

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO			
RAD:	11-147183- -4	FECHA:	2013-04-12 15:47:01
DEP:	2020 DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES	EVE:	378 FASE NACIONAL INCLUIDO CAPITULO I
TRA:	11 PCT-PATENTE DE INVENCION CAPITULOS I Y II	FOLIOS:	5
ACT:	519 PRESENTACION		

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020
Bogotá, D.C.,

Abogado(a)/Señor(a)
DILIA MARIA RODRIGUEZ D ALEMAN

Asunto: Radicación: 11-147183- -4
Trámite: 11
Evento: 378
Actuación: 519
Oficio: 6699
Folios: 5

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/EP2010/056628				
Fecha de Presentación Internacional	13/05/2010				

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

1. Documentos estudiados

Descripción:	Folios 14 a 27	31/Octubre/2011
Reivindicaciones:	Folios 28 a 31	31/Octubre/2011
Prioridad:	US 12 465.834	14/Mayo/2009

2. Análisis de la Prioridad

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

3. Objeto de la invención

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. Por lo tanto, se estudiaran las reivindicaciones 1 a 15.

Título de la solicitud: “Método para formar un extremo de lata que tiene una porción móvil”

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de diseñar un método mejorado para el uso de un extremo de lata deformando una porción móvil en una posición hacia abajo utilizando un diferencial de presión a lo largo de un extremo de lata.

Para resolver este problema técnico la solicitud en estudio proporciona un método para formar un extremo de lata que tiene una porción móvil dispuesta por debajo de una pestaña, además de la herramienta adecuada para producir dicho extremo de lata.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B21D 51/38.

4. De la solicitud de patente

Descripción (Art 28 D 486)

La descripción no es clara porque hace referencia a dibujos que no están presentados en la solicitud de patente. El estudio de la solicitud se hará con referencia a la solicitud MX2011012142A, que mediante el tratado PCT se trata de la misma invención presentada en México. Se sugiere incluir los dibujos a los cuales hacen referencia tanto las reivindicaciones como la descripción para dar soporte de la referencias mencionadas.

5. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la, fecha de presentación de la solicitud de prioridad: mayo 14 de 2009, y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación*
D1	GB 1 533.959	“Method of Making Container end Closures”	29/Noviembre/1978
D2	JP 2002 160.733	“Easily Openable Can, and Can Lid and Can Bottom”	04/Junio/2002

El documento D1¹ divulga un método de hacer cierres de extremos de contenedores. (Pág. 1, Línea 8).

El documento D2² divulga una lata de fácil apertura y su tapa y el fondo de la lata. (Pág. 1, Col. 1, Línea 22).

6. Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación independiente 1 consiste en: "un método para producir un extremo de lata que tiene una porción móvil dispuesta por debajo de una pestaña que comprende (...)” (Fl. 28).

1http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?DB=worldwide.espacenet.com&II=0&ND=3&adjacent=true&locale=es_LP&FT=D&date=19781129&CC=GB&NR=1533959A&KC=A

2http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=JP&NR=2002160733A&KC=A&FT=D&ND=3&date=20020604&DB=worldwide.espacenet.com&locale=es_LP

