



Organización y
Digitalización CSA Ltda



CSA836251

Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

PCT

Delegatura de Propiedad Industrial
División de Nuevas Creaciones



SOLICITUD

PATENTE DE INVENCION

10-81244

21. EXPEDIENTE No.

54. TÍTULO

ETIQUETA PARA ANIMALES Y METODO DE FABRICACION DE LA MISMA

51. CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL

G06K 19/07

71. SOLICITANTE

ERIGINATE CORPORATION

DOMICILIO

LEROY, ESTADO DE MINNESOTA, E.U.A.

74. APODERADO

LUIS FELIPE CASTILLO
CODIGO 5371

22. BOGOTÁ, D.C.,

06 JUL. 2010

PETITORIO



SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 10-081244- -00000-0000

Fecha: 2010-07-06 14:12:45 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 38

FORMULARIO ÚNICO DE SOLICITUD DE PATENTE PCT ENTRADA EN FASE NACIONAL

SOLICITUD DE:

1
☒ X

Patente de Invención

☐

Patente de Modelo de Utilidad

☒ X

Capítulo I

☐

Capítulo II

2

SOLICITANTE
(71)

Nombre: **ERIGINATE CORPORATION**

Dirección: 201 South Broadway

Nacionalidad o domicilio: Leroy, Estado de Minnesota, E.U.A.

IDENTIFICACIÓN

C.C. ☐ NIT ☐

C.E. ☐ Otro ☐

Cual _____
Número _____

3

**REPRESENTANTE
O APODERADO**

Nombre: **LUIS FELIPE CASTILLO GIBSONE**

Dirección: Carrera 13 No. 37-43 Piso 12

Teléfono: 285 74 60 Fax: 285 92 67
E-mail info@castillograu.com

IDENTIFICACIÓN

C.C. ☒ NIT ☐

C.E. ☐ OTRO ☐

Cual _____

Número 79.397.879 de TP 68.995 del Bogotá C.S.J.

4

INVENTOR(ES)
(72)

Nombre: **Doran L. JUNEK - Robert R. WILLIAMS**

Dirección 964 260 Road - 608 Fagstad Street

Nacionalidad o Domicilio: Cuba, Estado de Kansas, E.U.A. - Menomonie, Estado de Wisconsin, E.U.A.

5

PCT (86)

Solicitud Internacional No. PCT/US2009/030216

Fecha : 06/01/2009

Publicación Internacional No. WO 2009/089215 A1

Fecha: 16/07/2009

6

Título (54) ETIQUETA PARA ANIMALES Y MÉTODO DE FABRICACIÓN DE LA MISMA

7

Clasificación Internacional (51) G06K 19/07

8

Prioridad

Si

☒ X

No

☐

(33) País de origen

E.U.A.

(32) Fecha

07.01.2008

(31) Número de Solicitud

61/019,447

9

Comprobante de pago N°:

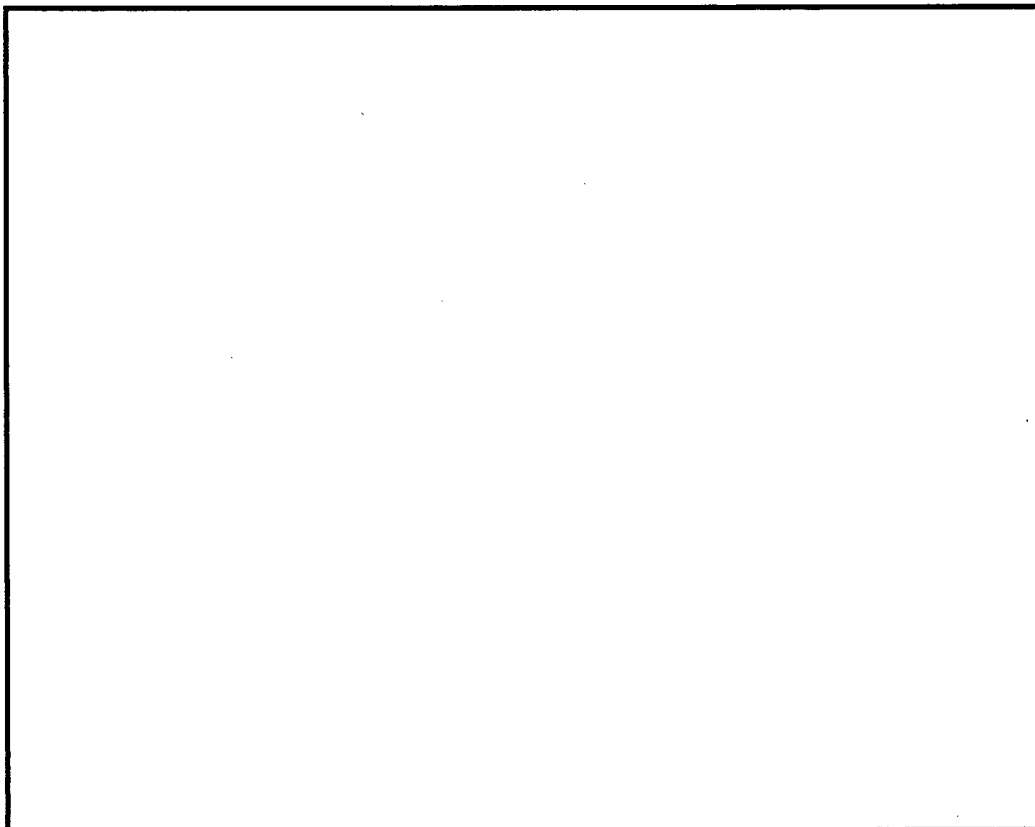
Fecha:

Instrucciones para el diligenciamiento del presente formulario, ver reverso de esta página.

ANEXOS

- ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud
- ☐ Documento que acredita la existencia y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica.
- ☐ Poderes, si fuere el caso
- ☐ Certificado de existencia y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica
- ☐ Documento de Cesión del inventor al solicitante o a su acusante
- ☐ Declaraciones
- ☐ Copia de la solicitud Internacional. (Resumen, descripción, reivindicaciones, dibujos)
- ☒ Traducción de la solicitud internacional al castellano. (Resumen, descripción, reivindicaciones, dibujos).
- ☐ Copia del examen preliminar efectuado por la IPEA.
- ☐ Traducción del examen preliminar efectuado por la IPEA.
- ☐ De ser el caso, copia del contrato de acceso.
- ☐ De ser el caso, documento que acredite la licencia o autorización de uso de conocimientos tradicionales de las comunidades indígenas.
- ☐ De ser el caso, certificado de depósito de material biológico.
- ☒ Arte final 12 x 12
- ☐ De ser el caso, información sobre otras solicitudes de patente o títulos obtenidos en el extranjero por el mismo titular o su causante, relacionadas parcial o totalmente con la invención de esta solicitud.
- ☐ Otros

11 FIGURA CARACTERISTICA



12 Solicito la concesión de patente,

NOMBRE: LUIS FELIPE CASTILLO GIBSONFIRMA: C.C. 79.397.879
de BogotáT.P. 68.995
del C.S.J.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 10 - 54,587
FECHA : JULIO 6 DE 2010

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 10-081244- -00000-0000

Fecha: 2010-07-06 14:12:45 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 38

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	Vr. PAGO
CASTILLO GRAU Y ASOCIADOS	CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	6822675	06/07/2010	15,806,800.00

***** CONCEPTO *****

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-01	SOLICITUDES	
		1 TRAMITES DE SOL. DE PATENTE DE IN	554,000.00
		TOTAL :	\$ 554,000.00

SON: QUINIENTOS CINCUENTA Y CUATRO MIL PESOS

RESPONSABLE :

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

ETIQUETA PARA ANIMALES Y MÉTODO DE FABRICACIÓN DE LA MISMA**ANTECEDENTES**5 **DATOS DE SOLICITUD DE CONTINUACIÓN**

Esta solicitud reivindica el beneficio de la Solicitud Provisional U. S. Nº 61/019.447, presentada el 7 de Enero de 2008, que se incorpora aquí por referencia.

10 La presente invención se refiere, en general, a etiquetas para animales. Más particularmente, la presente invención se refiere a etiquetas para animales utilizadas para el seguimiento de los animales (por ejemplo, etiquetas de oreja de identificación del ganado) y a métodos para fabricar tales etiquetas.

15 El uso de etiquetas para animales (por ejemplo, etiquetas de oreja) para el propósito de identificar animales, tales como por ejemplo ganado o cerdos, es frecuente. Por ejemplo, se ha utilizado etiquetas de una o dos piezas para ayudar a los granjeros y rancheros a identificar su propio ganado.

20 Muchas de tales etiquetas de oreja se pueden utilizar en un sistema de identificación de radio frecuencia (RFID). Sin embargo, la construcción de etiquetas de oreja utilizada en tales sistemas RFID son, en general, deficientes de muchas maneras. Por ejemplo, tales etiquetas de oreja no pueden resistir entornos agrícolas severos (por ejemplo, proporcionar la protección necesaria para el conjunto de circuitos de la etiqueta de oreja utilizada para identificación electrónica). Además, por ejemplo, tales etiquetas de oreja utilizados para identificación electrónica, así como para identificación visual, no se pueden fabricar económicamente.

25

SUMARIO

30 La presente descripción se refiere, en general, a una o más formas de realización de etiquetas para animales y a métodos para fabricar etiquetas para animales.

35 En una forma de realización, la etiqueta para animales puede incluir un cuerpo primario de material que incluye al menos una porción de retención del circuito (por ejemplo, una porción plana de fijación de circuito) y una porción de fijación en el animal (por ejemplo, donde la porción de fijación en el animal está configurada para ser fijada en un animal). Al menos un receso puede estar definido en la porción de retención del circuito (por ejemplo, el material del cuerpo primario, que define el al menos un receso, puede incluir material plástico que absorbe radiación de luz de al menos una primera longitud de onda de soldadura). La etiqueta para animales puede incluir, además, un conjunto de circuitos (por ejemplo un conjunto de circuitos plano) que incluye al menos

una antena para ser recibida dentro del receso definido en la porción de retención del circuito del cuerpo primario de material y una tapa (por ejemplo, una tapa plana) configurada para cubrir el conjunto de circuitos recibido en el al menos un receso definido en la porción de retención del circuito del cuerpo primario de material (por ejemplo, la tapa puede incluir un material plástico que es transmisor a radiación de luz de al menos la primera longitud de onda de soldadura, de tal manera que radiación de luz de al menos la primera longitud de onda de soldadura puede pasar a través de la tapa plana y puede ser absorbida por el material plástico que define el al menos un receso para unir la tapa y el material plástico que define el al menos un receso para formar una cavidad sellada, en la que el conjunto de circuitos está localizado).

En otra forma de realización, una etiqueta para animales puede incluir un cuerpo primario de material que incluye al menos una porción de retención del circuito y una porción de fijación en el animal (por ejemplo, al menos la porción de retención del circuito puede incluir material plástico que absorbe radiación de luz de al menos una primera longitud de onda de soldadura). La etiqueta para animales puede incluir, además, un conjunto de circuitos (por ejemplo, un conjunto de circuitos plano) que incluye al menos una antena posicionada adyacente a la porción de retención del circuito y una tapa configurada para cubrir el conjunto de circuitos (por ejemplo, la tapa puede incluir un material plástico que es transmisor a radiación de luz de al menos la primera longitud de onda de soldadura, de tal manera que radiación de luz de al menos la primera longitud de onda de soldadura puede pasar a través de la tapa y puede ser absorbida por el material plástico de la porción de retención del circuito para unir la tapa y el material plástico de la porción de retención del circuito para formar una cavidad sellada, en la que el conjunto de circuitos está localizado).

Todavía, además, una forma de realización de un método de fabricación de una etiqueta para animales puede incluir proporcionar un cuerpo primario de material, que incluye al menos una porción de retención del circuito y una porción de fijación en el animal (por ejemplo, la porción de fijación en el animal puede estar configurada para ser fijada en un animal). Al menos un receso puede estar definido en la porción de retención del circuito, y el material del cuerpo primario que define el al menos un receso puede incluir un material plástico que absorbe radiación de luz de al menos una primera longitud de onda de soldadura. Además, el método puede incluir posicionar un conjunto de circuitos que incluye al menos una antena dentro del al menos un receso definido en la porción de retención del circuito del cuerpo primario de material y luego proporcionar una tapa configurada para cubrir el conjunto de circuitos recibido en el al menos un receso definido en la porción de retención del circuito del cuerpo primario de material (por ejemplo, la tapa puede incluir un material plástico que es transmisor a radiación de luz de al menos la primera longitud de onda de soldadura). Todavía adicionalmente, el método puede incluir dejar pasar radiación de luz de al menos la

primera longitud de onda de soldadura a través de la tapa para que sea absorbida por el material que define el al menos un receso para unir la tapa y el material plástico que define el al menos un receso para formar una cavidad sellada, en la que el conjunto de circuitos está localizado.

5 Otro método para fabricar una etiqueta para animales puede incluir proporcionar un cuerpo primario de material que incluye al menos una porción de retención del circuito y una porción de fijación en el animal (por ejemplo, en el que al menos la porción de retención del circuito puede incluir material plástico que absorbe radiación de luz de al menos una primera longitud de onda de soldadura). El método puede
10 incluir, además, localizar un conjunto de circuitos que incluye al menos una antena adyacente a la porción de retención del circuito y posicionar una tapa sobre el conjunto de circuitos (por ejemplo, la tapa puede incluir un material plástico que es transmisor a radiación de luz de al menos la primera longitud de onda de soldadura). Además, el método puede incluir dejar pasar radiación de luz de al menos la primera longitud de
15 onda de soldadura a través de al menos porciones de tapa para que sea absorbida por el material plástico de la porción de retención del circuito para unir la tapa y la porción de retención del circuito para formar una cavidad sellada, en la que el conjunto de circuitos está localizado.

En una o más formas de realización del método o etiqueta, la tapa puede ser
20 opaca y/o la primera longitud de onda de soldadura puede ser 980 nanómetros.

Además, en una o más formas de realización de la etiqueta o método, el al menos un receso puede incluir un primer receso en la porción de retención del circuito configurada para recibir el conjunto de circuitos y puede incluir un segundo receso en la porción de retención del circuito que corresponde a la forma de la tapa. Una interfaz
25 de sellado está prevista entre porciones de borde de la tapa y el material plástico que define el al menos un receso para proporcionar la cavidad sellada, en la que el conjunto de circuitos está localizado.

