

RAD: 11-144- -4	FECHA: 2013-01-16 13:48:53
DEP: 2020 DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES	EVE: 378 FASE NACIONAL INCLUIDO CAPITULO I
TRA: 11 PCT-PATENTE DE INVENCION CAPITULOS I Y II	FOLIOS: 10
ACT: 519 PRESENTACION	

Abogado(a)/Señor(a)
LUZ HELENA VILLAMIL JIMENEZ
luzvillamil@villamil-ip.com

Asunto:	Radicación:	11-144- 4
	Trámite:	11
	Evento:	378
	Actuación:	519
	Oficio:	280
	Folios:	10

Patente de Invención	X			Patente de Modelo de Utilidad	
Vía Nacional					
Vía PCT (Fase Nacional)	X	Capítulo I	X	Capítulo II	
No. Solicitud Internacional	PCT/KR2009/002943				
Fecha de Presentación Internacional	03/06/2009				

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

Descripción:	Folios 4 a 19	3 de enero de 2011
Reivindicaciones:	Folios 20 a 22	3 de enero de 2011
Dibujos:	Folios 24 a 26	3 de enero de 2011
Prioridad:	KR 10-2008-0052119	3 de junio de 2008

Y su contenido técnico corresponde con el de la prioridad reivindicada.

3. Objeto de la invención

De acuerdo con lo establecido en el numeral 1.2.2.2 del Capítulo Primero del Título X de la Circular Única para efectos del examen de patentabilidad, se tendrá en cuenta la tasa pagada por el solicitante al momento de comenzar el examen para las reivindicaciones adicionales; esto es que cuando la solicitud contenga más de diez (10) reivindicaciones y no se haya pagado la tasa complementaria, sólo se estudiarán las cubiertas por la tasa pagada.

Título de la solicitud: “Bolsa de empaque con abertura a presión”.

El problema planteado en esta solicitud consiste en proveer una bolsa para empaque con una abertura a presión que haga posible reducir considerablemente el tiempo de proceso de fabricación formando una abertura a presión en un solo proceso de sellado para que dicha abertura se abra con precisión al aplicar presión.

Para resolver este problema técnico la solicitud en estudio proporciona una bolsa para empaque con abertura a presión que comprende: un cuerpo que se forma de manera que tenga un espacio en su interior, adhiriendo térmicamente de manera hermética las porciones a ser selladas con un molde de presión al calor que une las porciones a ser selladas de dos hojas, superponiendo una a la otra; y una abertura al calor que se forma integralmente con las porciones a ser selladas del cuerpo, y que permite que una sustancia en el espacio interior se descargue al ser abierta por medio de presión, donde la abertura a presión se forma simultáneamente con las porciones a ser selladas por reducción en la temperatura y presión sólo en la porción correspondiente a la depresión que se forma cuando las porciones a ser selladas se adhieren térmicamente, debido a una depresión en una sección del molde de presión al calor.

El objeto de la presente Solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B65D 33/36.

4. De la Solicitud de la patente

Reivindicaciones (Art 30 D486)

La reivindicación 1 define “(...) Una bolsa para empaque con abertura a presión que comprende: Un cuerpo que se forma de manera que tenga un espacio en su interior, adhiriendo térmicamente de manera hermética las porciones a ser selladas con un molde de presión al calor que une las porciones a ser selladas de dos hojas, superponiendo una a la otra; y una abertura al calor que se forma integralmente con las porciones a ser selladas del cuerpo, y que permite que una sustancia en el espacio interior se descargue al ser abierta por medio de presión, donde la abertura a presión se forma simultáneamente con las porciones a ser selladas por reducción en la temperatura y presión sólo en la porción correspondiente a la depresión que se forma cuando las porciones a ser selladas se adhieren térmicamente, debido a una depresión en una sección del molde de presión al calor”.

Toda la reivindicación 1 cae en falta de claridad, debido a que en la parte inicial de la reivindicación define parte de la bolsa, pero luego la definición es mezclada con una definición de proceso en la que incluye la etapa de sellado(calentamiento, adhesión , enfriamiento) por medio de un molde e inmediatamente al final de la reivindicación hace una caracterización del molde por medio de la característica técnica esencial “depresión” que es una característica estructural que pertenece al dispositivo que es el molde.

