

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO	
RAD: 12-37223- -5	FECHA: 2013-06-11 10:09:45
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)
MARGARITA CASTELLANOS ABONDANO

Asunto: Radicación: 12-37223- -5
 Trámite: 11
 Evento: 378
 Actuación: 519
 Oficio: 10271
 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/ES2010/070452				
Fecha de Presentación Internacional	01/07/2010				

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 10 a 29	02/marzo/2012
	Folios 102 a 119	15/marzo/2012
Reivindicaciones:	Folios 120 a 125	15/marzo/2012
Dibujos:	Folios 37 a 47	02/marzo/2012
Prioridad:	ESP200901722	04/agosto/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.

Título de la solicitud: “Procedimiento y máquina para fabricar en continuo envases de material flexible y envase obtenido mediante dicho procedimiento”

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de obtener un procedimiento alternativo para la fabricación y llenado de envases en continuo a partir de una única banda laminar de partida mediante el cual puedan obtenerse envases provistos en su base superior de una espita adecuada para extraer del envase el producto contenido y cuya base superior carezca, al menos a lo largo de parte de su contorno de unión con las paredes laterales o de rebordes termosoldados.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio plantea un dispositivo de confección de una banda laminar continua única que es doblada sobre sí misma a lo largo de líneas de doblez, longitudinalmente hasta que su sección transversal forma una figura plana que comprende la primera pared lateral, cuya parte extrema superior queda plegada sobre sí misma hacia abajo y adosada por detrás de la base superior abatida del envase.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B 31 B1/84, 37/60, 37/74.

4. De la solicitud de patente

Reivindicaciones (Art 30 D 486, Art 22 PCT)

En los folios 123 y 124 existe un orden aleatorio en la numeración de las reivindicaciones, se sugiere corregirlo, ya que esto resta claridad a la invención.

Las reivindicaciones 1, 5, 10 y 14 contienen la expresión “al menos” o “sensiblemente”, dichas expresiones son imprecisas, y no permiten una comparación con el estado de la técnica. Se sugiere reemplazarla por términos precisos o rangos concretos.

5. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación de prioridad de la solicitud, es decir 04 de agosto de 2009, y se encontró el siguiente documento que anticipa el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	WO2008096392	“Method for producing pouch container with spout”	14/agosto/2008

El documento D1¹ divulga un método para la fabricación de un paquete de bolsa con tapón que incluye una bolsa de fuelle de pie inferior y un pico de vertido unido a la bolsa. (Pág. 1, Párr. 0001).

¹http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?FT=D&date=20080814&DB=&locale=en_EP&CC=WO&NR=2008096392A1&KC=A1&ND=6

6 . Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación independiente 1 comprende “un procedimiento para fabricar en continuo envases de material flexible (...)” (Fl. 120)

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

Características esenciales	D1
Procedimiento para fabricar en continuo envases de material flexible.	La presente invención se refiere a un método para la fabricación de un paquete de bolsa con tapón que incluye una bolsa de fuelle de pie inferior y un pico de vertido unido a la bolsa. (Pág. 1, Párr. 0001)
A partir de una única banda laminar continua de material plástico termosoldable por una de sus caras.	Fabricar eficientemente un paquete de bolsa con tapón que incluye una boquilla unida a una sección de refuerzo superior de una sola hoja de material de embalaje por la producción en masa. (Pág. 2, Párr. 0007) La fabricación de un paquete de bolsa con tapón que incluye una bolsa y un pico de vertido, la bolsa incluye una sección de cuerpo que es termosellada. (Pág. 2, Párr. 0008)
Envase es de apertura con dos paredes laterales enfrentadas y al menos una base superior.	Como se muestra en las figuras, la bolsa con tapón incluye un paquete de SP P bolsa y un canalón S. El P bolsa incluye una sección P1 cuerpo que es sellada por calor en los bordes laterales de la misma por una anchura predeterminada, una sección superior P2 refuerzo proporcionado en un porción de extremo superior de la sección P1 cuerpo, y una sección de cartela inferior P3 proporcionado en una porción de extremo inferior de la sección P1 cuerpo. (Pág. 1, Párr. 0002, Fig. 14)
En la fase confección la única banda laminar continua de partida se dobla sobre sí misma a lo largo de líneas de doblez longitudinales según un primer y un segundo dobles pliegues en zigzag y también sobre sí misma según un tercer pliegue en 180° hacia su cara termosoldable hasta que su sección transversal forma una figura plana.	En la bolsa de P, los bordes laterales de la porción de extremo superior de la sección P1 cuerpo y los bordes laterales de la porción de extremo inferior de la sección P1 cuerpo no son termoselladas entre sí. En cambio, el borde periférico de la porción de extremo superior de la sección P1 cuerpo se dobla con el fin de expandirse hacia fuera, y una porción de borde periférico de la parte superior de una hoja de refuerzo que forma la sección superior P2 cartela es sellada por calor a la porción de extremo superior de la sección P1 cuerpo en su borde periférico. Además, una porción de borde periférico de una hoja de refuerzo inferior que forma la sección de cartela inferior P3 es sellada por calor a la porción de extremo inferior de la sección P1 cuerpo en el borde periférico de la misma manera que la lámina de refuerzo inferior se dobla hacia dentro desde la parte inferior lado de la sección P1 cuerpo. (Pág. 1, Párr. 0003, Figs. 1 y 13)
Figura que comprende la primera pared lateral, a lo largo de uno de cuyos cantos queda abatida la base superior del envase; y la segunda	Entonces, como se muestra en la figura. 10 (a), el material del paquete M se pliega de tal manera que las partes correspondientes a las secciones de cartela superior P2 a la que los picos de vertido S

pared lateral, cuya parte extrema superior queda plegada sobre sí misma hacia abajo y adosada por detrás de la base superior abatida del envase.