Además, en una o más formas de realización de la etiqueta o método, el cuerpo primario de material puede incluir una primera superficie lateral y una segunda
30 superficie lateral. El al menos un receso puede estar definido en la primera superficie lateral hasta una profundidad predeterminada la tapa está placa con la primera superficie lateral cuando la tapa está unida con el material plástico que define el receso para formar la cavidad sellada, en la que el conjunto de circuitos está posicionado.

El resumen anterior no está destinado a describir cada forma de realización o
35 cada implementación de la presente invención. Las ventajas, junto con una comprensión más completa de la misma, serán evidentes y apreciadas por referencia a la siguiente descripción detallada y las reivindicaciones tomadas en combinación con los dibujos que se acompañan.

BREVE DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS

La figura 1 muestra una primera vista lateral en perspectiva de una forma de realización ejemplar de una etiqueta para animales (por ejemplo, una etiqueta de oreja para ganado).

La figura 2A muestra una vista despiezada ordenada de la etiqueta para animales de la figura 1 que incluye el cuerpo primario de material de la etiqueta (por ejemplo, un material plástico) que tiene al menos un receso formado allí, un conjunto de circuitos y una tapa.

La figura 2B muestra la vista despiezada ordenada de la etiqueta para animales de la figura 2, que incluye, además, un pasador para uso en la fijación de la etiqueta en un animal.

La figura 2C muestra una vista en sección del pasador de la figura 2B acoplado con una porción del cuerpo primario de material de la etiqueta para fijación de la etiqueta en un animal.

La figura 3 muestra una segunda vista lateral en perspectiva de la etiqueta para animales de la figura 1 (es decir, una vista desde el lado opuesto mostrado en la figura 1), que incluye marca de texto en la etiqueta,

La figura 4 muestra una vista en planta del segundo lado de la etiqueta para animales mostrada en la figura 3 que incluye la marca de texto encima.

La figura 5A muestra una vista en planta del primer lado del cuerpo primario de material de la etiqueta que tiene al menos un receso formado allí, como se muestra en la figura 2, la figura 5B muestra una vista lateral del lado más corto del cuerpo primario de material de la etiqueta para animales, la figura 5C muestra una vista lateral del lado más largo del cuerpo primario de material de la etiqueta para animales, y la figura 5D muestra una primera vista lateral en perspectiva del cuerpo primario de material de la etiqueta para animales de la figura 2, respectivamente.

La figura 6A muestra una vista en planta del primer lado de la etiqueta para animales como se muestra en la figura 1, la figura 6B muestra una vista lateral del lado más largo de la etiqueta para animales, la figura 6C muestra una vista en sección tomada a lo largo de la línea AA de la figura 6A, la figura 6D muestra una vista de detalle de la sección B mostrada en la figura 6C, y la figura 6E muestra una primera vista lateral en perspectiva de la etiqueta para animales de la figura 1, respectivamente.

La figura 7A muestra una vista en planta de la tapa de la etiqueta para animales como se muestra en la figura 2, la figura 7B muestra una vista lateral del lado más corto de la tapa, la figura 7C muestra una vista lateral del lado más largo de la tapa, y la figura 7D muestra una vista en perspectiva de la tapa, respectivamente.

La figura 8 muestra un diagrama de flujo de un método de fabricación de una

8

etiqueta para animales, tal como se muestra en la figura 1.

Las figuras se presentan principalmente para claridad y, por consiguiente, no están trazadas necesariamente a escala.

5 DESCRIPCIÓN DETALLADA DE FORMAS DE REALIZACIÓN EJEMPLARES

En la siguiente descripción detallada de formas de realización ilustrativas, se hace referencia a las figuras que se acompañan del dibujo, que forman parte de la misma y en las que se muestran, a modo de ilustración, formas de realización
10 específicas, que se pueden llevar a la práctica. Se entiende que se pueden utilizar otras formas de realización y se pueden realizar cambios estructurales sin apartarse del alcance de la invención.

Se describen una o más formas de realización de etiquetas para animales y métodos de fabricación de etiquetas para animales con referencia a las figuras 1 a 8.
15 Por ejemplo, en una forma de realización, como se muestra en las figuras 1 a 7, se proporciona una etiqueta para animales 10 (por ejemplo una etiqueta de oreja de identificación de radio frecuencia (RFID) para ganado). Por ejemplo, la etiqueta puede ser una etiqueta de oreja de frecuencia ultra alta (UHF) para ganado. La etiqueta se puede diseñar para uso, por ejemplo, en movimiento de "velocidad de comercio" de
20 animales y en cuadras de subastas (por ejemplo, sin necesidad de cambios de infraestructura). Además, por ejemplo, la etiqueta se puede optimizar para distancias de lectura incrementadas tanto desde el lado delantero como desde el lado trasero del animal (por ejemplo, las etiquetas se pueden leer a caballo, desde un ATV, o en un establo de venta). La etiqueta para animales (por ejemplo, una etiqueta para ganado)
25 puede incluir características de un diseño de etiqueta pendiente de un panel para permitir la identificación visual, así como la identificación electrónica. Además, al menos en una forma de realización, la etiqueta es particularmente adecuada para entornos agrícolas severos.

En una forma de realización ejemplar mostrada en las figuras 1 a 7, la etiqueta
30 para animales 10 incluye un cuerpo primario de material 20 (por ejemplo, un cuerpo primario plano de material plástico) que incluye al menos una porción de retención del circuito 22 y una porción de fijación en el animal 24. La porción de fijación en el animal 24 está configurada para ser fijada en un animal. Por ejemplo, uno o más salientes, apéndices, extensiones u otros elementos para uso en la fijación de la etiqueta en el
35 animal pueden estar asociados a la porción de fijación en el animal 24. En una forma de realización, al menos un receso 30 (ver la figura 2) está definido en la porción de retención del circuito 22 y el material que define el al menos un receso incluye un material plástico que absorbe radiación de luz de al menos una primera longitud de onda de soldadura (por ejemplo, 980 nanómetros).

La etiqueta para animales incluye, además, un conjunto de circuitos 40 (por ejemplo, un conjunto de circuitos plano). El conjunto de circuitos plano 40 incluye al menos una antena (no mostrada) para ser recibida dentro del receso 30 definido en la porción de retención del circuito 22 del cuerpo primario de material 20.

5 Todavía, además, en una forma de realización, la etiqueta para animales 10 incluye una tapa 50 (por ejemplo, una tapa plana) configurada para cubrir el conjunto de circuitos plano 40 recibido en el al menos un receso 30 definido en la porción de retención del circuito 22 del cuerpo plano de material 20. En una forma de realización, la tapa 50 está formada de un material plástico que es transmisor a radiación de luz
10 de al menos la primera longitud de onda de soldadura (por ejemplo, 980 nanómetros), de tal manera que radiación de luz de al menos la primera longitud de onda de soldadura (por ejemplo, 980 nanómetros) puede pasar a través de la tapa plana 50 y puede ser absorbida por el material que define el al menos un receso 30 para unir la tapa plana 50 y el material plástico 20 que define el al menos un receso 30 para formar
15 una cavidad sellada, en la que el conjunto de circuitos plano 40 está localizado (por ejemplo, formando una cavidad sellada herméticamente para los componentes eléctricos de la etiqueta).

En una forma de realización de la etiqueta para animales 10, el material plástico de la tapa 50 (es decir, que es transmisor a radiación de luz de al menos una primera
20 longitud de onda de soldadura) es opaco. Cuando se utiliza aquí, opaco se refiere a un material a través del cual un usuario no puede ver. En otras palabras, la tapa opaca 50 previene que se vea el conjunto de circuitos 40 cuando está sellado en la cavidad, pero permite que la radiación de luz (por ejemplo, 980 nanómetros), necesaria para soldar la tapa 50 en posición, pase a través de la tapa 50 y sea absorbida por el material
25 plástico que define el receso 30.

En otra forma de realización de la etiqueta para animales 10, el al menos un receso 30 puede incluir un primer receso 32 definido en la porción de retención del circuito 22 configurada para recibir el conjunto de circuitos plano 40 y un segundo receso 34 en la porción de retención del circuito 22 que corresponde a la forma de la
30 tapa plana 50. Por ejemplo, el primer receso 32 puede incluir un borde o pared lateral 36 que corresponde a la forma del conjunto de circuitos plano 40 (por ejemplo, un borde que corresponde con su perímetro) y el segundo receso 34 puede incluir un borde o pared lateral 38 que corresponde a la forma de la tapa 50 (por ejemplo, un borde que corresponde a su perímetro). Como tal, el conjunto de circuitos plano 40
35 puede estar posicionado en el primer receso 32 adyacente al fondo llano 61 que define el receso 32 y la tapa 50 puede estar posicionada encima en el segundo receso 34. Una porción de interfaz de sellado entre la tapa plana 50 y el material que define el al menos un receso (por ejemplo, que incluye el reborde 37) se utiliza para proporcionar la cavidad sellada, en la que el conjunto de circuitos plano 40 está localizado.

Todavía, además, en una o más formas de realización, el cuerpo primario plano de material 20 puede incluir una primera superficie lateral 21 (ver la figura 1) y una segunda superficie lateral 23 (ver la figura 3). En tales formas de realización, se pueden utilizar o no uno o más recesos. Por ejemplo, en una o más formas de
5 realización, al menos un receso 30 se define en la primera superficie lateral 21 hasta una profundidad predeterminada. La tapa plana 50 está a nivel con la primera superficie lateral 21 cuando la tapa plana 50 está unida con el material plástico que define el receso 30 para formar la cavidad sellada, en la que el conjunto de circuitos plano 40 está posicionado.

10 Además por ejemplo, en otra forma de realización de la etiqueta para animales, la etiqueta para animales incluye un cuerpo primario de material (por ejemplo, un cuerpo plano de material plástico), un conjunto de circuitos (por ejemplo, un conjunto de circuitos plano), y una tapa (por ejemplo, una tapa plana). El cuerpo plano de material incluye al menos una porción de retención del circuito y una porción de fijación
15 en el animal. La porción de fijación en el animal está configurada para ser fijada en un animal y al menos una porción de retención del circuito está formada de material plástico que absorbe radiación de luz de al menos una primera longitud de onda de soldadura (por ejemplo, 980 nanómetros). El conjunto de circuitos plano incluye al menos una antena posicionada adyacente a la porción de retención del circuito (por
20 ejemplo, o bien dentro de un receso o justo adyacente a una superficie de la porción de retención del circuito). La tapa puede estar configurada para cubrir el conjunto de circuitos plano (por ejemplo, o bien configurada para ser posicionada en un receso o justo adyacente al conjunto de circuitos) y formada de un material plástico que es transmisor a radiación de luz de al menos la primera longitud de onda de soldadura,
25 de tal manera que radiación de luz de al menos la primera longitud de onda de soldadura puede pasar a través de la tapa lisa (por ejemplo, que puede ser también opaca) y ser absorbida por el cuerpo plano de material plástico para unir la tapa plana y el material plástico de la porción de retención del circuito para formar una cavidad sellada, en la que el conjunto de circuitos plano está localizado.

30 En otras palabras, por ejemplo, no es necesario utilizar recesos en el cuerpo primario de material. Por ejemplo, el cuerpo primario de material, el conjunto de circuitos y una tapa pueden estar posicionados adyacentes entre sí (por ejemplo, con el conjunto de circuitos intercalado entre el cuerpo primario de material y la tapa). El dimensionado de los componentes debería ser tal que radiación de luz de al menos la
35 primera longitud de onda de soldadura pueda pasar a través de al menos porciones de la tapa (por ejemplo, que puede ser también opaca) y ser absorbida por al menos porciones del cuerpo primario de material plástico para unir la tapa y el material plástico de la porción de retención del circuito para formar una cavidad sellada, en la que el conjunto de circuitos está localizado (por ejemplo, la tapa y la porción de

retención del circuito están dimensionados mayores que el conjunto de circuitos).

Como se utilizan aquí, cuando los componentes están posicionados adyacentes entre sí, pueden o no estar en contacto entre sí. Sin embargo, en una o más formas de realización, uno más componentes pueden estar en contacto entre sí.

5 Además, como se utiliza aquí, cuando un componente es referido como plano, significa que la configuración de tal componente está generalmente a nivel con un espesor. No obstante, que sea plano no excluye a componentes que están generalmente a nivel, pero tienen proyecciones o derivaciones pequeñas (por ejemplo, pequeñas con relación al tamaño del componente) desde la planeidad. Además, 10 aunque los componentes pueden ser planos (por ejemplo, en un estado normal), pueden ser elásticos o aptos para ser flexionados.

Un método 100 para fabricar una etiqueta para animales 10 de acuerdo con al menos una forma de realización se muestra en la figura 8. Por ejemplo, en general, el método 100 incluye proporcionar un cuerpo primario de material 20 (por ejemplo, un 15 cuerpo primario plano de material plástico) que incluye al menos una porción de retención del circuito 22 y una porción de fijación en el animal 24 (bloque 110). La porción de fijación en el animal 24 está configurada para ser fijada en un animal.

El método 100 incluye, además, localizar un conjunto de circuitos 40 (por ejemplo, un conjunto de circuitos plano 40) adyacente a la porción de retención del 20 circuito 22 del cuerpo primario de material 20 (bloque 120). Por ejemplo, en una forma de realización, al menos un receso 30 está definido en la porción de retención del circuito 22 (por ejemplo, el material que define el al menos un receso 30 puede ser material plástico que absorbe radiación de luz de al menos una primera longitud de onda de soldadura). Como tal, el proceso de localización puede incluir posicionar un 25 conjunto de circuitos plano 40 que incluye al menos una antena dentro del al menos un receso 30 definido en la porción de retención del circuito 22 del cuerpo plano de material 20.

Posteriormente, se proporciona una tapa 50 configurada para cubrir el conjunto de circuitos 40 (por ejemplo, un conjunto de circuitos plano) y se posiciona para cubrir 30 el conjunto de circuitos 40 (bloque 130). Por ejemplo, una tapa plana 50 puede estar configurada para cubrir el conjunto de circuitos plano 40 recibido en el al menos un receso definido en la porción de retención del circuito 22 del cuerpo de material 20 y puede ser posicionada para cubrir el conjunto de circuitos plano 40. La tapa puede estar formada de un material plástico que es transmisor a radiación de luz de al 35 menos la primera longitud de onda de soldadura (por ejemplo, puede ser también opaca). Se reconocerá que se pueden utilizar recesos para recibir la tapa y/o el conjunto de circuitos, pero que es posible otro posicionamiento de los componentes (por ejemplo, intercalación del conjunto de circuitos entre la tapa y la porción de retención del circuito).