La reivindicación 3 define “(...) *Una bolsa para empaque con abertura a presión, que comprende: un cuerpo que se forma de manera que tenga un espacio en su interior adhiriendo térmicamente de manera hermética las porciones a ser selladas con un molde de presión al calor que sella las porciones a ser selladas de dos hojas superponiendo una a la otra; y una abertura a presión que se forma integralmente con las porciones del cuerpo a ser selladas y que permite que una sustancia en el espacio interior se descargue cuando se abre por presión, donde la abertura a presión se forma simultáneamente con las porciones a ser selladas, por reducción en la temperatura sólo en la porción que corresponde a un material metálico cuando las porciones a ser selladas se adhieren térmicamente, debido a una ranura de asiento formada en una porción del molde de presión al calor, y el material metálico tiene conductividad térmica inferior a la del molde de presión al calor en la ranura de asiento*”.

Toda la reivindicación 3 cae en falta de claridad, debido a que en la parte inicial de la reivindicación define parte de la bolsa, pero luego la definición es mezclada con una definición de proceso en la que incluye la etapa de sellado (calentamiento, adhesión, enfriamiento) por medio de un molde e inmediatamente al final de la reivindicación hace una caracterización del molde por medio de las características técnicas esenciales “y el material metálico tiene conductividad térmica inferior a la del molde de presión al calor en la ranura de asiento”, que son características estructurales que pertenece al dispositivo que es el molde.

En la reivindicaciones 1 y 3, se pueden distinguir tres tipos de categorías de reivindicaciones las cuales deben ser independientes en su definición.

Se le informa al solicitante que existen tres categorías de reivindicaciones.

- a. Reivindicaciones de la categoría aparato, equipo, dispositivo o sistema, que pertenece al molde.
- b. Reivindicaciones de la categoría método, procedimiento o proceso, que involucra la etapa de sellado.
- c. Reivindicaciones de la categoría artículo o producto, que es la bolsa con sus características estructurales.

Se le sugiere a la solicitante que identifique claramente la materia a proteger, y que defina correctamente una única reivindicación independiente por cada una de las categorías, si lo considera conveniente.

La reivindicación 1 define “(...) y una abertura al calor...”. La anterior expresión no está sustentada en la descripción, se le sugiera a la solicitante hacer la respectiva corrección.

La reivindicación 1 define “(...) y que permite que una sustancia en el espacio interior se descargue al ser abierta por medio de presión, donde la abertura a presión se forma simultáneamente con las porciones a ser selladas por reducción en la temperatura y presión sólo en la porción correspondiente a la depresión que se forma cuando las porciones a ser selladas se adhieren térmicamente...”. Lo anterior define resultados a obtener, que no son permitidos en la definición de las reivindicaciones, los resultados a obtener no agregan materia al estado de la técnica, si la solicitante quiere definir las porciones selladas se deben definir por medio sus características estructurales, de igual forma *mutatis mutandis* se hacen las mismas observaciones en la reivindicación 3.

Estudiado el capítulo reivindicatorio que obra en los folios 20 a 22, se observó que las reivindicaciones no están compuestas por un preámbulo y una parte característica claramente definidas.

Se sugiere a la solicitante presentar las reivindicaciones, separando en forma clara el preámbulo que es la parte conocida del Estado de la técnica, distinguiéndola de la parte característica de la invención que define una o varias características novedosas estructurales y esenciales, asimismo se le sugiere al Solicitante utilizar la frase “**caracterizado por**”.

Se le sugiere al solicitante que use una estructura de la reivindicación tal como:

Por ejemplo:

Una bolsa de empaque con apertura a presión que comprende “(...) ...”

componente 1 y/o característica técnica esencial 1. “(...) ...”

componente 2 y/o característica técnica esencial 2. “(...) ...”

...

componente N y/o característica técnica esencial N. “(...) ...”

*y el cual esta **caracterizado por** un componente X y/o característica técnica esencial X “ (...) ...” y/o un componente Y y/o característica técnica esencial Y”*

de tal forma que la parte caracterizante de la reivindicación es lo que la hace novedosa la invención y que es lo que está aportando materia al Estado de la técnica, y que además está resolviendo el problema técnico.

De igual forma se le sugiere a la solicitante presentar una única reivindicación independiente de la categoría de método o procedimiento, especificando claramente los pasos del método reclamado que den como resultado la invención reclamada.

Por ejemplo: Un método para “(...) (...)”

Que comprende las etapas o pasos “(...) (...)”

Etapas 1. “ (...) (...)”

Etapas 2. “ (...) (...)”

...