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

Características Esenciales	D1
Un método para producir un extremo de lata que tiene una porción móvil dispuesta por debajo de una pestaña.	Un método de fabricación de un cierre de contenedor que tiene una abertura en ella, que está cerrado por una pestaña botón desplegable (Pág. 6, Col. 2, Líneas 67 - 69)
Formar un extremo de lata que tiene un panel central.	El extremo de cierre 10 tiene un panel central 12 (Pág. 3, Col. 1, Líneas 10 - 11)
Formar una porción móvil en el panel central que es móvil entre una posición hacia arriba y una posición hacia abajo. La porción móvil inicialmente se encuentra hacia abajo.	La fig. 4 muestra que una protuberancia B de forma y dimensiones adecuadas se forma en el panel central 130 mediante el uso de troqueles superior sustancialmente anulares 52,54 y 56,58 troqueles inferiores para estirar la lámina metálica de la parte de panel 12 en el que la protuberancia se va a formar. (Pág. 3, Col. 2, Líneas 129 - 130; Pág. 4, Col. 1, Líneas 1 - 4)
Restringir una porción del extremo de lata de modo tal que una porción del panel central que esta adyacente no se restringe.	Un dado superior 72, 73 e inferior 81 y 76,79 retienen y mantienen las porciones de panel central 12 en una posición relativamente fija como un troquel de corte superior móvil verticalmente 84 (Pág. 4, Col. 1, Líneas 20 - 24)
Mover, mientras que el extremo de lata es restringido, la porción móvil a su posición hacia arriba.	La pared lateral cónica 64 'de BB segunda protuberancia se extiende hacia arriba en un ángulo mayor, con respecto a la horizontal (Pág. 4, Col. 1, Líneas 12 - 16)

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del método de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en el documento D1, por lo tanto, el método reivindicado no es nuevo.

La reivindicación independiente 6 consiste en: "un método para producir un extremo de lata que tiene una porción móvil dispuesta por debajo de una pestaña que comprende (...)” (Fl. 28).

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

Características Esenciales	D1
Un método para producir un extremo de lata que tiene una porción móvil dispuesta por debajo de una pestaña.	Un método de fabricación de un cierre de contenedor que tiene una abertura en ella, que está cerrado por una pestaña botón desplegable (Pág. 6, Col. 2, Líneas 67 - 69)
Formar un extremo de lata que tiene un panel central.	El extremo de cierre 10 tiene un panel central 12 (Pág. 3, Col. 1, Líneas 10 - 11)

Formar una porción móvil en el panel central que es móvil entre una posición hacia arriba y una posición hacia abajo. La porción móvil inicialmente se encuentra hacia abajo.	La fig. 4 muestra que una protuberancia B de forma y dimensiones adecuadas se forma en el panel central 130 mediante el uso de troqueles superior sustancialmente anulares 52,54 y 56,58 troqueles inferiores para estirar la lámina metálica de la parte de panel 12 en el que la protuberancia se va a formar.(Pág. 3, Col. 2, Líneas 129 - 130; Pág. 4, Col. 1, Líneas 1 - 4)
Restringir el extremo de lata con una herramienta de restricción que comprende una herramienta superior que presiona contra una superficie superior del panel central y una herramienta inferior que presiona contra una superficie inferior del panel central, en donde la herramienta superior se separa de una porción del panel central que es adyacente a la porción móvil cuando el extremo de lata es restringido entre las herramientas superior e inferior.	Un dado superior 72, 73 e inferior 81 y 76,79 retienen y mantienen las porciones de panel central 12 en una posición relativamente fija como un troquel de corte superior móvil verticalmente 84 (Pág. 4, Col. 1, Líneas 20 - 24) troqueles superiores de reformado 72,74, cooperan con matrices inferiores de reformado 76,78 y 80 para reformar protuberancia B de la en una segunda protuberancia 15 designado en general BB. (Pág. 4, Col. 1, Líneas 14 - 16)
Mover, mientras que el extremo de lata es restringido, la porción móvil a su posición hacia arriba.	La pared lateral cónica 64 'de BB segunda protuberancia se extiende hacia arriba en un ángulo mayor, con respecto a la horizontal (Pág. 4, Col. 1, Líneas 12 - 16)

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del método de la reivindicación 6 habrían sido divulgadas previamente en el documento D1, por lo tanto, el método reivindicado no es nuevo.

Asimismo, el documento D1 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 7: La protuberancia BB, es formada en el panel de apertura 20 por los dados superiores de forma ... en cooperación con los dados inferiores de forma. (Pág. 5, Col. 1, líneas 52 a 56).
- Reivindicación 9: El panel central tiene una apertura definida por un filo 32 de un borde 36 que es formado por una porción anular exterior radial (Pág. 5, Col. 1, líneas 31 a 34).
- Reivindicación 10: El extremo de lata tiene un panel central generalmente plano rodeado de un continuo y periférico hueco refuerzo de muesca en forma de U 14, que emerge de un encastrado muro periférico 16 (Pág. 4, Col. 1, líneas 10 a 15).