Todavía, además, como se muestra en el bloque 140, el método 100 incluye dejar pasar radiación de luz de al menos la primera longitud de onda de soldadura (por ejemplo, 980 nanómetros) a través de la tapa 50 para que sea absorbida por el material del cuerpo primario (por ejemplo, que define el al menos un receso 30) para unir la tapa 50 y el material plástico del cuerpo primario 20 para formar una cavidad sellada, en la que el conjunto de circuitos 40 está localizado (por ejemplo, para unir la tapa plana 50 y el material plástico 20 que define el al menos un receso 30 para formar una cavidad sellada, en la que el conjunto de circuitos plano 40 está localizado).

En otra forma de realización del método de fabricación de una etiqueta para animales (por ejemplo, donde se puede utilizar o no un receso), el método incluye proporcionar un cuerpo de material (por ejemplo, al menos porciones del mismo formadas de material plástico) que incluye al menos una porción de retención del circuito y una porción de fijación en el animal. La porción de fijación en el animal está configurada para ser fijada en un animal y el material plástico absorbe radiación de luz de al menos la primera longitud de onda de soldadura. Un conjunto de circuitos, que incluye al menos una antena, está posicionado adyacente a la porción de retención del circuito del cuerpo de material y se proporciona una tapa configurada para cubrir el conjunto de circuitos plano. Al menos porciones de la tapa pueden estar formadas de un material plástico que es transmisor a radiación de luz de al menos la primera longitud de onda de soldadura. Radiación de luz de la primera longitud de onda de soldadura se deja pasar a través de al menos porciones de la tapa plana para que sea absorbida por el material plástico de la porción de retención del circuito para unir la tapa plana y el material plástico de la porción de retención del circuito para formar una cavidad sellada, en la que el conjunto de circuitos plano está localizado.

Las etiquetas para animales descritas aquí pueden utilizar cualquier circuito adecuado, tal como uno que funciona en un espectro de frecuencia ultra alta (UHF). No obstante, se puede utilizar cualquier configuración estructural adecuada para el conjunto de circuitos (por ejemplo, la forma no tiene que ser plana, si los otros componentes están dimensionados para adoptar una configuración no plana, tal como un circuito plegado, un circuito más tridimensional, etc). Además, se contempla también la utilización de cualquier espectro, aunque algunas porciones del espectro de frecuencia pueden ser más beneficiosas de otras.

Un reto, por ejemplo, para la industria vacuna ha sido la crisis internacional que resulta de la identificación de BSE (enfermedad de las vacas locas) como una amenaza para la salud pública y el impacto económico asociado para la industria. Están disponibles varios sistemas que pueden utilizar una etiqueta de oreja, tal como se describe aquí. Por ejemplo, la siguiente es una visión general breve de la recopilación de información que utiliza una etiqueta de oreja Global de Código de Producto Electrónico (EPC) de Frecuencia Ultra Alta (UHF) como parte del sistema.

3

Por ejemplo, el sistema de identificación de animales puede estar diseñado conforme a las especificaciones de actuación del Sistema Nacional de Identificación de Animales (NAIS) de USDA. Puede proporcionar recopilación y gestión de información a "velocidad de comercio" sobre el origen y desarrollo posterior del animal con verificación del registro del establecimiento y contacto con el rebaño.

El sistema puede incluir métodos de recopilación a partir de una variedad de fuentes con RFID en el centro de desarrollo. La etiqueta UHF RFID (por ejemplo, tal como se proporciona en una configuración descrita aquí) satisface un deseo de etiquetas millones de cabezas de ganado como una parte del NAIS. Además, el sistema puede incluir bases de datos distribuidas de acceso controlado con privacidad de los datos y Seguridad de Información de defensa-en-profundidad (INFOSEC). La arquitectura puede proporcionar Seguridad de Comunicaciones (COMSEC) y software de operaciones basado en reglas definidas por el usuario, todo como un sistema integrado de regiones múltiples. El sistema puede mejorar en gran medida la fiabilidad y seguridad del suministro de carne de vaca nacional a través de la verificación de las fuentes, posibilitando al mismo tiempo el comercio electrónico para el grabado de productos animales de valor añadido para programas tales como "vaca natural".

La Identificación Animal de Alta Capacidad de Rango Medio puede ser asistida también a través del uso de una etiqueta proporcionada utilizando una configuración como se describe aquí. El problema de la Identificación de Radio Frecuencia (RFID) que ha eludido la industria del ganado es cómo recopilar información desde una etiqueta de oreja a distancias de hasta 15 pies sin impactar en los procesos actuales de comercialización del ganado (por ejemplo, no debe ralentizar el comercio de ganado en operaciones de rápido movimiento de alta capacidad, tal como establos de venta).

Están disponibles etiquetas y lectores de Baja Frecuencia (LF), que sirven para un entorno animal la mayoría de las veces estacionario, tal como una granja lechera. La mayoría de este equipo actual en existencias es fiable, rentable y ofrece opciones adecuadas para configuraciones de funcionamiento estacionario. No obstante, casi todos los sistemas de Identificación de Radio Frecuencia LF (RFID) disponibles actualmente deben canalizar ganado a través de "puntos de estrechamiento" de 3 pies de anchura con el fin de que sus etiquetas de baja frecuencia RFID puedan ser leídas en un rango estrecho dentro de 18 pulgadas.

Incluso con puntos de estrechamiento, la fiabilidad es generalmente muy baja y se requieren a menudo medidas extraordinariamente costosas para llevar el nivel de exactitud al 95 %, que es inaceptable. Con una etiqueta de oreja UHF, proporcionada en configuración como se describe aquí, acoplada a equipo de recopilación RFID de bajo coste disponible en el comercio, se eliminan los puntos de estrechamiento y el ganado puede circular sin impedimentos a través de callejones de 15 pies de anchura en zonas de tráfico alto, tales como establos de venta y plantas de procesamiento.

Una Etiqueta de Oreja Global EPC de Frecuencia Ultra Alta (UHF) no retarda el proceso comercial de los animales. Tal etiqueta puede permitir identificar grandes cantidades de animales, mientras son procesados a través de callejones en un manejo de rebaño de tamaño normal. Soporta fácilmente la comercialización de miles de animales al día en un sitio individual. La configuración del equipo de recopilación puede incluir etiquetas pasivas de oreja, antenas, lectores, ordenadores resistentes, y cableado.

Por ejemplo, un sistema puede incluir antenas de alimentación laterales y superiores. En funcionamiento, la antena "lectora" de Identificación de Radio Frecuencia (RFID) emite ondas de radio (similares a señales de radio o TV) para activar la etiqueta cuando pasa a través del callejón o pórtico. La etiqueta responde con una señal exclusiva que el lector reconoce y envía a un ordenador para entrar en un sistema de base de datos para distribución y recuperación. Por ejemplo, se puede utilizar un lector manual, tal como un lector RFID Motorola MC9090-G, se puede utilizar un lector fijo, tal como un lector Sirit Identity 5100, o se puede utilizar cualquier otro lector adecuado compatible con el conjunto de circuitos. Por ejemplo, un lector manual puede tener un rango de hasta 15 pies y un lector fijo puede tener un rango de 25 pies o más.

La etiqueta de Frecuencia Ultra Alta (UHF, banda de 915 MHz), tal como una o más formas de realización de las etiquetas para animales descritas aquí, se puede basar en la norma americana Electronic Product Code (EPC). Esta tecnología es más nueva, pero sólo ligeramente más costosa que los productos de Baja Frecuencia (LF) ISO. No obstante, tiene un rango medio efectivo de lectura de aproximadamente 15 pies y puede ser leída a menudo dentro de la misma cantidad de tiempo, mejorando en gran medida la capacidad para recopilar información de forma fiable desde una etiqueta. Si Ud. carga y lleva 100 vacas a comercializar en un establo de venta, entonces Ud. quiere una tecnología que contabilice todos los 100 y no precisamente 95 animales y sin demora. Para establos de venta, plantas de procesamiento y otras operaciones en las que se agrupan un número considerable de animales rápidamente, a veces 3-7 lado a lado, a través de callejones, dentro y fuera de camiones y corrales de retención, la etiqueta UHF ofrece la capacidad de identificar y seguir la pista de animales sin ralentizar el proceso comercial. El manejo del Establo de Venta no debería modificar su configuración de corral o introducir por la fuerza a los animales dentro de "puntos de estrechamiento" para adaptarse al proceso de recopilación de la etiqueta. Esta tecnología ofrece también características robustas para satisfacer condiciones del medio ambiente asociadas con la intemperie y está disponible también con lectores manuales.

Además, la naturaleza de la frecuencia UHF conduce por sí misma a antenas más pequeñas y más ligeras, que están también disponibles actualmente. También

está mejor adaptada a la operación comercial de animales debido a la extralimitación limitado de lecturas de un corral a otro. Esto significa que cuando Ud. quiere leer los animales en un primer corral, no obtiene lecturas de tres corrales siguientes. Sin embargo, esto no significa que un sistema UHF no tenga que ser "sintonizado" para eliminar la extralimitación de un corral adyacente.

Como tal, el conjunto de circuitos 40 (por ejemplo, un conjunto de circuitos plano) puede incluir cualquier circuitería necesaria para realizar la identificación de un animal. En al menos una forma de realización, es una circuitería para proporcionar una etiqueta UHF para animales (por ejemplo, una etiqueta UHF de oreja). Por ejemplo, el conjunto de circuitos pasivo puede incluir un circuito integrado para almacenar y/o procesar información, modular y remodular una señal y se puede utilizar también para otras funciones especializadas. Además, el conjunto de circuitos incluye una antena para recibir y transmitir la señal. No obstante, se reconocería que se puede utilizar cualquier circuitería (por ejemplo, pasiva o activa) utilizada con la finalidad de realizar identificación y en la gestión de animales. El tipo particular de antena y/o configuración de la circuitería pueden variar y no debe tomarse como limitación de la presente invención.

En una forma de realización, el conjunto de circuitos plano incluye material de laminillas de cobre estampado con estarcido sobre un sustrato de mylar / poliéster. Después de la terminación de la estampación con estarcido de las antenas, se puede soldar sónicamente un chip de silicio (por ejemplo, un circuito integrado) para completar el diseño de incrustación de UHF. Al menos en una forma de realización, la incrustación electrónica se mantiene lisa, ya que cualquier distorsión o curvatura de la incrustación puede afectar a la sintonización y al rendimiento de la incrustación. Al menos en una forma de realización, el material del sustrato contribuye a retener la incrustación en una configuración plana a nivel. Incluso si se flexiona ligeramente, la etiqueta retorna a su estado nivelado.

Las diversas partes de la etiqueta para animales, tales como la tapa 50 y el cuerpo primario de material 20 pueden ser proporcionadas de cualquier manera. Por ejemplo, tales componentes de la etiqueta para animales pueden ser proporcionados mediante moldeo por inyección. Además, por ejemplo, tales componentes pueden ser proporcionados por extrusión o cualquier otro proceso adecuado.

Los materiales utilizados para formar el cuerpo primario de material 20 (por ejemplo, el cuerpo plano de material) pueden ser cualquier material plástico que absorbe radiación de luz de una primera longitud de onda de soldadura (por ejemplo, en el caso de soldadura IRAM de piezas de plástico juntas, la longitud de onda de soldadura puede ser 980 nanómetros). Por ejemplo, tales materiales de plástico pueden ser un polímero, tal como poliuretano. No obstante, se pueden utilizar otros polímeros adecuados, tales como acrilos, elastómeros, polipropileno, polietileno de alta

16

o baja densidad, nylon o similares.

El material plástico que forma la cubierta 50 puede ser cualquier material plástico que es transmisor a radiación de luz de la primera longitud de onda de soldadura (por ejemplo, en el caso de soldadura IRAM de piezas de plástico juntas, la longitud de onda de soldadura puede ser 980 nanómetros). Además, el material plástico de forma la tapa puede ser y es con preferencia opaco, de manera que el conjunto de circuitos no puede ser visto por el usuario. Por ejemplo, tales materiales de plástico pueden ser un polímero, tal como poliuretano. No obstante, se pueden utilizar otros polímeros adecuados, tales como acrilos, elastómeros, polipropileno, polietileno de alta o baja densidad, nylon o similares.

En una forma de realización, el material plástico del cuerpo primario de material 20 y la tapa 50 es flexible para permitir que la etiqueta se doble, pero después retornar a su estado normal (por ejemplo, una forma plana). Además, el material plástico debería ser estable al medio ambiente (por ejemplo a altas y bajas temperaturas).

El proceso utilizado para unir el cuerpo primario de material 20 y la tapa 50 para formar la cavidad sellada herméticamente, en la que el conjunto de circuitos 40 está posicionado, puede ser un proceso de método de montaje infrarrojo láser (IRAM). El IRAM por láser se basa en la idea de dejar pasar radiación de luz / láser a través de un componente de plástico y proporcionar el segundo componente para absorber la luz láser. Esta absorción da como resultado el calentamiento y fundición de la interfaz. Por ejemplo, con la aplicación de una fuerza de sujeción controlada, las partes se unen. Por ejemplo, en una forma de realización, la tecnología IRAM calienta toda la superficie de soldadura (por ejemplo, el reborde 37 que define el segundo receso 34) simultáneamente en comparación con el calentamiento de un punto individual y el movimiento del punto IR a través de la zona de soldadura. Se conocen procesos de soldadura IRAM por láser y están disponibles sistemas de Branson Ultrasonic Corporation (Danbury CT).

El proceso IRAM se puede describir esencialmente como un proceso de soldadura por láser de 360 grados que proporciona una junta hermética. Otros procesos de soldadura por láser no son totalmente fiables en la realización de una junta hermética. Los materiales de plástico utilizados para realizar esta parte son tradicionalmente difíciles de soldar juntos. Están disponibles algunos otros procesos que pueden adherir el material (por ejemplo, tal como soldadura con placa caliente y soldadura por frotamiento rotatorio), sin embargo, no están bien adaptados para el diseño de la etiqueta de oreja descrita aquí, ni serían rentables. Por ejemplo, la soldadura con placa caliente es demasiado lenta y la soldadura por frotamiento rotatorio requiere partes redondas para que el proceso sea efectivo. El diseño de la antena puede dictar la geometría de tal parte, lo que puede eliminar el uso de proceso de soldadura tradicional (por ejemplo, la parte no es redonda).