Etapas n. “(...) (...)”

y el método esta caracterizado por “ (...) (...)”

de tal forma que la parte caracterizante de la reivindicación es lo que la hace novedosa y que es lo que está aportando materia al Estado de la técnica, y está resolviendo el problema técnico.

Se le sugiere a la solicitante, colocar los números de referencia entre paréntesis ej. (XX) enseguida de absolutamente todos los componentes del sistema, que conforman la invención y que están definidos en el capítulo reivindicatorio, con el objetivo de identificar de forma unívoca los componentes que componen la invención reclamada y evitar incertidumbre en la definición de la materia que se quiere proteger.

5. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación de la prioridad: 3

de junio de 2008. Y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	US 2007/0119862	"Unit dose flexible container"	31 de mayo de 2006
D2	EP 1795455	"Method for continuously manufacturing pouches from web-form body members"	13 de junio de 2007

El documento D1¹ revela una bolsa para empaque con abertura a presión que comprende: un cuerpo (1) que se forma de manera que tenga un espacio (9) en su interior, adhiriendo térmicamente de manera hermética las porciones (7)(13) a ser selladas con un molde de presión al calor que une las porciones a ser selladas de dos hojas(3)(5), superponiendo una a la otra;(Párr. 49), y una abertura (33) al calor que se forma integralmente con las porciones a ser selladas del cuerpo (7)(13), y que permite que una sustancia en el espacio interior se descargue al ser abierta por medio de presión, donde la abertura a presión se forma simultáneamente con las porciones a ser selladas por reducción en la temperatura (Figs. 2A a 2D).

El documento D2² una bolsa para empaque que comprende un cuerpo que se forma de manera que tenga un espacio en su interior, adhiriendo térmicamente de manera hermética las porciones a ser selladas con un molde de presión al calor que une las porciones a ser selladas de dos hojas (26), superponiendo una a la otra; (Figs. 28A y 28B), y presión sólo en la porción correspondiente a la depresión que se forma cuando las porciones a ser selladas se adhieren térmicamente, debido a una depresión en una sección del molde de presión al calor. (Figs. 28A y 28B).

6. Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Nivel inventivo (Art 18 D486)

La reivindicación independiente 1 define "(...) Una bolsa para empaque con abertura a presión que comprende: Un cuerpo que se forma de manera que tenga un espacio en su interior, adhiriendo térmicamente de manera hermética las porciones a ser selladas con un molde de presión al calor que une las porciones a ser..." (Fl. 20).

Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica:

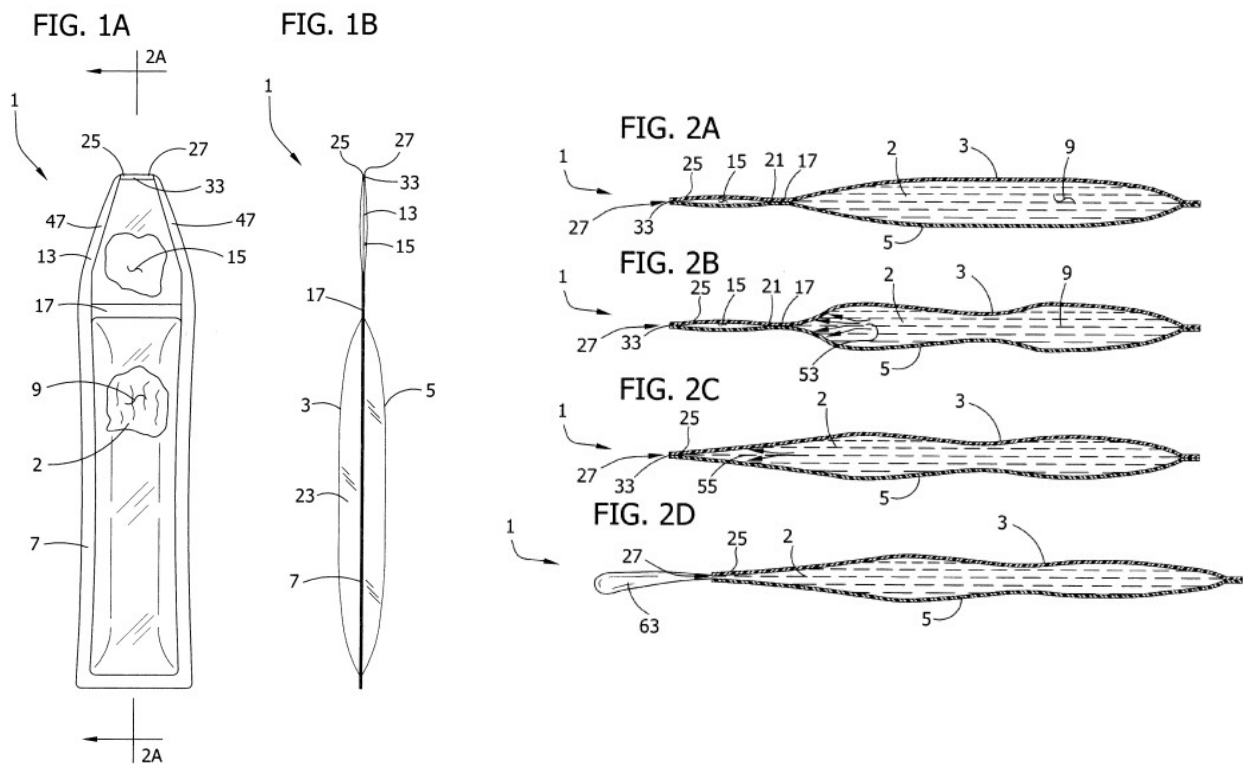
Características técnicas esenciales	D1 US 2007/0119862	D2 EP 1795455
Un cuerpo que se forma de manera que tenga un espacio en su interior, adhiriendo térmicamente de manera hermética las porciones a ser	Un cuerpo (1) que se forma de manera que tenga un espacio (9) en su interior, adhiriendo térmicamente de manera hermética las porciones (7)(13) a ser selladas	Un cuerpo que se forma de manera que tenga un espacio en su interior, adhiriendo térmicamente de manera hermética las porciones a ser selladas con un molde de presión al

