adyacente a la dicha base.

11. El método establecido en la reivindicación 10 donde el dicho
 paso de formación de superficies diametralmente opuestas comprende la
 formación de cada una de las dichas superficies en forma tal que tengan un
 extremo superior arqueado y ahusado axialmente hacia abajo y hacia
 adentro con respecto a la porción de tubo hacia la base.

12. El método establecido en la reivindicación 10 donde el dicho
 paso de moldeo por soplado comprende la formación de superficies
 diametralmente opuestas sobre el extremo inferior del dicho recipiente

adyacente a la dicha base, y

el dicho paso de formación de superficies diametralmente opuestas comprende la formación de cada una de las dichas superficies en forma tal que tengan un extremo superior arqueado y ahusado axialmente hacia abajo y hacia adentro con respecto a la porción de tubo hacia la base.

13. El método establecido en la reivindicación 10 donde el dicho paso de moldeo por soplado comprende la formación de un extremo inferior anular de la porción de tubo del recipiente adyacente a la dicha base el cual es ahusado axialmente hacia abajo y hacia adentro formando una superficie frustocónica.

14. El método establecido en la reivindicación 13 que incluye la formación de una pluralidad de ranuras espaciadas circunferencialmente que se extienden axialmente sobre la dicha superficie frustocónica.

15. El método establecido en la reivindicación 14 donde el dicho paso de moldeo por soplado comprende la formación de superficies diametralmente opuestas sobre el extremo inferior del dicho recipiente adyacente a la dicha base.

16. El método establecido en la reivindicación 15 donde el dicho paso de formación de superficies diametralmente opuestas comprende la formación cada una de las dichas superficies en forma tal que tengan un extremo superior arqueado y ahusado axialmente hacia abajo y hacia adentro con respecto a la porción de tubo hacia la base.

17. El método establecido en la reivindicación 10 donde el dicho paso de moldeo por soplado comprende la formación de superficies

diametralmente opuestas sobre el extremo inferior del dicho recipiente adyacente a la dicha base, y

el dicho paso de formación de superficies diametralmente opuestas comprende la formación de cada una de las dichas superficies en forma tal que tengan un extremo superior arqueado y ahusado axialmente hacia abajo y hacia adentro con respecto a la porción de tubo hacia la base.

18. Un artículo intermedio de plástico para la utilización en la fabricación de un tubo de extremo abierto para el dispensado de productos viscosos, que comprende:

una parte superior de cuello moldeada por inyección,
una porción de hombro integral,
una porción de cuerpo tubular integral flexible de espesor sustancialmente uniforme, y
una porción integral de fondo cerrada,
la dicha porción de hombro y la dicha porción de fondo tiene un espesor mayor que la dicha porción de cuerpo tubular,
una orejeta diametral sobre la base de la dicha porción de fondo para acoplar el dicho recipiente y rotar el dicho recipiente durante la decoración.

19. El artículo intermedio de plástico establecido en la reivindicación 18 donde cada una de las dichas superficies tiene un extremo superior arqueado y se ahusa axialmente hacia abajo y hacia adentro con respecto a las porciones de tubo hacia la porción de fondo.

20. El artículo intermedio de plástico establecido en la reivindicación 19 donde cada una de las dichas superficies tiene un extremo superior arqueado y se ahusa axialmente hacia abajo y hacia adentro con

W

205
189

respecto a las porciones de tubo hacia la porción de fondo.

21. El artículo intermedio de plástico establecido en la reivindicación 19 que incluye una superficie frustocónica anular sobre el extremo inferior de la dicha porción de tubo adyacente a la dicha porción de fondo que se ahusa hacia abajo y hacia adentro hacia la porción de cuerpo.

22. El artículo intermedio de plástico establecido en la reivindicación 21 que incluye una pluralidad de ranuras circunferencialmente espaciadas que se extienden axialmente sobre la dicha superficie frustocónica.

23. Un artículo intermedio de plástico para la utilización en la fabricación de un tubo de extremo abierto para el dispensado de productos viscosos, que comprende:

- una parte superior de cuello moldeada por inyección,
 - una porción de hombro integral,
 - una porción de cuerpo tubular integral flexible de espesor sustancialmente uniforme, y
 - una porción integral de fondo cerrada,
- la dicha porción de hombro y la dicha porción de fondo tiene un espesor mayor que la dicha porción de cuerpo tubular,
- superficies diametralmente opuestas sobre el extremo inferior del artículo adyacente a la dicha porción de cuerpo.

24. El artículo intermedio de plástico establecido en la reivindicación 23 donde cada una de las dichas superficies tiene un extremo superior arqueado y se ahusa axialmente hacia abajo y hacia adentro con respecto a las porciones de tubo hacia la porción de fondo.

25. El artículo intermedio de plástico establecido en la reivindicación 23 que incluye una superficie frustocónica anular sobre el extremo inferior de la dicha porción de tubo adyacente a la dicha porción de fondo que se ahusa hacia abajo y hacia adentro hacia la porción de cuerpo.

26. El artículo intermedio de plástico establecido en la reivindicación 25 que incluye una pluralidad de ranuras circunferencialmente espaciadas que se extienden axialmente sobre la dicha superficie frustocónica.

27. Un artículo intermedio de plástico para la utilización en la fabricación de un tubo de extremo abierto para el dispensado de productos viscosos, que comprende:

- una parte superior de cuello moldeada por inyección,
- una porción de hombro integral,
- una porción de cuerpo tubular integral flexible de espesor sustancialmente uniforme, y
- una porción integral de fondo cerrada,
- la dicha porción de hombro y la dicha porción de fondo tiene un espesor mayor que la dicha porción de cuerpo tubular,
- una superficie anular frustocónica sobre el extremo inferior de la dicha porción de tubo adyacente a la dicha porción de cuerpo ahusándose hacia abajo y hacia adentro hacia la porción de cuerpo.

28. El artículo intermedio de plástico establecido en la reivindicación 27 que incluye una pluralidad de ranuras circunferencialmente espaciadas que se extienden axialmente sobre la dicha superficie frustocónica.

191 ~~200~~

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
 Radicacion : 02064949 00000004
 Fecha (AMD): 2002-12-27 16:54:00
 Trámite : 002 PATENTES D 1 REGISTRO/ 329 COMPLEME
 Dependencia: 2020 INSTITUTO DE NUEVAS CREACIONES

Folios: 23 **cio**
CIA

NIT : 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 02 - 84,902
FECHA : DICIEMBRE 18 DE 2002

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	Nº. PAGO	FECHA PAGO	Vr. PAGO
BRICARD & CASTRO LTDA	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	5775006	18/12/2002	81,000.00
BRICARD & CASTRO LTDA	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	5775007	18/12/2002	5,606,000.00

***** CONCEPTO *****

SANT. RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1 50005 01-03 CAMBIO DE MORALIDAD Y MODIFICA	12 MARCAS Y LEMAS COMERCIALES	78,000.00
	TOTAL :	\$ 78,000.00

CUM: SETENTA Y OCHO MIL PESOS

RESPONSABLE : 

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE N.º. _____

Carrera 13 No. 27-00 Pisos 5, 7 y 10
 Conmutador 382 0840
 Fax 350 5220
 E-mail: info@sic.gov.co
 www.sic.gov.co
 Bogotá, D.C., Colombia