17

Típicamente, la soldadura de la mayoría de los plásticos se realiza con una parte clara y una parte negra para absorber la energía láser. La parte clara permite que el láser pase a través de la misma hasta la parte negra, y la parte negra absorbe la energía láser para fundir la superficie a la que se adhiere la parte clara.

5 De acuerdo con la presente invención, el proceso trabaja contrariamente a los procesos de soldadura típicos. Se utiliza una parte opaca (por ejemplo, la tapa 50, tal como una tapa negra), a través de la cual no se puede ver, pero esta parte opaca permite todavía el paso de la luz láser en la longitud de onda de soldadura a través de ella. El otro plástico del cuerpo primario 20 de la etiqueta para animales absorbe la
10 energía para calentar y fundir la interna con la tapa 50 y formar una junta hermética. Tales materiales de plástico están disponibles de RTP Company (Winona, MN).

Como tal, al menos en una forma de realización, la tapa 50 puede estar formada de un plástico negro (por ejemplo, formado utilizando un colorante negro en un poliéter o elastómero de poliuretano termoplástico (tal como Elastollant® 1185A10W
15 de RTP, o BASF 1180A10)) a través del cual pasa una longitud de onda de 980 nanómetros. Por ejemplo, aproximadamente del 40 % al 70 % de la longitud de onda puede ser transmitido libremente a través de este material negro.

En al menos una forma de realización, el soldador IRAM opera a una longitud de onda de 980 nanómetros. No obstante, en una o más formas de realización, una o
20 más longitudes de onda diferentes pueden ser efectivas para la soldadura IRAM. Como se reconocería, los materiales utilizados en los componentes deberían ser rentables para tal soldadura en una o más longitudes de onda diferentes (por ejemplo, pueden ser necesarias diferentes químicas o adhesivos para fabricar el componente a la longitud de onda efectiva).

25 Al menos en una forma de realización, la tapa 50 está fabricada de 96 % del material BASF Elastollant® 1185A10W (o BASF 1180A10), y 4 % del colorante negro que permite el paso del láser a través de la misma, un estabilizador UV para protegerla contra rayos de luz solar nocivos, y un aditivo térmico para protegerla contra alta temperatura. El material puede ser proporcionado en forma de gránulos que se pueden
30 mezclar en aproximadamente 4 libras por aproximadamente 96 libras de material BASF Elastollant® 1185A10W (o BASF 1180A10).

El cuerpo primario de absorción láser de material plástico 20 necesita también un aditivo para absorber la energía láser y debería estar disponible en varios colores (con la excepción de negro, por ejemplo, para poder realizar la marcación sobre el
35 mismo). Como tal, al menos en una forma de realización, los materiales de absorción de láser están disponibles como materiales Clearweld®, una tecnología Gentex Corporation (Simpson, PA). Tales materiales de absorción de láser proporcionan un aditivo que se puede mezclar con material BASF Elastollant® 1185A10W (o BASF 1180A10); que contiene de nuevo aproximadamente 96 % BASF y aproximadamente 4

18

% del aditivo que tiene colorante (blanco, verde, azul, etc.), aditivo UV, aditivo térmico y el producto Clearweld®. Una vez más, éste se puede proporcionar en forma de gránulos que se pueden mezclar en aproximadamente 4 libras por aproximadamente 96 libras de material BASF Elastollant® 1185A10W (o BASF 1180A10). En una o más formas de realización, se puede añadir un aditivo de marcación por láser a los materiales descritos aquí para fines de marcación por láser.

Como se muestra en las figuras 1 y 2, la porción de fijación en el animal 24 del cuerpo primario 20 de la etiqueta para animales 10 incluye una porción de recepción 27 del pasador y es funcional con un pasador 70, como se muestra en la vista en sección de la figura 2C. Por ejemplo, el pasador 70 incluye una primera porción plana 71 que tiene una porción de proyección de bloqueo 72 que se extiende ortogonalmente a ella. La porción de proyección de bloqueo 72 está configurada para inserción en un orificio 55 definido por la porción de recepción 27 del pasador e incluye una o más superficies que funcionan con una o más superficies de la porción de recepción del pasador para mantener el pasador 70 dentro del orificio; dando como resultado la fijación de la etiqueta en un animal (por ejemplo una oreja de un animal). Tal fijación puede realizarse de varias maneras y la presente invención no está limitada a ningún mecanismo de fijación particular. Por ejemplo, se puede utilizar cualquier tipo de componentes configurados macho y hembra que permitan fijar la etiqueta en un animal (por ejemplo, funcionales con características de bloqueo, características de ajuste por fricción o cualesquiera otros componentes que se acoplan entre sí). La presente descripción no está limitada de ninguna manera por el tipo de componentes de fijación listados aquí, puesto que se pueden utilizar muchas configuraciones diferentes para fijar la etiqueta en los animales (por ejemplo, la oreja de ganado).

Además, como se muestra en la figura 1, están previstas lengüetas anti holgura 39 en los bordes de la etiqueta para las orejas 10 para ayudar en el montaje automático de la etiqueta.

Como se muestra en las figuras 3 y 4, la etiqueta para animales 10 se puede marcar con texto o cualquier otro gráfico. Por ejemplo, tal marcación se puede realizar por sistemas de marcación por láser, tales como por ejemplo un sistema de marcación por láser bombeado de diodo Cobra (por ejemplo, láser YAG – Cobra II o cualquier otro sistema de este tipo) disponible de Electrox (Indianápolis, Indiana), o un sistema de marcación por láser que incluye un láser disponible de Panasonic. Tal marcación puede corresponder a la información de identificación contenida en el conjunto de circuitos. Por ejemplo, el número de identificación del animal puede imprimirse sobre la etiqueta y puede ser leído desde la circuitería eléctrica de la etiqueta por un sistema adecuado.

Además, al menos en una forma de realización, la porción de retención del circuito 22, el conjunto de circuitos 40, y la tapa 50 son todos de una forma

19

generalmente rectangular. La porción de fijación en el animal 24 se extiende entonces desde allí y se reduce en la anchura (por ejemplo, un elemento cónico, similar a una lengüeta, etc.). No obstante, la presente invención no está limitada a ninguna forma particular, aunque algunas formas pueden ser más beneficiosas para el diseño de una
5 antena de la lengüeta. Por ejemplo, una porción rectangular de la lengüeta puede ayudar a retener más efectivamente la configuración de las antenas.

Una o más formas de realización del cuerpo primario de material se muestran en las figuras 5A-5D. Por ejemplo, la figura 5A muestra una vista en planta del primer lado del cuerpo primario de material 20 de la lengüeta que tiene al menos un receso 30
10 formado allí, la figura 5B muestra una vista lateral del lado más corto del cuerpo primario de material 20 de la lengüeta para animales. La figura 5C muestra una vista lateral del lado más largo del cuerpo primario de material 20 de la etiqueta para animales, y la figura 5D muestra una primera vista lateral en perspectiva del cuerpo primario de material 20 de la etiqueta para animales, respectivamente.

15 Como se muestra en las figuras 5A-5D, el cuerpo primario de material 20 incluye la porción de retención del circuito 22 y la porción de fijación en el animal 24 que se extiende desde allí a lo largo de un eje 210 del cuerpo primario de material que, al menos en una forma de realización, coincide con el eje 11 de la etiqueta para animales 10 (ver las figuras 6A-6E). En una forma de realización, la porción de
20 retención del circuito 22 tiene una longitud 211 ortogonal al eje 210 adecuada para permitir definir un receso 30 allí con una longitud 212 y una anchura 213 (es decir, en la dirección del eje 210). Además, como se muestra en la forma de realización ejemplar, la porción de retención del circuito 22 del cuerpo primario de material 20 tiene un espesor adecuado para permitir la definición de al menos un receso 30 allí
25 configurado para recibir el conjunto de circuito 40 y/o una tapa 50.

Al menos en una forma de realización, la porción de fijación en el animal 24 que se extiende a lo largo de un eje 210 proporciona una altura 214 para la etiqueta para animales 10, de tal manera que la información contenida sobre o en la etiqueta está
30 alejada a una distancia predeterminada del animal en el que se utiliza. Además, la altura 217 de la porción de recepción 27 del pasador ortogonal al eje 210 es adecuada para recibir efectivamente el pasador 70 (ver, por ejemplo, la figura 2C) para fijar la etiqueta para animales 10 al animal.

Se reconocerá que, al menos en una forma de realización, el cuerpo primario de material 20 es generalmente plano en el área de la porción de retención del circuito 22.
35 En otra forma de realización, la porción de fijación en el animal 24 puede adoptar una de varias configuraciones y no tiene que ser plana. Además, en otras configuraciones del cuerpo primario de material 20, el área de la porción de retención del circuito 22 no es plana, sino que permite todavía al menos un receso 30 que debe definirse allí y/o la porción de fijación en el animal 24 puede ser plana con componentes adecuados para

20

la fijación en el animal.

Además, al menos en una o más formas de realización, al menos ciertas porciones del cuerpo primario de material 20 están formadas de material plástico para permitir la realización de un proceso de soldadura para proporcionar una cavidad sellada, como se describe aquí. Por ejemplo, al menos en una forma de realización, al menos el reborde 37 está formado de material plástico adecuado para ser utilizado en un proceso de soldadura, como se describe aquí. No obstante, en otras formas de realización, sustancialmente todo el cuerpo primario de material 20 puede estar formado del mismo material plástico.

La figura 6A muestra una vista en planta del primer lado de la etiqueta para animales 10, como se muestra en la figura 1, la figura 6B muestra una vista lateral del lado más largo de la etiqueta para animales 10, la figura 6C muestra una vista en sección tomada a lo largo de la línea AA de la figura 6A, la figura 6D muestra una vista de detalle de Sección B mostrada en la figura 6C, y la figura 6E muestra una primera vista lateral en perspectiva de la etiqueta para animales 10 de la figura 1, respectivamente.

Como se muestra en la vista de detalle de la figura 6D, el primer receso 32 y el segundo receso 34 se definen en la porción de retención del circuito 22 del cuerpo primario de material 20 por la superficie de fondo 37 del primer receso 32 y la pared lateral 36 alrededor del perímetro del primer receso 32. La profundidad del primer receso 32 permite la recepción del conjunto de circuitos 40 (por ejemplo, el conjunto de circuitos puede estar fijado a la superficie inferior 37 del primer receso 32).

El segundo receso 34 está formado adyacente al primer receso 32. Por ejemplo, en una forma de realización, el segundo receso 34 está definido por el reborde 37 del cuerpo primario de material 20 y la pared lateral 38 alrededor del perímetro del segundo receso 34. La profundidad del segundo receso 34 permite la recepción de la tapa 50 (por ejemplo, la profundidad del segundo receso 34 es aproximadamente igual que el espesor 227 de la tapa 50 para formar una superficie generalmente plana en el primer lado 21 de la etiqueta para animales 10). Cuando se utiliza aquí, una superficie formada de componentes múltiples puede ser generalmente plana, incluso con una ligera desviación de niveles en los puntos de conexión de los componentes. Por ejemplo, como se muestra en la figura 6D, una ligera elevación 221 de la tapa 50 con relación a la superficie perimétrica 223 de la porción de retención del circuito 22 da como resultado todavía una superficie generalmente a nivel.

Con la tapa 50 unida fijamente al reborde 37 (por ejemplo, utilizando procesamiento IRAM) se crea la cavidad sellada 201 (por ejemplo, cavidad herméticamente sellada creada por la interfaz de sellado 180 entre el reborde 37 y regiones del borde de la tapa 50). Tal cavidad sellada 201 proporciona protección para el conjunto de circuito 40. El reborde 37 tiene una anchura 229 adecuada para

proporcionar una interfaz de sellado 180 efectiva con la tapa 50, tal como cuando tales componentes son soldados juntos.

El conjunto de circuitos 40 puede estar en contacto directo con una o más superficies que definen la cavidad 201 (por ejemplo, la superficie de fondo 37, la tapa 50, etc.) y pueden existir intersticios abiertos entre el conjunto de circuito 40 y una o más superficies que definen la cavidad 201 (por ejemplo, intersticio entre el conjunto de circuitos 40 y la tapa, como se muestra en la figura 6D, intersticio entre el conjunto de circuitos 40 y la pared lateral 36, como se muestra en la figura 6D, etc.).

Además, como se describe aquí, ciertos orificios o recesos pueden estar configurados para recibir uno o más componentes en ellos. En general, tales orificios o recesos están dimensionados ligeramente mayores que el componente o componentes que son recibidos en los orificios o recesos. Por ejemplo, al menos en una forma de realización como se muestra en la figura 6D, el receso 34 está formado ligeramente mayor que la tapa 50, permitiendo a la tapa ajustar efectivamente allí dejando un pequeño intersticio 225 entre el borde perimétrico 51 de la tapa 50 y la pared lateral 38 que define el segundo receso 34.

La figura 7A muestra una vista en planta de la tapa 50 de la etiqueta para animales 10, como se muestra en la figura 2, la figura 7B muestra una vista lateral del lado más corto de la tapa 50, la figura 7C muestra una vista lateral del lado más largo de la tapa 50, y la figura 7D muestra una vista en perspectiva de la tapa 50, respectivamente. La tapa 50 es plana y tiene una anchura 242 y una longitud 241 que corresponden a la longitud 212 y la anchura 213 del segundo receso 38, de tal manera que descansa sobre el reborde 37 que define el receso 38 cuando se monta.

Todas las referencias citadas aquí se incorporan en su integridad como si cada una de ellas fuese incorporada por separado. La invención ha sido descrita con referencia a formas de realización ilustrativas y no debe interpretarse en un sentido limitativo. Varias modificaciones de las formas de realización ilustrativas, así como formas de realización adicionales de la invención, serán evidentes para los técnicos en la materia con referencia a la descripción. De acuerdo con ello, la invención solamente debe estar limitada por las reivindicaciones siguientes y equivalentes de las mismas.