1
[http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?](http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?DB=EPODOC&II=0&ND=3&adjacent=true&locale=en_EP&FT=D&date=20070531&CC=US&NR=2007119862A1&KC=A1)
[DB=EPODOC&II=0&ND=3&adjacent=true&locale=en_EP&FT=D&date=20070531&CC=US&NR=2007119862A1&KC=A1](http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?DB=EPODOC&II=0&ND=3&adjacent=true&locale=en_EP&FT=D&date=20070531&CC=US&NR=2007119862A1&KC=A1)

2
[http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?](http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=EP&NR=1795455A1&KC=A1&FT=D&ND=3&date=20070613&DB=EPODOC&locale=en_EP)
[CC=EP&NR=1795455A1&KC=A1&FT=D&ND=3&date=20070613&DB=EPODOC&locale=en_EP](http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=EP&NR=1795455A1&KC=A1&FT=D&ND=3&date=20070613&DB=EPODOC&locale=en_EP)

selladas con un molde de presión al calor que une las porciones a ser selladas de dos hojas, superponiendo una a la otra;	con un molde de presión al calor que une las porciones a ser selladas de dos hojas(3)(5), superponiendo una a la otra;(Párr. 49)	calor que une las porciones a ser selladas de dos hojas (26), superponiendo una a la otra; (Figs. 28A y 28B)
y una abertura al calor que se forma integralmente con las porciones a ser selladas del cuerpo, y que permite que una sustancia en el espacio interior se descargue al ser abierta por medio de presión, donde la abertura a presión se forma simultáneamente con las porciones a ser selladas por reducción en la temperatura	y una abertura (33) al calor que se forma integralmente con las porciones a ser selladas del cuerpo(7)(13), y que permite que una sustancia en el espacio interior se descargue al ser abierta por medio de presión, donde la abertura a presión se forma simultáneamente con las porciones a ser selladas por reducción en la temperatura (Figs. 2A a 2D)	NO
y presión sólo en la porción correspondiente a la depresión que se forma cuando las porciones a ser selladas se adhieren térmicamente, debido a una depresión en una sección del molde de presión al calor	NO	y presión sólo en la porción correspondiente a la depresión que se forma cuando las porciones a ser selladas se adhieren térmicamente, debido a una depresión en una sección del molde de presión al calor. (Figs. 28A y 28B)

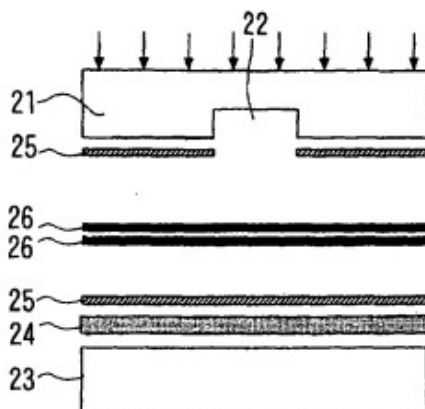
Figuras 1A, 1B, 2A, 2B, 2C, y 2D de D1 US 2007/0119862



