

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020
Bogotá, D.C.,

Abogado
JERONIMO CASTILLO BONILLA
info@pcastillopineda.com

ASUNTO	Radicación	10 048152
	Trámite	002
	Evento	001
	Actuación	519
	Oficio	
	Folios	3

15221

Patente de Invención	☒	Patente de Modelo de Utilidad
Vía Nacional	☒	
Vía PCT (Fase Nacional)	Capítulo I	Capítulo II
No. Solicitud Internacional		
Fecha de Presentación Internacional		

Como resultado del Examen de Fondo realizado, con fundamento en el Artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se comunica:

1. Documentos estudiados

Descripción:	Folios 6 a 28	23/Abril/2010
Reivindicaciones:	Folios 29 a 32	23/Abril/2010
Dibujos:	Folios 33 a 47	23/Abril/2010
Oposiciones:	No se presentaron	
Prioridad:	US 12/429,855	24/Abril/2010

2. Análisis de la Prioridad

Se acepta la reivindicación de Prioridad porque:
Esta solicitud fue presentada dentro del plazo establecido (Art. 9 D 486).
Y su contenido técnico corresponde con el de la prioridad reivindicada.

3. Objeto de la invención

Título de la solicitud: "Equipo y proceso para la producción de envases flexibles con dispositivo de cierre automático" (folio 1).

Expediente 10 048152 1er Art 45

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de suministrar un proceso de producción masiva de alimentos envasados con equipos de conformado, llenado y sellado de alta velocidad donde el envase resellable resultante sea más fácil para su apertura y cierre para las personas jóvenes y ancianas que tienen una destreza manual limitada, Así mismo, donde el elemento resellable del envase evite el almacenamiento de producto alimenticio que dificulta la alineación de éste para el cierre.

Para resolver este problema técnico la solicitud en estudio proporciona un proceso de producción masiva de alimentos envasados con equipos de conformado, llenado y sellado de alta velocidad que comprende: formación de una serie de bolsas desechables que tienen un panel frontal y un panel posterior fabricados con material en película, definiendo cada una de las bolsas desechables una cavidad en su interior; llenado de la cavidad de las bolsas desechables con producto alimentario; sellado hermético de las bolsas desechables; fijación de una primera tira semirrígida al panel frontal y una segunda tira semirrígida al panel posterior teniendo cada una de las tiras semirrígidas un perfil alineado con el perfil de la tira semirrígida adyacente de forma tal que las tiras se alinean, atrayéndose la primera y segunda tira semirrígida entre si; y separación de las bolsas desechables.

El objeto de la presente Solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B 65 B 61/18.

4. De la Solicitud de Patente

Titulo

El titulo no corresponde con el objeto de la solicitud porque hace alusión únicamente al proceso de producción. Se sugiere el siguiente: *"Proceso para la producción masiva de envases flexibles con dispositivo de cierre automático resellable"*, por lo cual se sugiere al Solicitante hacer la corrección necesaria.

Reivindicaciones (Art 30 D 486, Art 22 PCT)

Se sugiere incluir la numeración de referencia de los elementos que se hacen parte de la conformación del envase al citar las etapas reivindicadas del proceso.

5. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación de la Solicitud de prioridad: abril 24 de 2009, y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Item	Documento	Título	Fecha de Publicación*
D1	US5561966	"Apparatus and method for manufacturing flexible reclosable containers"	08/Octubre/1996

D1
<http://www.google.com/patents/US5561966?dq=5561966&ei=eRUIUMPnGYyK8QSUuoGwDQ>

divulga un método para la fabricación de contenedores flexibles, que pueden volver a
Expediente 10 048152 1er Art 45

cerrarse. Una banda continua de película flexible está formada en un tubo alrededor de un tubo de conformación. Los bordes laterales de la banda continua se guían con el fin de ampliar sustancialmente perpendicularmente desde el tubo de conformación, formando de este modo una costura longitudinal.

6. Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación 1 consiste en un proceso de producción masiva de alimentos envasados con equipos de conformado, llenado y sellado de alta velocidad que comprende: formación de una serie de bolsas desechables que tienen un panel frontal y un panel posterior fabricados con material en película, definiendo cada una de las bolsas desechables una cavidad en su interior; llenado de la cavidad de las bolsas desechables con producto alimentario; sellado hermético de las bolsas desechables; fijación de una primera tira semirrígida al panel frontal y una segunda tira semirrígida al panel posterior teniendo cada una de las tiras semirrígidas un perfil alineado con el perfil de la tira semirrígida adyacente de forma tal que las tiras se alinean, atrayéndose la primera y segunda tira semirrígida entre si; y separación de las bolsas desechables.

Comparación de las características técnicas **esenciales**, con las del Estado de la Técnica:

Características esenciales	D1
Formación de una serie de bolsas desechables que tienen un panel frontal y un panel posterior fabricados con material en película definiendo cada una de las bolsas desechables una cavidad en su interior.	Formación de una serie de bolsas desechables (12) que tienen un panel frontal y un panel posterior fabricados con material en película definiendo cada una de las bolsas desechables una cavidad en su interior (Fig. 3).
Llenado de la cavidad de las bolsas desechables con producto alimentario.	Llenado (con el tubo 28) de la cavidad de las bolsas desechables (12) con producto alimentario (216) (Fig. 7).
Sellado hermético de las bolsas desechables.	Sellado hermético de las bolsas desechables (La Fig.3 muestra los sellos 56, 94, 96).
Fijación de una primera tira semirrígida al panel frontal y una segunda tira semirrígida al panel posterior teniendo cada una de las tiras semirrígidas un perfil alineado con el perfil de la tira semirrígida adyacente de forma tal que las tiras se alinean, atrayéndose la primera y segunda tira semirrígida entre si.	Fijación de una primera tira semirrígida (38, 40 están hechas de manera flexible pero rígidas para mantener el sello entre los perfiles 46, 48) al panel frontal y una segunda tira semirrígida al panel posterior teniendo cada una de las tiras semirrígidas un perfil alineado con el perfil de la tira semirrígida adyacente de forma tal que las tiras se alinean, atrayéndose la primera y segunda tira semirrígida entre si (se entenderán que los perfiles 46, 48 ejercen una fuerza de empuje para permanecer enclavadas entre sí).
Separación de las bolsas desechables.	Separación de las bolsas desechables (Col. 6, líneas 40-44).