22

REIVINDICACIONES

1. Una etiqueta para animales que comprende:

5 un cuerpo primario de material que comprende al menos una porción de retención del circuito y una porción de fijación en el animal, en el que la porción de fijación en el animal está configurada para ser fijada en un animal, en el que al menos un receso está definido en la porción de retención del circuito, y en el que, además, el material del cuerpo primario, que define el al menos un receso, comprende material
10 plástico que absorbe radiación de luz de al menos una primera longitud de onda de soldadura;

un conjunto de circuitos que comprende al menos una antena para ser recibida dentro del receso definido en la porción de retención del circuito del cuerpo primario de material; y

15 una tapa configurada para cubrir el conjunto de circuitos recibido en el al menos un receso definido en la porción de retención del circuito del cuerpo primario de material, en la que la tapa comprende un material plástico que es transmisivo a radiación de luz de al menos la primera longitud de onda de soldadura, de tal manera que radiación de luz de al menos la primera longitud de onda de soldadura puede
20 pasar a través de la tapa plana y puede ser absorbida por el material plástico que define el al menos un receso para unir la tapa y el material plástico que define el al menos un receso para formar una cavidad sellada, en la que el s de circuito está localizado.

2. La etiqueta para animales de la reivindicación 1, en la que el material plástico de la tapa que es transmisivo a radiación de luz de al menos la primera longitud de onda de soldadura es opaco.

3. La etiqueta para animales de la reivindicación 1, en la que la primera longitud de onda de soldadura es 980 nanómetros.

4. La etiqueta para animales de la reivindicación 1, en la que el al menos un receso comprende un primer receso en la porción de retención del circuito configurado para recibir el conjunto de circuitos y comprende un segundo receso en la porción de retención del circuito que corresponde a la forma de la tapa y en la que, además, una interfaz de sellado entre porciones de borde de la tapa y el material plástico que define el al menos un receso se utiliza para proporcionar la cavidad sellada, en la que el
35 conjunto de circuitos está localizado.

5. La etiqueta para animales de la reivindicación 1, en la que el cuerpo primario de material comprende una primera superficie lateral y una segunda superficie lateral, en la que el al menos un receso está definido en la primera superficie lateral hasta una profundidad predeterminada, en la que la cubierta está a nivel con la primera superficie

23

lateral cuando la tapa está unida con el material plástico que define el receso para formar la cavidad sellada, en la que el conjunto de circuitos está posicionado.

6. La etiqueta para animales de la reivindicación 1, en la que el s de circuito comprende un conjunto de circuitos plano, y la tapa comprende una tapa plana, en la que el conjunto de circuito plano y la tapa plana están configurados para ser recibidos dentro del al menos un receso.

7. Una etiqueta para animales que comprende:

un cuerpo primario de material que comprende al menos una porción de retención del circuito y una porción de fijación en el animal, en el que la porción de fijación en el animal está configurada para ser fijada en un animal, en el que al menos la porción de retención del circuito comprende material plástico que absorbe radiación de luz de al menos una primera longitud de onda de soldadura;

un conjunto de circuito que comprende al menos una antena posicionada adyacente a la porción de retención del circuito; y

- una tapa configurada para cubrir el conjunto de circuitos, en la que la tapa comprende un material plástico que es transmisor a radiación de luz de al menos la primera longitud de onda de soldadura, de tal manera que radiación de luz de al menos la primera longitud de onda de soldadura puede pasar a través de la tapa y puede ser absorbida por el material plástico de la porción de retención del circuito para unir la tapa y el material plástico de la porción de retención del circuito para formar una cavidad sellada en la que el conjunto de circuitos está localizado.

8. La etiqueta para animales de la reivindicación 7, en la que la tapa es opaca.

9. La etiqueta para animales de la reivindicación 7, en la que la primera longitud de onda de soldadura es 980 nanómetros.

10. La etiqueta para animales de la reivindicación 7, en la que el conjunto de circuitos comprende un conjunto de circuitos plano y en la que, además, la tapa comprende una tapa plana, en la que el conjunto de circuitos plano y la tapa plana están configurados para ser recibidos dentro del al menos un receso.

11. Un método para fabricar una etiqueta para animales, comprendiendo el método:

proporcionar un cuerpo primario de material que comprende al menos una porción de retención del circuito y una porción de fijación en el animal, en el que la porción de fijación en el animal está configurada para ser fijada en un animal, en el que al menos un receso está definido en la porción de retención del circuito y en el que, además, el material del cuerpo primario que define el al menos un receso comprende material plástico que absorbe radiación de luz de al menos una primera longitud de onda de soldadura;

24

posicionar un conjunto de circuitos, que comprende al menos una antena, dentro del al menos un receso definido en la porción de retención del circuito del cuerpo primario de material;

5 proporcionar una tapa configurada para cubrir el conjunto de circuitos recibido en el al menos un receso definido en la porción de retención del circuito del cuerpo primario de material, en la que la tapa comprende un material plástico que es transmissivo a radiación de luz de al menos la primera longitud de onda de soldadura; y

dejar pasar radiación de luz de al menos la primera longitud de onda de soldadura a través de la tapa para que sea absorbida por el material que define el al menos un receso para unir la tapa y el material plástico que define el al menos un receso para formar una cavidad sellada, en la que el conjunto de circuitos está localizado.

12. El método de la reivindicación 11, en el que la tapa es opaca.

13. El método de la reivindicación 11, e el que la primera longitud de onda de soldadura es 980 nanómetros.

14. El método de la reivindicación 11, en el que el al menos un receso comprende un primer receso en la porción de retención del circuito configurado para recibir el conjunto de circuitos y comprende un segundo receso en la porción de retención del circuito que corresponde a la forma de la tapa y en el que, además, se utiliza una interfaz de sellado entre porciones de borde de la tapa y el material que define el al menos un receso para proporcionar la cavidad sellada, en la que el conjunto de circuitos está localizado.

15. El método de la reivindicación 11, en el que el cuerpo primario de material comprende una primera superficie lateral y una segunda superficie lateral, en el que el al menos un receso está definido en la primera superficie lateral hasta una profundidad predeterminada, en el que la etapa está placa con la primera superficie lateral cuando la tapa está unida con el material plástico que define el receso para formar la cavidad sellada, en la que el conjunto de circuitos está posicionado.

16. El método de la reivindicación 11, en el que el conjunto de circuitos comprende un conjunto de circuitos plano y en el que, además, la tapa comprende una tapa plana, en el que el conjunto de circuitos plano y la tapa plana están configurados para ser recibidos dentro del al menos un receso.

17. Un método para fabricar una etiqueta para animales, comprendiendo el método:

35 proporcionar un cuerpo primario de material que comprende al menos una porción de retención del circuito y una porción de fijación en el animal, en el que la porción de fijación en el animal está configurada para ser fijada en un animal, en el que al menos la porción de retención del circuito comprende material plástico que absorbe radiación de luz de al menos una primera longitud de onda de soldadura;

25

localizar un conjunto de circuitos que comprende al menos una antena adyacente a la porción de retención del circuito;

posicionar una tapa sobre el conjunto de circuitos, en el que la tapa comprende un material plástico que es transmisivo a radiación de luz de al menos la primera

5 longitud de onda de soldadura; y

dejar pasar radiación de luz de al menos la primera longitud de onda de soldadura a través de al menos porciones de la tapa para que sea absorbida por el material plástico de la porción de retención del circuito para unir la tapa y la porción de retención del circuito para formar una cavidad sellada, en la que el conjunto de circuitos

10 está localizado.

18. El método de la reivindicación 17, en el que la tapa es opaca.

19. El método de la reivindicación 17, en el que la primera longitud de onda de soldadura es 980 nanómetros.

20. El método de la reivindicación 17, en el que el conjunto de circuitos
15 comprende un conjunto de circuitos plano y, en el que, además, la tapa comprende una tapa plana, en el que el conjunto de circuitos plano y la tapa plana están configurados para ser recibidos dentro del al menos un receso.

26

ETIQUETA PARA ANIMALES Y MÉTODO DE FABRICACIÓN DE LA MISMA**RESUMEN**

- 5 Una etiqueta para animales y métodos para fabricar una etiqueta para animales incluyen un cuerpo primario de material (por ejemplo, que incluye una porción de retención de circuito y una porción de fijación en el animal), un conjunto de circuitos y una tapa configurada para cubrir el conjunto de circuitos. La tapa está soldada al
- 10 cuerpo primario de material utilizando radiación de luz.

29

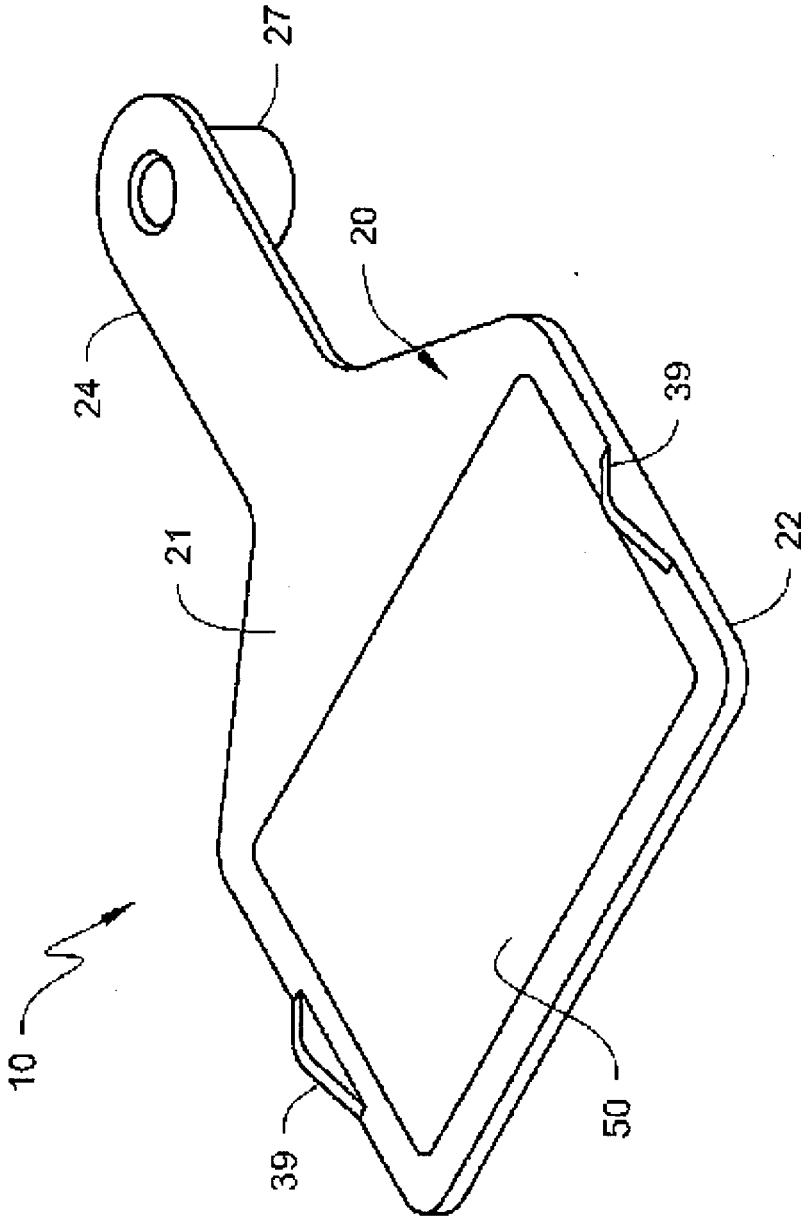
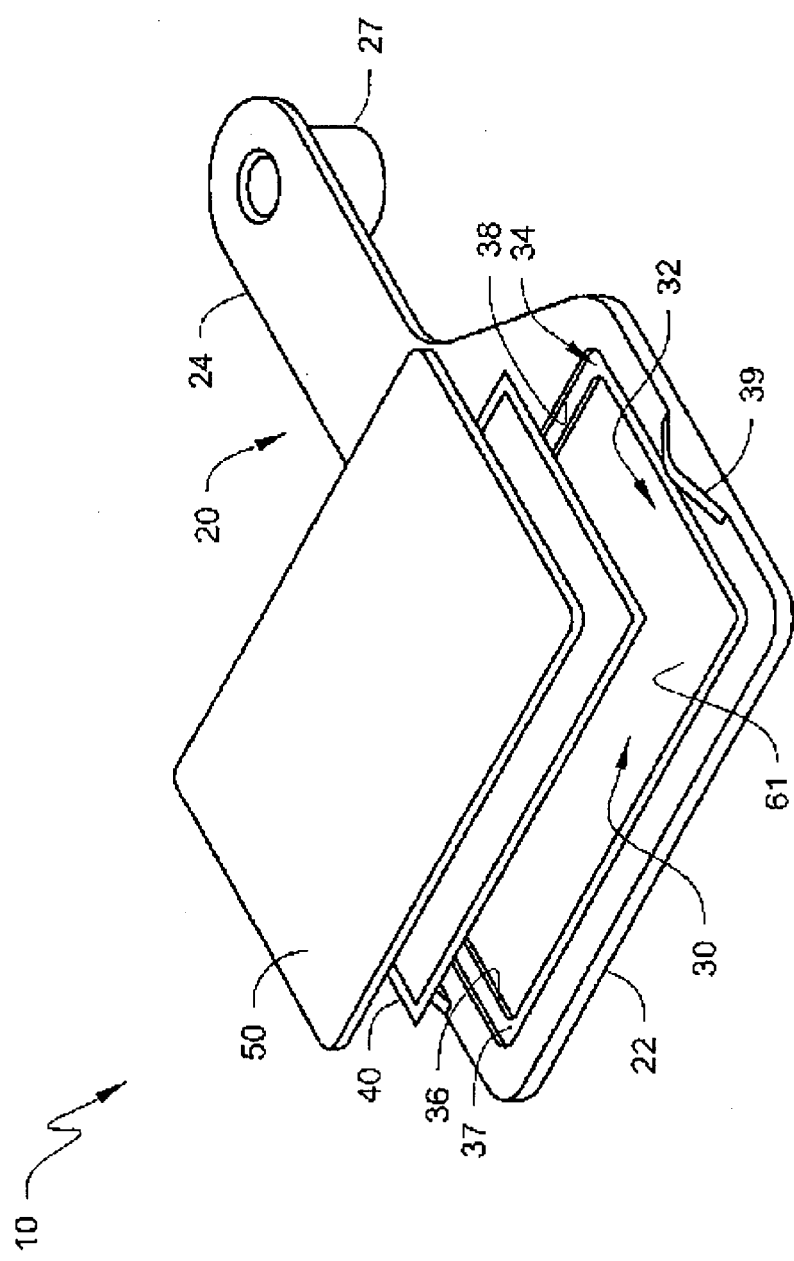