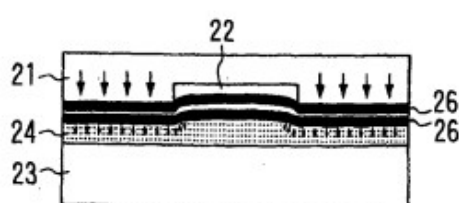
Figuras 28A y 28B de D2 EP 1795455

Fig. 28

(A)



(B)



Los documentos D1 y D2 se consideran el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 1, porque revelan bolsas para empaque.

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 1 y el dispositivo enseñado en el documento D1, es que D1 no revela “y presión sólo en la porción correspondiente a la depresión que se forma cuando las porciones a ser selladas se adhieren térmicamente, debido a una depresión en una sección del molde de presión al calor”, pero el documento D2 si revela “(...) y presión sólo en la porción correspondiente a la depresión que se forma cuando las porciones a ser selladas se adhieren térmicamente, debido a una depresión en una sección del molde de presión al calor. (Figs. 28A y 28B)”. El D2 revela que la depresión en el proceso de sellado, pero el resultado a obtener del sellado es posible dependiendo de la profundidad de la depresión, por lo tanto es solo una solución alternativa al problema técnico.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: “¿cómo modificar la bolsa conocida en D1 para proporcionar varios grados de sellado aplicados simultáneamente en la bolsa?”

En consecuencia, un técnico medio normalmente versado en la materia técnica tendría el conocimiento suficiente para incluir las características “(...) y presión sólo en la porción correspondiente a la depresión que se forma cuando las porciones a ser selladas se adhieren térmicamente, debido a una depresión en una sección del molde de presión al calor. (Figs. 28A y 28B).” Que pertenecen al estado de la técnica revelada en el documento D2, e incluirla en el dispositivo del documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 1 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia. Por lo tanto la reivindicación 1, no cumple con el requisito de nivel inventivo (Art. 18 D 486).

La reivindicación 2, el cambio en la profundidad de la depresión, tendría como resultado a alcanzar un cambio en la apertura del a presión de la abertura, por lo tanto no agregan materia nueva al estado de la técnica por lo tanto también se ven afectada y no cumplen con el requisito de nivel inventivo (Art. 18 D 486).

La reivindicación dependiente 3 define “(...) Una bolsa para empaque con abertura a presión que comprende: Un cuerpo que se forma de manera que tenga un espacio en su interior, adhiriendo térmicamente de manera hermética las porciones a ser selladas con un molde de presión al calor que une las porciones a ser...”

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

Características técnicas esenciales	D1 US 2007/0119862	D2 EP 1795455
Un cuerpo que se forma de manera que tenga un espacio en su interior adhiriendo térmicamente de manera hermética las porciones a ser selladas con un molde de presión al calor que sella las porciones a ser selladas de dos hojas superponiendo una a la otra; y	Un cuerpo (1) que se forma de manera que tenga un espacio (9) en su interior, adhiriendo térmicamente de manera hermética las porciones (7)(13) a ser selladas con un molde de presión al calor que une las porciones a ser selladas de dos hojas(3)(5), superponiendo una a la otra;(Párr. 49)	Un cuerpo que se forma de manera que tenga un espacio en su interior, adhiriendo térmicamente de manera hermética las porciones a ser selladas con un molde de presión al calor que une las porciones a ser selladas de dos hojas (26), superponiendo una a la otra; (Figs. 28A y 28B)
Una abertura a presión que se forma integralmente con las porciones del cuerpo a ser selladas y que permite que una sustancia en el espacio interior se descargue cuando se abre por presión, donde la abertura a presión se forma simultáneamente con las porciones a ser selladas	y una abertura (33) a presión que se forma integralmente con las porciones (7)(13), del cuerpo a ser selladas, que permite que una sustancia en el espacio interior se descargue al ser abierta por medio de presión, donde la abertura a presión se forma simultáneamente con las porciones a ser selladas (Figs. 2A a 2D)	NO
por reducción en la temperatura sólo en la porción que corresponde a un material metálico cuando las porciones a ser selladas se adhieren térmicamente, debido a una ranura de asiento formada en una porción del molde de presión al calor, y el material metálico tiene conductividad térmica inferior a la del molde de presión al calor en la ranura de asiento	NO	por reducción en la temperatura sólo en la porción que corresponde a un material metálico cuando las porciones a ser selladas se adhieren térmicamente, debido a una ranura de asiento formada en una porción del molde de presión al calor, y el material metálico tiene conductividad térmica inferior a la del molde de presión al calor en la ranura de asiento (Figs. 2A y 3A) El documento D2 revela materiales con bajos coeficientes de conductividad (Párr. [0037]), los cuales son equivalentes obvios cambiando el material al de la solicitud.