La reivindicación independiente 12 consiste en: "Un herramienta para restringir y reformar un extremo de lata que tiene una porción móvil formada en un panel central del extremo de lata, la herramienta comprende (...)" (Fl. 30).

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

Características Esenciales	D2
Una herramienta para restringir y reformar un extremo de lata que tiene una porción móvil formada en un panel central	Un dado de moldeo para la parte de control de presión 7. (Pág. 3, Col. 2, Párr. 0018, Línea 1)

Una herramienta superior que tiene una primera superficie de contacto para entrar en contacto con una superficie superior del panel central.	la matriz de moldeo de la parte de control de la presión de la antes mencionada puede superior se muestra en la figura 3 (A). Es decir, el punzón 101, el punzón superior 103 para formar la parte de verificación de presión 7 en el centro de la parte inferior 102, y el punzón inferior 104 se unen. (Pág. 3, Col. 2, Párr. 0018)
Una herramienta inferior que tiene una saliente y una segunda superficie de contacto para entrar en contacto con una superficie inferior del panel central.	
La primera y la segunda superficies de contacto presiona contra el panel central para restringir de esta forma el extremo de lata , una porción del panel central que esta adyacente a la porción móvil del panel central se separa de la herramienta superior cuando el extremo de lata se restringe por las herramientas superior e inferior y la saliente entra en contacto con un respaldo de la porción móvil para moverla de una posición hacia abajo a una posición hacia arriba.	Una parte comprobación de la presión se moldea de la siguiente manera utilizando esta matriz de moldeo. En primer lugar, la parte superior central puede 3A cuerpo moldeado antes de la llegada presión de moldeo parte se coloca en la parte inferior 102. La posición de este cuerpo moldeado 3A media se sitúa en la parte 102b rizo de soporte que soporta la forma de brida enroscada artículo 43 de la lata de la tapa 3. Si la cara de presurización del punzón 101 se apoyan en la parte de superficie plana de una pieza de panel periferia de los medios 3A cuerpo moldeado, y será atrapado por el punzón 101 y la parte inferior 102, si el punzón 101 se deja caer, y se se hace descender aún más en este estado, la parte de panel de la 3A cuerpo moldeado medio se presiona a la superficie superior de la parte del cuerpo del punzón inferior 108 y el núcleo 109, y la parte inclinada de la etapa 71 se moldea. (Pág. 4, Col. 1, Párr. 0020)

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales de la herramienta de la reivindicación 12 habían sido divulgadas previamente en el documento D2, por lo tanto, la herramienta reivindicada no es nueva.

Asimismo, el documento D2 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 13: La protuberancia de presión 7 que lleva a cabo la restauración elástica y se pronuncia es proporcionado por la parte de panel 41 de la parte superior 3 se puede al mismo tiempo que está llevando a cabo antes de la deformación elástica de una abertura en el interior (Pág. 3, Col. 1, Párr. 0010).
- Reivindicación 15: La parte de pared periférica 42 para que el cuerpo de la tapa 4 se eleva desde el panel en forma de disco 41 y parte de la periferia de esta parte de panel 41, se extiende hacia el exterior desde esta parte de pared periférica 42 ... la muesca 5 para las aberturas de toda la superficie está formada en el borde periférico de la parte de panel (Pág. 2, Col. 2, Párr. 0009).

7. Conclusión

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

Item	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	GB 1´533.959	1,6,7,9 y 10	Novedad/Nivel Inventivo
D2	JP 2002 160.733	12,13 y 15	Novedad/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 2013-04-16

Elaboró: Daniel Fernando Pulido Vargas
Revisó: Leonardo Rojas Vega