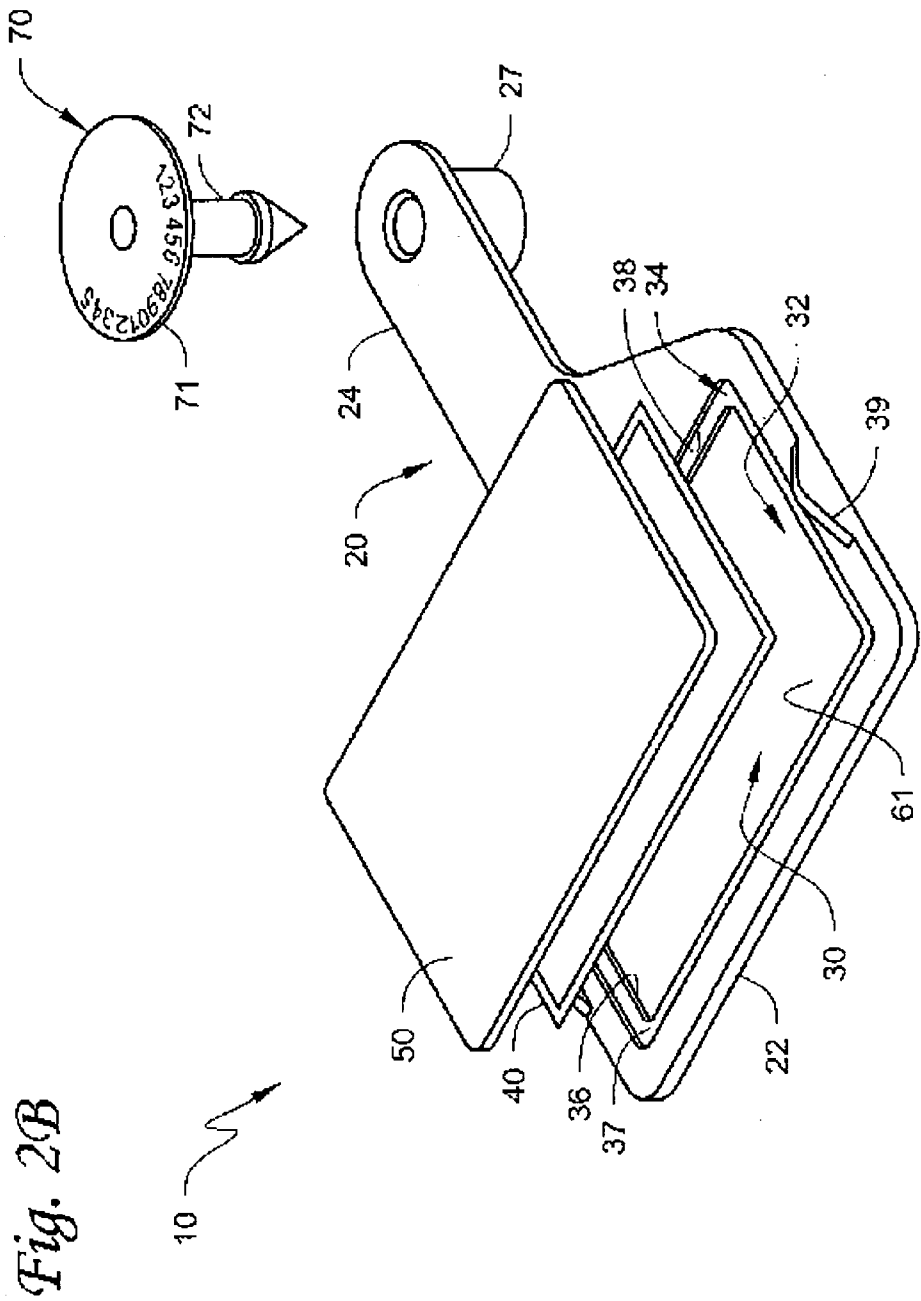
Fig. 1

28

Fig. 2A



29



30

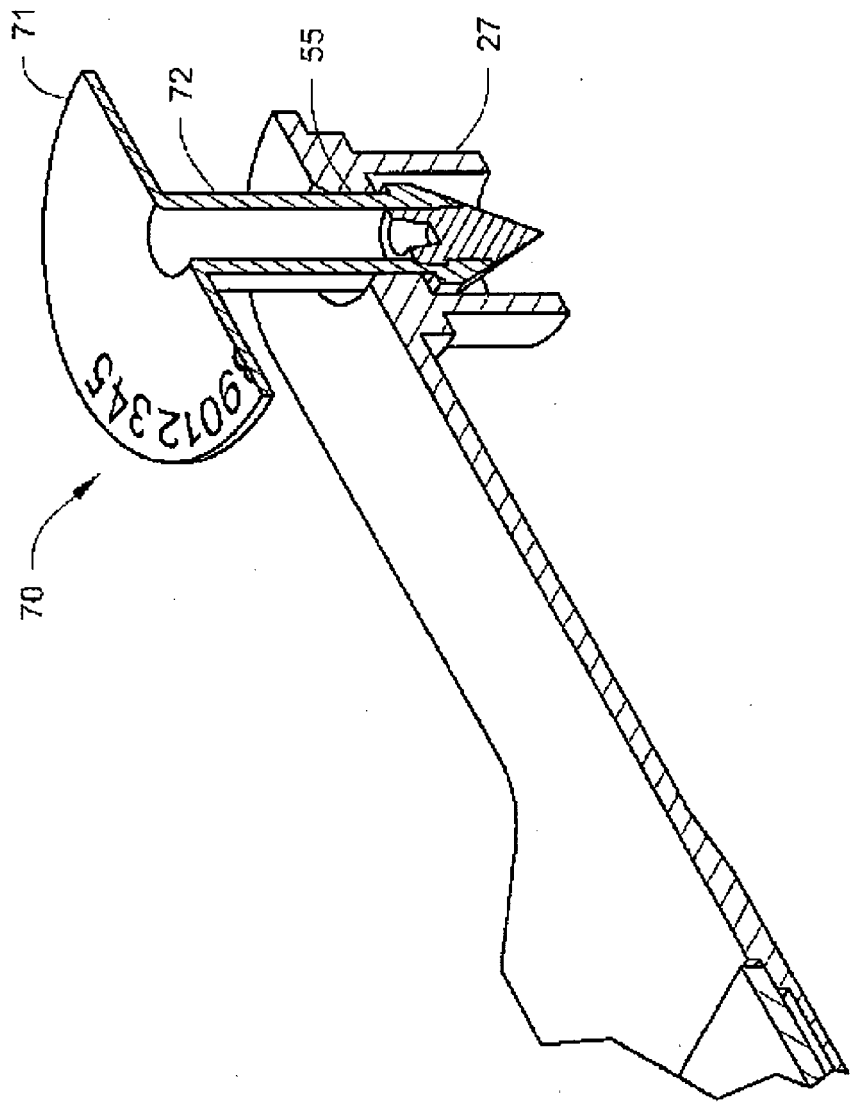


Fig. 2C

31

Fig. 3

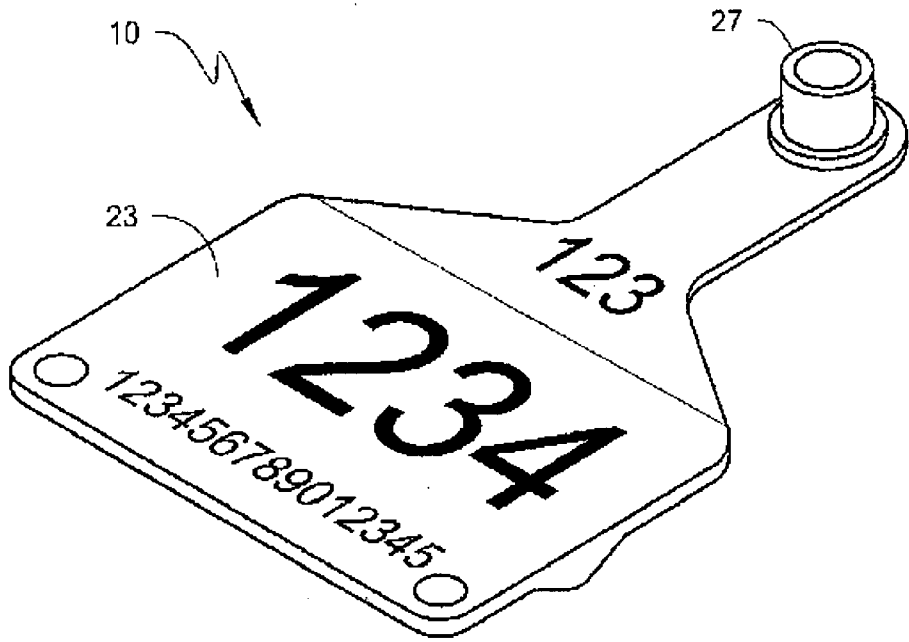
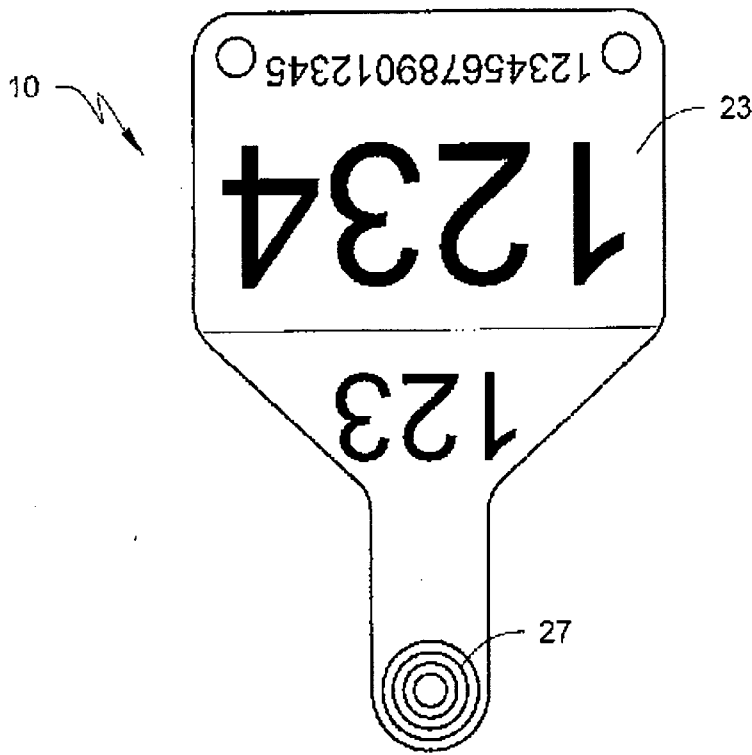


Fig. 4



32

Fig. 5D

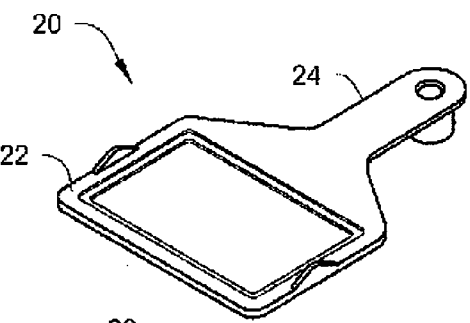


Fig. 5B

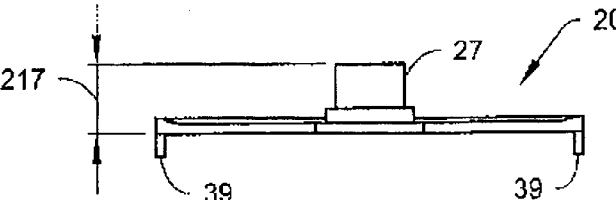


Fig. 5A

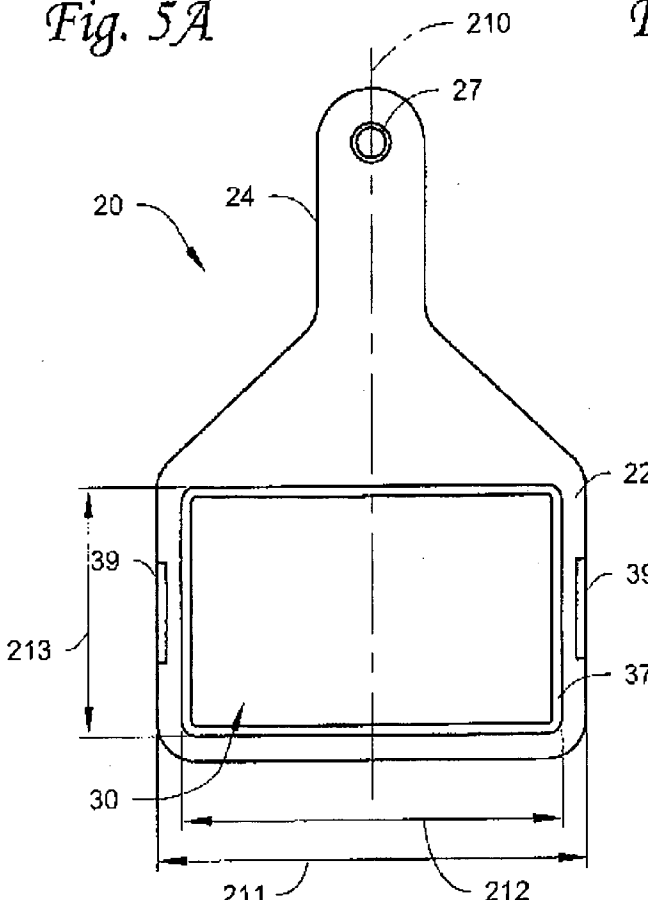
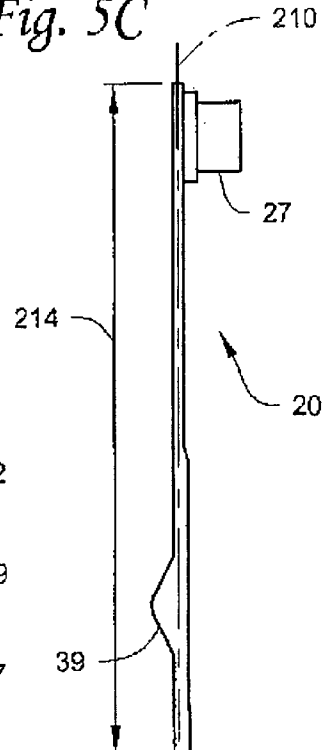