Figuras 2A y 3A de D2 EP 1795455

Fig. 2

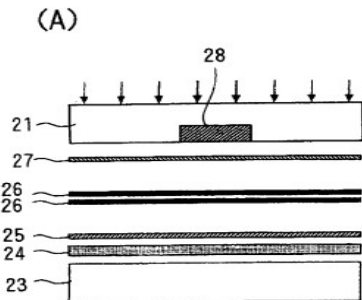
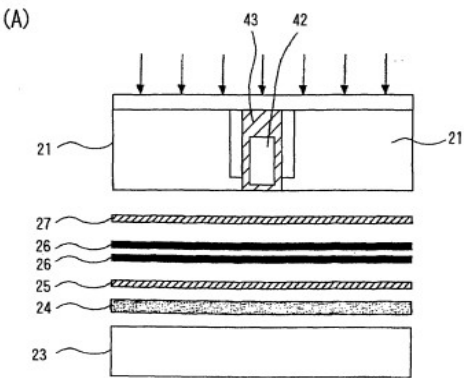


Fig. 3



Los documentos D1 y D2 se consideran el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 3, porque revelan bolsas para empaque.

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 3 y el dispositivo enseñado en el documento D1, es que D1 no revela *“un material metálico cubicado en una ranura de asiento del molde,”*, pero el documento D2 si revela *“(…)por reducción en la temperatura sólo en la porción que corresponde a un material metálico cuando las porciones a ser selladas se adhieren térmicamente, debido a una ranura de asiento formada en una porción del molde de presión al calor, y el material metálico tiene conductividad térmica inferior a la del molde de presión al calor en la ranura de asiento (Figs. 2A y 3A).*

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: *“¿cómo modificar la bolsa conocida en D1 para proporcionar varios grados de sellado aplicados simultáneamente en la bolsa?*

En consecuencia, un técnico medio normalmente versado en la materia técnica tendría el conocimiento suficiente para incluir las características” *por reducción en la temperatura sólo en la porción que corresponde a un material metálico cuando las porciones a ser selladas se adhieren térmicamente, debido a una ranura de asiento formada en una porción del molde de presión al calor, y el material metálico tiene conductividad térmica inferior a la del molde de presión al calor en la ranura de asiento (Figs. 2A y 3A)”*. Donde revela materiales con bajos coeficientes de conductividad (Párr. [0037]), los cuales son equivalentes obvios cambiando el material al de la solicitud.”. Donde las características que pertenecen al estado de la técnica reveladas en el documento D2, e incluirla en el dispositivo del documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 3 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

Por lo tanto la reivindicación 3, no cumple con el requisito de nivel inventivo (Art. 18 D 486).

La reivindicaciones 4 a 9 no agregan materia nueva al estado de la técnica por lo tanto también se ven afectadas y no cumplen con el requisito de nivel inventivo (Art. 18 D 486).

7. Conclusión

Los requisitos de Patentabilidad de la presente Solicitud están afectados así:

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisitos que afecta
D1	US 2007/0119862	1 a 9	Nivel inventivo
D2	EP 1795455	1 a 9	Nivel inventivo

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

Se invita al solicitante se sirva indicar, si así lo considera, su renuncia al término faltante de sesenta (60) días para dar respuesta a este requerimiento y presentarla por escrito.

Finalmente, se le recuerda al solicitante que si como respuesta a este requerimiento llegara a modificar el capítulo reivindicatorio y éste contenga más de diez (10) reivindicaciones, no pagará la tasa de modificación voluntaria pero sí la correspondiente al pago por reivindicación adicional.

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



JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ
Director de Nuevas Creaciones (c)

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, de fecha 2013-01-22

Elaboró: Jesus Octavio Hernandez
Revisó: Leonardo Rojas Vega
Revisó: Jose Luis Salazar Lopez