están unidos posición vertical. (Pág. 9, Párr. 0027, Figs. 1 y 10b)

Fig. 1

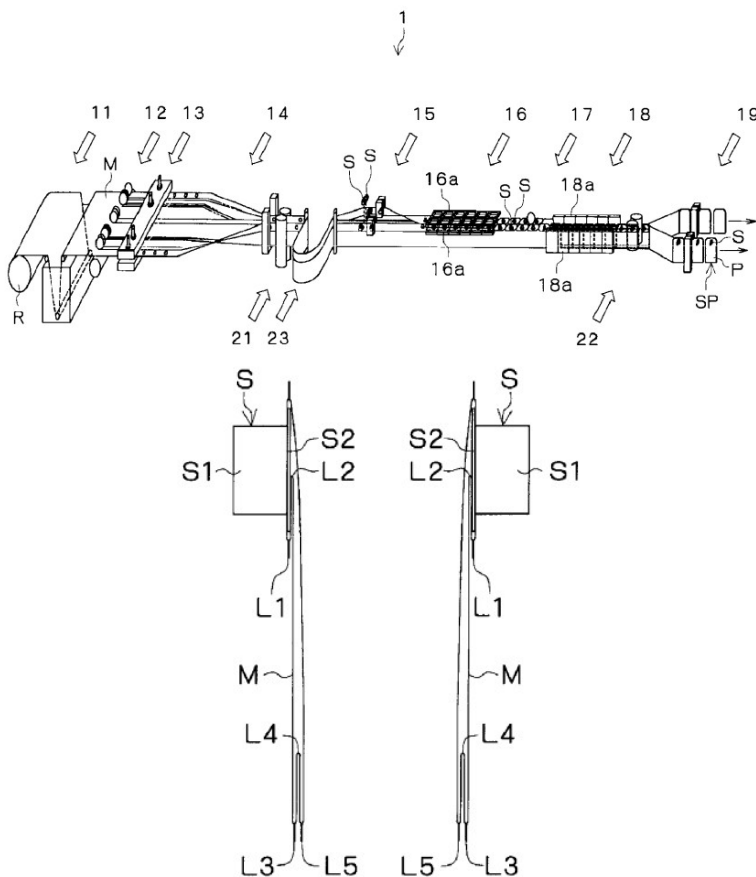
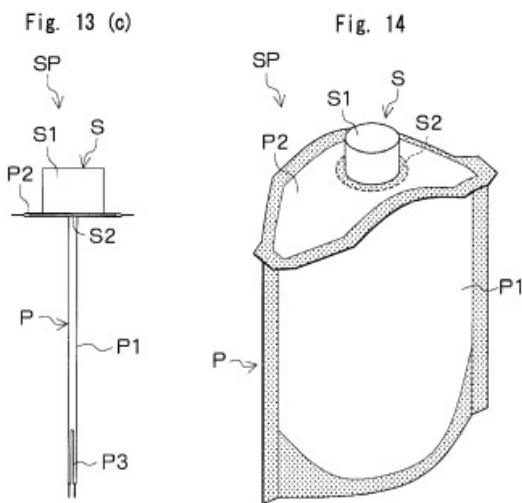


Fig. 10 (b)



Figuras 1, 10b, 13 y 14 del documento D1.

De acuerdo al análisis anterior, la reivindicación carece de novedad, ya que el documento D1 también revela un método para creación de paquetes o envases, formados a partir de una hoja de material de forma continua, en donde dicho paquete o envase posee una sección superior provista de un pico o base superior y paredes

laterales, y que se forma mediante doblados sucesivos junto con un proceso de termosellado, generando un paquete o envase abatible o plano en donde la cabeza puede descansar o adosarse sobre una de las paredes laterales.

Las reivindicaciones 2, 3 y 4 carecen de novedad, ya que D1 anticipa la unión del pico o espita al envase, de forma previa a la frase de confección, para así garantizar distancias equidistantes y alineamientos correctos en la línea de producción de los envases *“El método incluye una etapa de plegar material del paquete largo mientras que transporta el material de envase, el material del paquete de ser doblado en una dirección de la anchura del material de envase de tal manera que una dirección de transporte en el que se transporta el material del paquete está alineado con una dirección de la anchura de la bolsa ; una etapa de unir el pico de vertido a una parte del material del paquete plegado que corresponde a la sección de refuerzo superior; un paso de sellado térmico de una porción correspondiente a un borde periférico de la sección de refuerzo superior y una parte correspondiente a un borde superior de la sección del cuerpo entre sí por una anchura predeterminada”* (Pág. 1, Párr. 0008)

La reivindicación 8 carece de novedad, porque en D1 se divulga *“Entonces, antes de que el material del paquete M es cortado por la segunda unidad de corte 19, la porción correspondiente a la porción de extremo superior de la sección P1 cuerpo se pliega de tal manera que la porción correspondiente a la sección superior P2 cartela a la que el pico de vertido S está unido se encuentra en posición vertical.”* (Pág. 11, Párr. 0036)

Las reivindicaciones 5 a 7, 9 a 15 poseen novedad y nivel inventivo.

7. Conclusión

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	WO2008096392	1, 2 a 4 y 8	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 2013-06-18

Elaboró: Julian Felipe Mora Nova
Revisó: Leonardo Rojas Vega