Fig. 5C



33

Fig. 6C

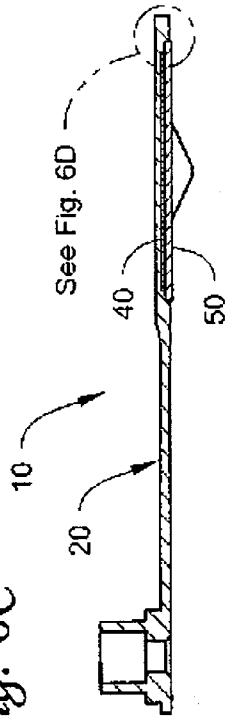


Fig. 6A

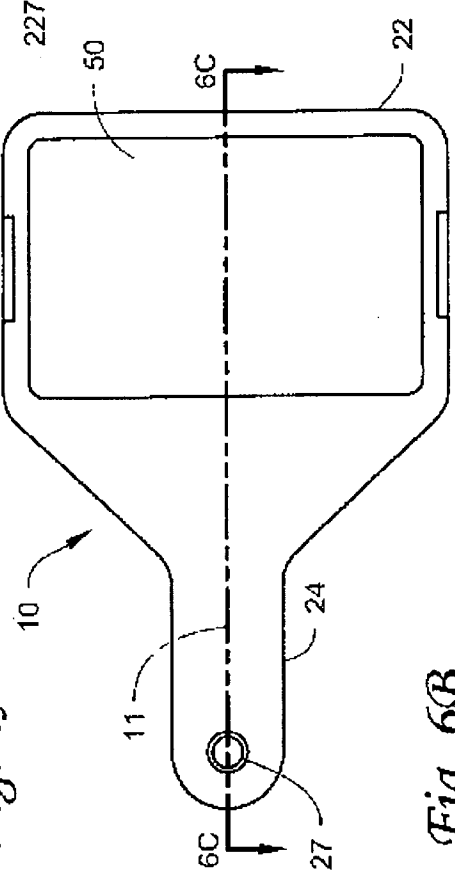


Fig. 6B

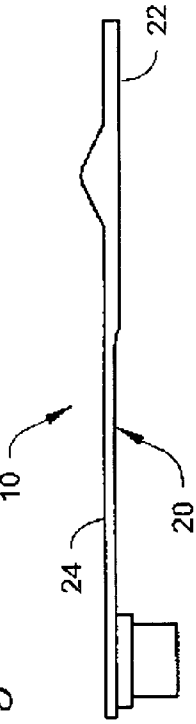


Fig. 6D

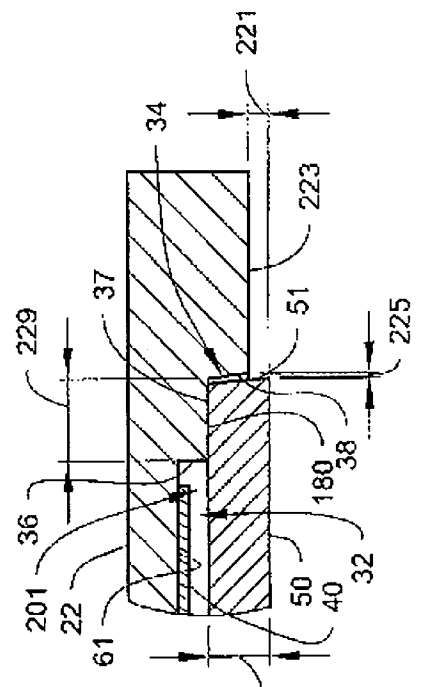
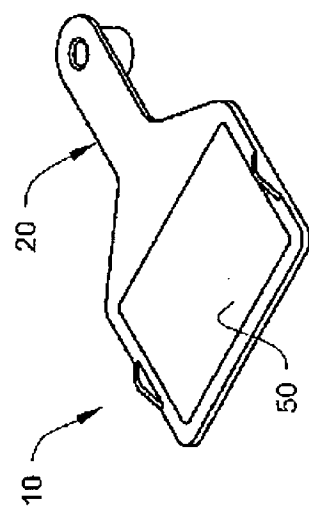


Fig. 6E



24

Fig. 7C

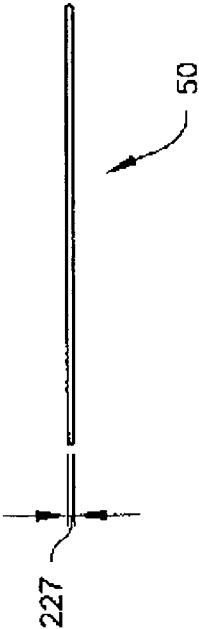


Fig. 7D

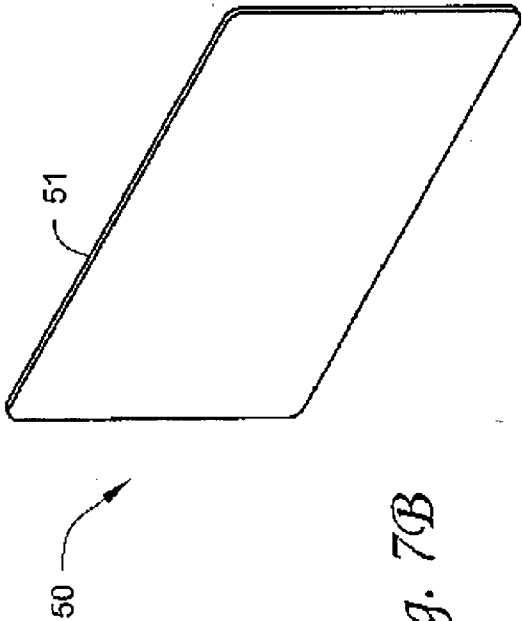


Fig. 7A

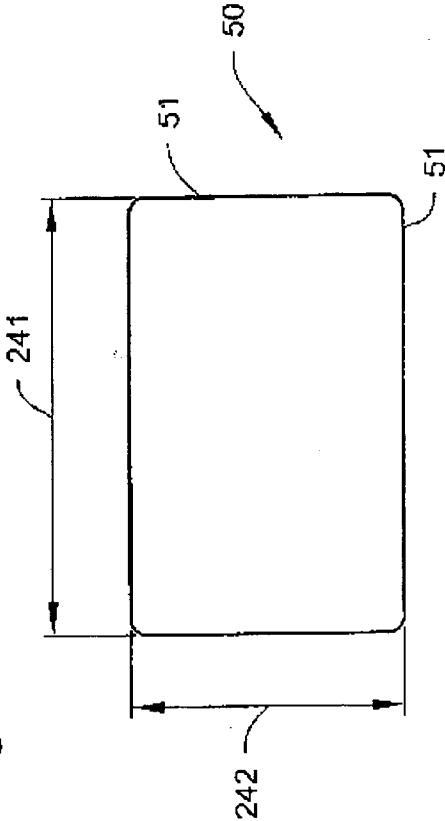
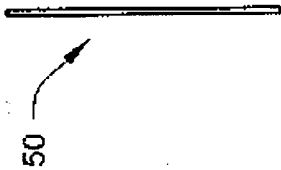
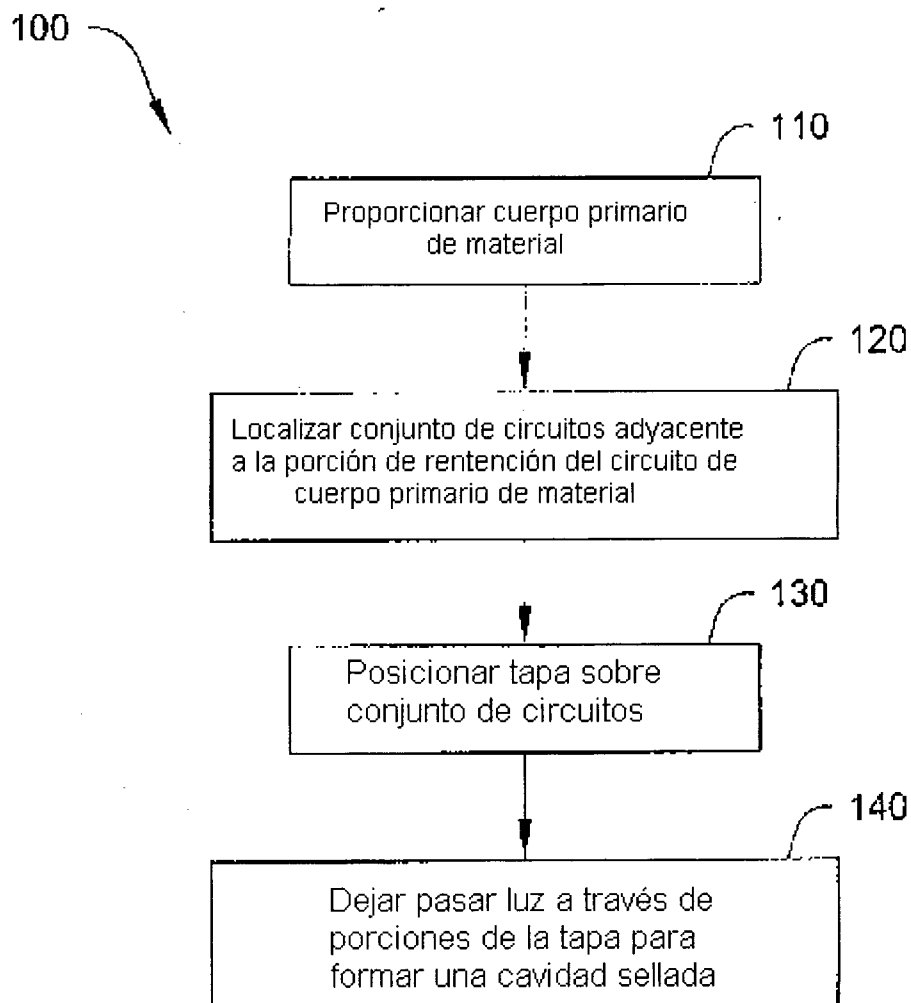


Fig. 7B



35

Fig. 8

(21) No. De solicitud	(51) int. Cl: G06K 19/07
(22) Fecha de solicitud	(71) Solicitante (s) ERIGINATE CORPORATION
(30) Prioridad	(72) Interventor (es)
(31) No. Prioridad 61/019,447	Doran L. JUNEK - Robert R. WILLIAMS
(32) Fecha 07.01.2008	
(33) País E.U.A.	(74) Apoderado (s) LUIS FELIPE CASTILLO GIBSON
(54) Título ETIQUETA PARA ANIMALES Y MÉTODO DE FABRICACIÓN DE LA MISMA	
Las casillas identificadas con 85, 86 y 87 sólo aplican para PCT	
(85) Fecha límite inicio Fase Nacional	
(86) Datos relativos a la presentación de la solicitud PCT Fecha de presentación de la solicitud Fecha 06.01.2009 No. de solicitud PCT PCT/US2009/030216	(87) Publicación internacional Fecha Fecha (16/07/2009) No. Publicación WO 2009/089215 A1

Resumen reivindicación (es):

1. Una etiqueta para animales que comprende:

un cuerpo primario de material que comprende al menos una porción de retención del circuito y una porción de fijación en el animal, en el que la porción de fijación en el animal está configurada para ser fijada en un animal, en el que al menos un receso está definido en la porción de retención del circuito, y en el que, además, el material del cuerpo primario, que define el al menos un receso, comprende material plástico que absorbe radiación de luz de al menos una primera longitud de onda de soldadura;

un conjunto de circuitos que comprende al menos una antena para ser recibida dentro del receso definido en la porción de retención del circuito del cuerpo primario de material; y

una tapa configurada para cubrir el conjunto de circuitos recibido en el al menos un receso definido en la porción de retención del circuito del cuerpo primario de material, en la que la tapa comprende un material plástico que es transmisor de radiación de luz de al menos la primera longitud de onda de soldadura, de tal manera que radiación de luz de al menos la primera longitud de onda de soldadura puede pasar a través de la tapa plana y puede ser absorbida por el material plástico que define el al menos un receso para unir la tapa y el material plástico que define el al menos un receso para formar una cavidad sellada, en la que el s de circuito está localizado.

7. Una etiqueta para animales que comprende:

un cuerpo primario de material que comprende al menos una porción de retención del circuito y una porción de fijación en el animal, en el que la porción de fijación en el animal está configurada para ser fijada en un animal, en el que al menos la porción de retención del circuito comprende material plástico que absorbe radiación de luz de al menos una primera longitud de onda de soldadura;

37

un conjunto de circuito que comprende al menos una antena posicionada adyacente a la porción de retención del circuito; y

una tapa configurada para cubrir el conjunto de circuitos, en la que la tapa comprende un material plástico que es transmisivo a radiación de luz de al menos la primera longitud de onda de soldadura, de tal manera que radiación de luz de al menos la primera longitud de onda de soldadura puede pasar a través de la tapa y puede ser absorbida por el material plástico de la porción de retención del circuito para unir la tapa y el material plástico de la porción de retención del circuito para formar una cavidad sellada en la que el conjunto de circuitos está localizado.

