



No. 10-048152- -00008-0000

Fecha: 2012-12-18 16:38:28 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 523 RESPUESTA Folios: 7

Señor

Superintendente de Industria y Comercio

División de Nuevas Creaciones

E. S. D.

Ref: EXPEDIENTE N° 10-048152

Solicitud de patente a nombre de KRAFT FOODS GLOBAL BRANDS LLP.

Me refiero al Oficio N. 15221, que contiene el resultado del examen de patentabilidad en el que se afirma que la presente invención carece de novedad por la previa existencia de la patente estadounidense N. 5.561.966 (D1), publicada el 8 de Octubre de 1966.

En primer término y de acuerdo a lo sugerido por el Examinador, modifíco el título inicial de la solicitud por el siguiente:

PROCESO PARA LA PRODUCCION MASIVA DE ENVASES FLEXIBLES CON DISPOSITIVO DE CIERRE AUTOMATICO RESELLABLE.

Por otra parte adjunto un nuevo pliego de reivindicaciones, en el que las 1,12,22 y 23 se han corregido y las reivindicaciones 26 a 29 son nuevas.

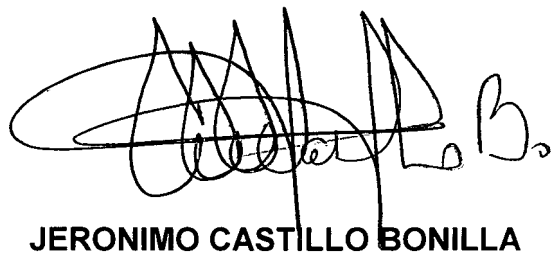
1. Las reivindicaciones 1, 12, 22 y 23 se han corregido y las reivindicaciones 26-29 son nuevas. La reivindicación 1 corregida menciona, en parte, "tiras que tienen un perfil alineado con el perfil de la tira semi-rígida adyacente, de manera que las tiras se apoyan entre sí en una posición cerrada sin entrelazarse con la primera y segunda tira semi-rígida completamente extendidas en una configuración de reposo longitudinalmente no tensionada [y] atrayéndose las tiras semi-rígidas

primera y segunda una hacia la otra cuando están en posición abierta." Las otras reivindicaciones independientes incluyen menciones similares.

2. El Examinador sostiene que las reivindicaciones 1-25 carecen de novedad sobre D1 (Patente de los Estados Unidos No. 5,561,966). Como se muestra en Figura 1A, D1 divulga tiras de sujeción entrelazadas **38, 40**. Estas tiras **38, 40** tienen un mecanismo de acoplamiento y gancho **46**, para entrelazamiento selectivo y reapertura. Mientras que las reivindicaciones corregidas mencionan tiras con perfiles alineados que se apoyan entre sí en una posición cerrada sin entrelazamiento, D1, sin embargo, divulga un mecanismo de acoplamiento y gancho que tienen dos perfiles diferentes que no están alineados o apoyados entre sí. Por esta razón, por lo menos, D1 no divulga el asunto de las reivindicaciones corregidas. Además, debido al entrelazamiento, D1 exige generalmente que un usuario manipule los elementos de sujeción con dos manos, mientras que las reivindicaciones corregidas de la presente solicitud tienen tiras que se apoyan entre sí fácilmente sin manipulación manual.

En los términos anteriores doy respuesta al examen de patentabilidad contenido en el Oficio N. 1522

Atentamente,



JERONIMO CASTILLO BONILLA

T.P. 104167 C.S. Judicatura

C. 79.462.057

1. Proceso para la producción masiva de envases flexibles para alimentos con equipo de conformado, llenado y sellado de alta velocidad, caracterizado porque comprende:

La 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;

el llenado de la cavidad de las bolsas desechables con producto alimentario;

el sellado hermético de las bolsas desechables;

la fijación de una primera tira semi-rígida al panel frontal y una segunda tira semi-rígida al panel posterior teniendo cada una de las tiras semi-rígidas un perfil alineado con el perfil de la tira semi-rígida adyacente de forma tal que las tiras se apoyan entre sí en una posición cerrada sin entrelazarse, con la primera y segunda tira semi-rígida completamente extendidas en una configuración de reposo longitudinalmente no tensionada, atrayéndose la primera y segunda tira semi-rígida entre sí cuando en una posición abierta; y

la separación de las bolsas desechables.