Las características **esenciales** del dispositivo de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en D1, el cual enseña: formación de una serie de bolsas desechables (12) que tienen un panel frontal y un panel posterior fabricados con material en película definiendo cada una de las bolsas desechables una cavidad en su interior (Fig. 3), llenado (con el tubo 28) de la cavidad de las bolsas desechables (12) con producto alimentario (216) (Fig. 7), sellado hermético de las bolsas desechables (La Fig.3 muestra los sellos 56, 94, 96), fijación de una primera tira semirrígida (38, 40 están hechas de manera flexible pero rígidas para mantener el sello entre los perfiles 46, 48) al panel frontal y una segunda tira semirrígida al panel posterior teniendo cada una de las tiras semirrígidas un perfil alineado con el perfil

de la tira semirrígida adyacente de forma tal que las tiras se alinean, atrayéndose la primera y segunda tira semirrígida entre sí (se entenderán que los perfiles 46, 48 ejercen una fuerza de empuje para permanecer enclavadas entre sí) y separación de las bolsas desechables (Col. 6, líneas 40-44).

En consecuencia, la reivindicación 1 carece de novedad, según lo divulgado en el documento D1.

Las reivindicaciones dependientes 2-4, 8-10 y 23-25 no mencionan alguna característica que haga nueva al proceso de la reivindicación 1, dado que por ejemplo la reivindicación 2 que trata de caracterizar el proceso que comprende además la conformación de una parte superior extraíble en las bolsas desechables definida por un área de debilitamiento, el documento D1 enseña la conformación de una parte superior extraíble en las bolsas desechables definida por un área de debilitamiento (130) (Fig. 3).

Así mismo, las reivindicaciones 3, 4, 8, 15 y 16 que tratan de caracterizar el proceso en que la primera y segunda tira semirrígida se fija a las superficies tanto internas como externas de los paneles frontal y posterior, el documento D1 en las Figs. 1 y 4 enseñan la fijación de las superficies tanto internas como externas de los paneles frontal y posterior.

De la misma manera, la reivindicación 10 se trata de caracterizar el proceso en el que la primera y segunda tira semirrígida se fijan en una orientación paralela a la dirección de la máquina, el documento D1 enseña en las figuras 1 y 4 que la primera y segunda tira semirrígida se fijan en una orientación paralela a la dirección de la máquina.

También, en la reivindicación 23 que trata de caracterizar el proceso en el que las tiras semirrígidas forman perfiles que se alinean en la misma dirección de forma tal que las tiras semirrígidas se apoyan entre sí cuando la bolsa flexible está en una posición cerrada, el documento D1 enseña que las tiras semirrígidas forman perfiles (46, 48) que se alinean en la misma dirección de forma tal que las tiras semirrígidas se apoyan entre sí cuando la bolsa flexible está en una posición cerrada (Fig. 1A).

Así mismo, la reivindicación 24 que trata de caracterizar el proceso en el que la formación de un tubo plástico flexible a partir de un rollo de película plástica flexible incluye además la formación de una película flexible sobre un collar de conformado para crear un tubo plástico, el documento D1 enseña que la formación del tubo flexible incluye la formación de la película sobre una formación de un collar (Fig. 4).

Por último, la reivindicación 25 que trata de caracterizar el proceso en el que el tubo plástico con un vértice sellado y un par de tiras semirrígidas aseguradas a la película flexible incluye la formación de un sellado superior en la película flexible que posee un panel frontal y uno posterior, teniendo los paneles frontal y posterior un par de tiras semirrígidas aseguradas a cada uno de ellos, el documento D1 enseña que la bolsa (12) tiene un extremo sellado y un de tiras semirrígidas (Fig. 3).

De lo anterior, se puede afirmar que las reivindicaciones 2-4, 8-10 y 23-25 no son nuevas.

7. Conclusión

Los requisitos de Patentabilidad de la presente Solicitud están afectados así:
Expediente 10 048152 1er Art 45

Item	Documento	Relvindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	US5561966	1, 2-4, 8-10 y 23-25	Novedad

En cumplimiento del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le indica que debe dar respuesta dentro del término de sesenta (60) días contados a partir de la fecha de notificación de la presente comunicación. En caso de no dar respuesta al presente requerimiento, o si a pesar de la respuesta subsistieran los impedimentos para la concesión, se denegará la patente.

Se invita al solicitante se sirva indicar, si así lo considera, su renuncia al término faltante para 60 días y presentarla por escrito.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2, literal e), del capítulo quinto del título primero de la Circular Única No. 10 de 2001.



JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ
Director de Nuevas Creaciones (C)

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, de fecha
_____ **28 AGO. 2012**

Elaborado por: Rachid Ponce Verjel 
Revisado por: Rosa Patricia Téllez