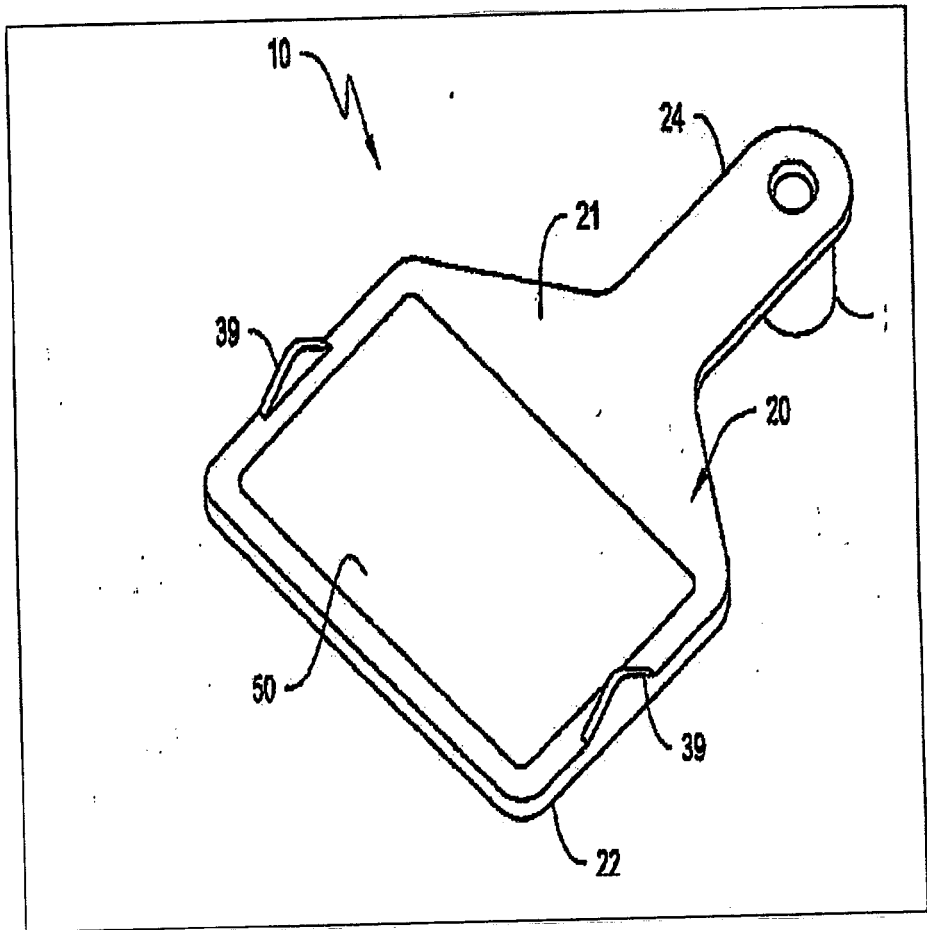
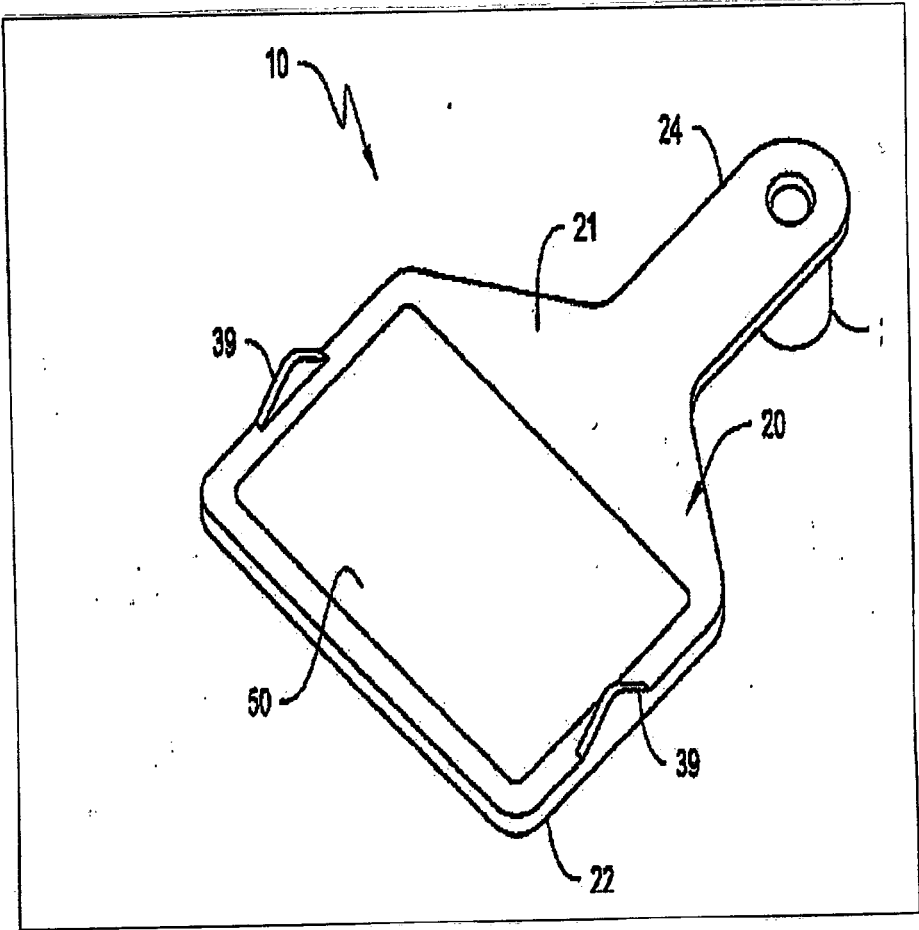
11. Un método para fabricar una etiqueta para animales, comprendiendo el método:

proporcionar un cuerpo primario de material que comprende al menos una porción de retención del circuito y una porción de fijación en el animal, en el que la porción de fijación en el animal está configurada para ser fijada en un animal, en el que al menos un receso está definido en la porción de retención del circuito y en el que, además, el material del cuerpo primario que define el al menos un receso comprende material plástico que absorbe radiación de luz de al menos una primera longitud de onda de soldadura;

posicionar un conjunto de circuitos, que comprende al menos una antena, dentro del al menos un receso definido en la porción de retención del circuito del cuerpo primario de material;

proporcionar una tapa configurada para cubrir el conjunto de circuitos recibido en el al menos un receso definido en la porción de retención del circuito del cuerpo primario de material, en la que la tapa comprende un material plástico que es transmisivo a radiación de luz de al menos la primera longitud de onda de soldadura; y

dejar pasar radiación de luz de al menos la primera longitud de onda de soldadura a través de la tapa para que sea absorbida por el material que define el al menos un receso para unir la tapa y el material plástico que define el al menos un receso para formar una cavidad sellada, en la que el conjunto de circuitos está localizado.



Por la cual se resuelve un recurso de reposición

apreciar en el expediente, reconoció motu proprio, y a favor del usuario los efectos del silencio administrativo positivo."

Como soporte del anterior argumento, el impugnante cita de un lado, un aparte de una resolución expedida por la Superintendencia de Servicios Públicos Domiciliarios, mediante la cual dicha entidad resolvió amonestar al investigado; y de otro, la Circular Interna No. 007 de 2005 expedida por la citada entidad, a través de la cual impartió instrucciones en relación con la imposición de sanciones.

3.2.1. Aplicación de los principios de igualdad, condición más favorable y confianza legítima

Sostiene el libelista que "La imposición de una multa y no de una amonestación sería violatoria del artículo 83 de la Constitución Política, que consagra el principio de confianza legítima.

CUARTO: Que en relación con los argumentos esgrimidos por el recurrente, son procedentes las siguientes anotaciones:

4.1. En cuanto a la falta de prueba del perjuicio

Con respecto al argumento del libelista con fundamento según el cual la sanción fue impositiva "... sin que se encontrara configurada la existencia de ningún daño en el proceso, y más aún, sin prueba de lo alegado por el peticionario, situación esta que lleva necesariamente a concluir que la SIC en este caso impuso una sanción sobre un perjuicio inexistente, circunstancia esta que debe conllevar a que se revoque la sanción impositiva", el Despacho estima oportuno efectuar las siguientes precisiones:

En primer lugar, cabe recordar que la obligación de atender dentro del término de (15) quince días hábiles las peticiones, quejas y reclamos presentadas por los suscriptores y usuarios de los servicios no domiciliarios de telecomunicaciones, así como la consecuencia frente a la omisión de tal deber, cuenta con consagración legal expresa en el artículo 158 de la ley 142 de 1994, aspecto que fue informado con toda claridad en el oficio de solicitud de explicaciones mediante el cual se dio inicio a la presente actuación administrativa.

Igualmente, es necesario aclarar que en virtud del mandato contenido en el artículo 40 del decreto 1130 de 1999 a la Superintendencia de Industria y Comercio le corresponde cumplir con las funciones previstas en el artículo 79 de la ley 142 de 1994, modificada por la ley 689 de 2001.

En este orden de ideas, en la medida que esta Superintendencia se encuentra facultada para ejercer las funciones contempladas en el artículo 79 de la ley 142 de 1994, entre las que se encuentra "Sancionar a las empresas que no respondan en forma oportuna y adecuada las quejas de los usuarios", es claro que en el evento que en una actuación administrativa se determine que un operador de servicios no domiciliarios de

Esta norma además atribuir la tarea mencionada, esclareció cualquier duda que pudiera surgir en torno a la procedencia de la aplicación de las disposiciones contenidas en el capítulo VII del título VIII de la ley 142 de 1994, pues tal remisión normativa obedece al desarrollo del citado artículo 40, a través de la instrucción impartida por esta Superintendencia mediante la Circular Externa No. 12 de 2001, modificatoria de la Circular Única de esta Entidad.



No. 10-081244- -00000-0000

Fecha: 2010-07-06 14:12:45 Dep: 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYI Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 38

PATENTE DE INVENCION ☐MODELO DE UTILIDAD ☐

Art 33 Decisión 486/00

☐	Indicación que se solicita una patente.
☐	Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
☐	Descripción de la invención
☐	Dibujos de ser estos pertinentes
☐	Comprobante de pago de las tasas establecidas (De ser el caso formato de descuento)
Completa ☐	Incompleta ☐

PATENTE DE INVENCION PCT ☐ MODELO DE UTILIDAD PCT ☐ Art.33 Decisión 486/00, Circular Única

☐	Indicación que se solicita una PCT
☐	Copia de la solicitud en español, tal como fue presentada inicialmente (capítulo descriptivo, reivindicatorio, resumen)
☐	Dibujos de ser estos pertinentes
☐	Comprobante de pago de las tasas establecidas (de ser el caso formato de descuento)
Completa ☐	Incompleta ☐

DISEÑO INDUSTRIAL ☐

(Art. 119 Decisión 486/00)

☐	Indicación que se solicita Diseño industrial
☐	Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
☐	Representación gráfica y fotográfica del Diseño industrial o muestra del material que incorpora el diseño
☐	Comprobante de pago de las tasas establecidas
Completa ☐	Incompleta ☐

ESQUEMA DE TRAZADO ☐

(Art. 92 Decisión 486/00)

☐	Indicación que se solicita un esquema de trazado
☐	Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
☐	Representación gráfica de un esquema de trazado
☐	Comprobante de pago de las tasas establecidas
Completa ☐	Incompleta ☐



Bogotá D.C.,
2020

Doctor(a)
CASTILLO GIBSON LUIS FELIPE
Apoderado(a) y/o Representante de
ERIGINATE CORPORATION

REFERENCIA	Radicación No.	10 081244
	Solicitud internacional	PCT/US2009/030216
	Fecha inicio fase nacional	07/08/2010
	Trámite	11
	Evento	378
	Actuación	430
	Oficio No.	

111199

Como resultado del examen de forma, realizado con fundamento en el artículo 38 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, artículo 27 del Tratado de Cooperación en Materia de Patentes (PCT), regla 51 bis del Reglamento y Circular Única de la Superintendencia de Industria y Comercio, se le comunica que:

1. La solicitud no contiene el poder debidamente otorgado, con el lleno de los requisitos exigidos por los artículos 63 y subsiguientes del Código de Procedimiento Civil. Adicionalmente, deberá presentar el documento que acredita la existencia y representación legal de la sociedad solicitante, cuando ésta fuere persona jurídica.
2. La solicitud no contiene la copia del documento en que consta la cesión del derecho a la patente del inventor al solicitante o a su causante, conforme a lo establecido por el artículo 26 literal k) de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina. Cuando se trate de documentos otorgados en el extranjero, estos deberán legalizarse de conformidad con lo dispuesto por los artículos 259 y 260 del Código de Procedimiento Civil. Cuando se trate de las declaraciones a que hace referencia la Regla 4.17 ii) del Tratado de Cooperación en Materia de Patentes PCT., el alcance de las tales declaraciones se determinará según indiquen claramente una cesión de derechos del inventor al solicitante o su causante, de conformidad con lo dispuesto en el numeral 5.2.15 del Capítulo Quinto, Título X de la Circular Única de Superintendencia de Industria y Comercio.

En cumplimiento de lo dispuesto por el artículo 39 de la Decisión 486, se le requiere para que dentro del término de dos meses siguientes a la fecha de notificación del presente oficio, complete los requisitos anteriormente enunciados. En caso de no dar cumplimiento al presente requerimiento, la solicitud se considerará abandonada y perderá su prelación.

Continúa en la página siguiente...



Continuación radicado No: 10 081244



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

ALIX CARMENZA CESPEDES DE VERGEL
Directora de Nuevas Creaciones (c)

03 SET. 2010

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de fecha _____
adpa11



Bogotá D.C.,
2020

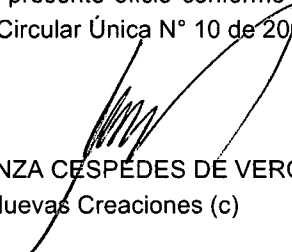
Doctor(a)
CASTILLO GIBSON LUIS FELIPE
Apoderado(a) y/o Representante de
ERIGINATE CORPORATION

REFERENCIA	Radicación No.	10 081244
	Solicitud internacional	PCT/US2009/030216
	Fecha inicio fase nacional	07/08/2010
	Trámite	11
	Evento	378
	Actuación	430
	Oficio No.	11200

Teniendo en cuenta que el capítulo reivindicatorio presentado excede de diez reivindicaciones, es necesario que cancele la tasa establecida por cada reivindicación adicional presentada, de conformidad con lo dispuesto en la resolución de tasas vigente para la fecha de presentación de la solicitud, so pena de que no sean tenidas en cuenta dentro del presente trámite administrativo.

En consecuencia, con fundamento en lo previsto por el artículo 12 del Código Contencioso Administrativo, se le requiere para que dentro del término de dos (2) meses siguientes a la fecha de notificación del presente oficio atienda el requerimiento aquí señalado. Lo anterior, con el alcance que para tal efecto establece el artículo 13 de la misma codificación, respecto de las reivindicaciones adicionales.

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 N° 10 de 2001.


ALIX CARMENZA CESPEDES DE VERGEL
Directora de Nuevas Creaciones (c)

10.3 SET. 2010

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de fecha _____.
adpa11