2. El proceso de la reivindicación 1 que comprende además la conformación de una parte superior extraíble en las bolsas desechables definida por un área de debilitamiento.

3. El proceso de la reivindicación 1 en el que la primera y segunda tira semi-rígida se fijan a las superficies internas de los paneles frontal y posterior.

4. El proceso de la reivindicación 1 en el que la primera y segunda tira semi-rígida se fijan a las superficies externas de los paneles frontal y posterior.

5. El proceso de la reivindicación 1 en el que la primera y segunda tira semi-rígida están previamente cortadas.

6. El proceso de la reivindicación 1 en el que el material de la tira a partir del cual se producen la primera y segunda tira semi-rígida se introduce desde un carrete.

7. El proceso de la reivindicación 6 en el que el material de la tira se enrolla en el carrete en forma plana, de manera tal que el perfil de la primera y segunda tira semi-rígida se imparte mediante una herramienta de termoconformado cuando el material se desenrolla desde el carrete.

8. El proceso de la reivindicación 1 en el que la fijación de la primera y segunda tira semi-rígida comprende al menos uno de:

termosellado de la primera y segunda tira semi-rígida a las superficies internas de los paneles frontal y posterior;

termosellado de la primera y segunda tira semi-rígida a las superficies externas de los paneles frontal y posterior;

adhesión de la primera y segunda tira semi-rígida a las superficies internas de los paneles frontal y posterior;

adhesión de la primera y segunda tira semi-rígida a las superficies externas de los paneles frontal y posterior.

9. El proceso de la reivindicación 1 en el que el termosellado de la primera y segunda tira semi-rígida comprende la existencia de una capa de termosellado externa compatible sobre la primera y segunda tira semi-rígida que es compatible con un sellante de los paneles frontal y posterior.

10. El proceso de la reivindicación 1 en el que la primera y segunda tira semi-rígida se fijan en una orientación paralela a la dirección de la máquina.

11. El proceso de la reivindicación 1 en el que la primera y segunda tira semi-rígida se fijan en una orientación perpendicular a la dirección de la máquina mediante un módulo aplicador de tiras configurado y dispuesto para cortar y termosellar la primera y segunda tira semi-rígida sobre las bolsas desechables.

12. Un proceso de producción masiva de envases flexibles para alimentos envasados con un equipo de termoconformado, llenado y sellado horizontal que comprende:

El termoformado de una serie de cavidades de productos a partir de una película inferior plástica flexible termoformable;

El llenado de la serie termoformada de cavidades de productos;

La fijación de una primera tira semi-rígida a la película inferior;

La fijación de una segunda tira semi-rígida a una película flexible superior;

El termosellado de la película superior flexible a la película inferior, definiendo así las películas una bolsa en la cual se solapan significativamente la primera y segunda tira semi-rígida y la primera y segunda tira semi-rígida tienen perfiles que se alinean en la misma dirección de forma tal que las tiras se apoyan entre sí en una posición cerrada sin entrelazarse y con la primera y segunda tira semi-rígida completamente extendidas en una configuración de reposo longitudinalmente no tensionada y en el que la primera y segunda tira semi-rígida se atraen una hacia la otra cuando en una posición abierta.

13. El proceso de la reivindicación 12 en el que la fijación de la primera tira semi-rígida a la película inferior comprende termosellado.
14. El proceso de la reivindicación 12 en el que la fijación de la primera tira semi-rígida a la película inferior comprende adhesión.
15. El proceso de la reivindicación 12 en el que la primera y segunda tira semi-rígida se fijan a las superficies internas de los paneles frontal y posterior.
16. El proceso de la reivindicación 12 en el que la primera y segunda tira semi-rígida se fijan a las superficies externas de los paneles frontal y posterior.
17. El proceso de la reivindicación 12 en el que la primera y segunda tira semi-rígida han sido previamente cortadas.
18. (Original) El proceso de la reivindicación 12 en el que el material de la tira a partir del cual se producen la primera y segunda tira semi-rígida se introduce desde un carrete.
19. El proceso de la reivindicación 18 en el que el material de la tira está enrollado en el carrete en forma plana de manera tal que el perfil de la primera y segunda tira semi-rígida se imparte mediante una herramienta de termoformado cuando el material se desenrolla desde el carrete.
20. El proceso de la reivindicación 12 en el que la primera y segunda tira semi-rígida se fijan en una orientación paralela a la dirección de la máquina.
21. El proceso de la reivindicación 12 en el que la primera y segunda tira semi-rígida se fijan en una orientación perpendicular a la dirección de la máquina mediante un módulo aplicador de tiras configurado y dispuesto para cortar y termosellar la primera y segunda tira semi-rígida sobre las bolsas desechables.

22. Un proceso de producción masiva de envases flexibles para un producto alimentario con un equipo de conformado, llenado y sellado vertical que comprende:

La formación de un tubo plástico flexible a partir de un rollo de película plástica flexible, teniendo el tubo plástico un vértice sellado y un par de tiras semi-rígidas aseguradas a la película flexible en donde se solapan significativamente el par de tiras semi-rígidas una vez que las tiras semi-rígidas se aseguran a la película flexible y se apoyan entre sí sin entrelazarse cuando en una posición cerrada con la primera y

segunda tira semi-rígida completamente extendidas en una configuración de reposo longitudinalmente no tensionada, y se atraen una hacia la otra cuando en una posición abierta;

La formación de un primer sellado lateral en el tubo plástico para crear una bolsa flexible a partir de un tubo plástico flexible;

El llenado de la bolsa flexible con un producto alimentario;

La formación de un segundo sellado lateral en la bolsa flexible para sellar el producto alimentario en el interior de la bolsa flexible; y

La separación de la bolsa flexible llena del tubo plástico.

23. El proceso de la reivindicación 22 en el que las tiras semi-rígidas forman perfiles que se alinean en la misma dirección.

24. El proceso de la reivindicación 22 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.

25. El proceso de la reivindicación 22 en el que el tubo plástico con un vértice de sellado y que asegura un par de tiras semi-rígidas 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 semi-rígidas aseguradas a cada uno de ellos.

26. Un proceso de producción masiva de envases flexibles para un producto alimentario con un equipo de conformado, llenado y sellado vertical que comprende:

La formación de un tubo plástico flexible a partir de un rollo de película plástica flexible, teniendo el tubo plástico un vértice sellado y un par de tiras semi-rígidas aseguradas a la película flexible en donde se solapan significativamente el par de tiras semi-rígidas una vez que las tiras semi-rígidas se aseguran a la película flexible y se apoyan entre sí sin entrelazarse cuando en una posición cerrada con la primera y segunda tira semi-rígida completamente extendidas en una configuración de reposo longitudinalmente no tensionada, y se atraen una hacia la otra cuando en una configuración tensionada y se mueven automáticamente a la posición cerrada no tensionada cuando se liberan de la posición abierta;

La formación de un primer sellado lateral en el tubo plástico para crear una bolsa flexible a partir de un tubo plástico flexible;

El llenado de la bolsa flexible con un producto alimentario;

La formación de un segundo sellado lateral en la bolsa flexible para sellar el producto alimentario en el interior de la bolsa flexible; y

La separación de la bolsa flexible llena del tubo plástico.

27. El proceso de la reivindicación 26 en el que las tiras semi-rígidas se extienden en una dirección longitudinal a lo largo de la bolsa flexible de manera tal que las tiras semi-rígidas tienen una sección transversal longitudinal sustancialmente plana cuando en la posición cerrada no tensionada.

28. El proceso de la reivindicación 1 en el que la primera y segunda tira semi-rígida se extienden en una dirección longitudinal a lo largo de la bolsa flexible de manera tal que las tiras semi-rígidas primera y segunda tienen una sección transversal longitudinal sustancialmente plana cuando en la posición cerrada.

29. El proceso de la reivindicación 22 en el que el par de tiras semi-rígidas se extienden en una dirección longitudinal a lo largo de la película flexible de manera tal que la primera y segunda tira semi-rígida tienen una sección transversal longitudinal sustancialmente plana cuando en la posición cerrada.