



No. 12-041771- -00000-0000

Fecha: 2012-03-09 15:55:31 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Folios: 16

DELEGATURA DE PROPIEDAD INDUSTRIAL

División de Nuevas Creaciones

SOLICITUD

PATENTE DE INVENCION

21. EXPEDIENTE No. _____

54. TÍTULO METODO Y PROCEDIMIENTO PARA LA
ELABORACION DE EMPAQUES PARA LA DISTRIBUCION
FINAL DE PRODUCTOS, FABRICADOS CON UNA
MAQUINA DE BORDADO INDUSTRIAL

51. CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL _____

71. SOLICITANTE DIEGO MIGUEL HERNÁNDEZ GARZÓN

DOMICILIO COLOMBIANO

74. APODERADO _____

22. BOGOTÁ, D. C., _____

PETITORIO

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

No. 12-041771-00000-0000
Fecha: 2012-03-09 15:55:31 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Folios: 16

FORMULARIO ÚNICO DE SOLICITUD DE PATENTE

SOLICITUD DE:

☒ Patente de Invención

☐ Patente de Modelo de Utilidad

SOLICITANTE

Nombre: DIEGO MIGUEL HERNANDEZ
Dirección: CARZON
CL 145 A #19-86 APT 403
Nacionalidad o Domicilio: COLOMBIANO
Lugar de Constitución:
Teléfono: 6708368 Fax:
E-mail: SATEUTEBORDADO@hotmail.com

IDENTIFICACIÓN

☒ C.C. ☐ NIT
☐ C.E. ☐ Otro

Cual: 77.945.788
Número:

REPRESENTANTE O
APODERADO

Nombre:
Dirección:
Teléfono: Fax:
E-mail:

IDENTIFICACIÓN

☐ C.C. ☐ NIT
☐ C.E. ☐ Otro

Cual:
Número: TP

En caso de haber presentado poder general para asuntos que se adelanten ante la Delegatura de Propiedad Industrial, sírvase indicar el número de radicación (del poder).

INVENTOR (ES)

(72)

Nombre: DIEGO MIGUEL HERNANDEZ CARZON
Dirección: CL 145 A #19-86 APT. 403
Nacionalidad o Domicilio: COLOMBIANO

Título (54)

METODO Y PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION
DE EMPAQUES PARA LA DISTRIBUCION FINAL DE PRODUCTOS
FABRICADOS CON UNA MAQUINA DE BORDADO INDUSTRIAL

Número de reivindicaciones

2

Clasificación Internacional (51)

Prioridad

☐ SI ☒ NO

(33) País de Origen

(32) Fecha

(31) Número de Solicitud

Para publicar a partir de la fecha de la presente solicitud o de la prioridad invocada a los:

☒ Inmediato ☐ 6 meses ☐ 12 meses ☐ 18 meses

Comprobante de pago No.

Fecha

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

11

Anexos

- ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud.
- ☐ Comprobante de pago de la tasa por concepto de excedente de palabras en la publicación.
- ☐ Comprobante de pago por reivindicación de prioridad.
- ☐ Documento que acredite la existencia y representación legal de la persona jurídica peticionaria, en cuanto no estén inscritas en alguna Cámara de Comercio Colombiana.
- ☐ Poder, si fuere el caso.
- ☐ Certificado de la fecha de presentación de la solicitud prioridad expedida por la autoridad correspondiente y una copia certificada de la primera solicitud, si se reivindica prioridad
- ☐ Traducción simple de la primera solicitud, si se reivindica prioridad.
- ☐ Documento de cesión del inventor al solicitante o a su causante.
- ☒ Resumen
- ☒ Descripción de la invención.
- ☒ Una o más reivindicaciones.
- ☒ Dibujos y/o planos necesarios.
- ☐ 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 del material biológico
- ☐ Arte final 12x12 cm.
- ☐ 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.

12

FIGURA CARACTERÍSTICA:

13

Solicito la concesión de la patente.

NOMBRE: DIEGO MIGUEL HERNÁNDEZ CARRÓNFIRMA: C.C. 79945788

TP

Instrucciones para la presentación de los anexos, ver reverso de esta página.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
NIT : 800.176.089-2
- / -



RECIBO DE CAJA

No. 12 - 0024735

Bogotá D.C., Marzo 09 de 2012 - 15:26:02

RECIBIDO DE : DIEGO MIGUEL HERNANDEZ GARZON CC 79.945.788

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	473330594	09/03/2012	590.000.00

*** Conceptos Pagados ***

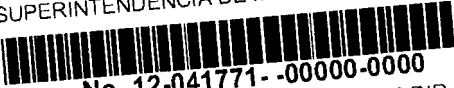
CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr.UNDITARIO	Vr.CONCEPTO
1	50005-01-01 SOLICITUDES	1 TRAMITES DE SOL. DE PATENTE DE INVENCIÓN	590.000.00	590.000.00
				\$590.000.00

SON: **QUINIENTOS NOVENTA MIL PESOS MONEDA CORRIENTE**

Responsable:

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 12-041771-00000-0000

Fecha: 2012-03-09 15:55:31

Tra. 2 PATENTES

Act. 411 PRESENTACION

Dep. 2020 DIR.NUEVASCR

Eve: 1 REGDEPOSITO

Folios: 16

Sede Centro: Carrera 13 No. 27 - 00 Pisos 3,4,5 y 10 Bogotá, D.C.- Colombia

Web: www.sic.gov.co e-mail: info@sic.gov.co Conmutador: (571) 5870000 Fax: (571) 5870284 Línea: 018000-910165 Call Center: (571) 6513240

Marzo 9 de 2012 - 15:26:03

1. RESUMEN

Proceso mediante el cual se emplea una máquina bordadora industrial para coser con hilo una serie de capas que posteriormente se cortan y doblan. Los componentes mencionados anteriormente son capas yuxtapuestas unidas por la acción de una costura.

Esta operación es similar a la que permite elaborar empaques de cartón plegadizo o corrugado, caso en el que una prensa troquela una lámina de cartón Cortando los extremos y Grafando los vértices, permitiendo en un sólo paso estructurar el volumen del contenedor. En el proceso a patentar, la máquina bordadora cose el conjunto de láminas dejando a su paso los tramos que servirán para doblar o cortar el conjunto dependiendo el diseño.

El textil o laminado es parte del **Objeto/Empaque**, no como un simple forro, sino como una base para cargar con su estructura y la decoración del mismo.

La decoración producto de un proceso de bordado industrial proviene de un subproceso digital, esta condición lo convierte en una acción flexible que abarata las producciones de bajos tirajes en comparación con otros procesos gráficos como por ejemplo la serigrafía.

La acción de cortar los excedentes del Conjunto bordado no lo hace la bordadora, esta sólo define por donde un operario a mano lo debe hacer. Esta tarea aunque manual se hace más eficiente mediante la ayuda de herramientas de corte.

Finalmente el Plano Abierto se dobla y pega, cerrando el empaque y el correspondiente proceso.

2. DESCRIPCIÓN

2.1. Nombre de la invención

Método y procedimiento para la elaboración de empaques para la distribución final de productos, fabricados con una máquina de bordado industrial.

2.2. Sector Tecnológico.

El sector tecnológico al cual se encuentra vinculado este proceso es al de la elaboración de empaques comerciales

2.3. Tecnología Anterior.

Para el almacenamiento de diversos productos de manera primaria (distribución final) se usan comúnmente materiales como el cartón plegadizo, papel de alto gramaje como cartulinas, polímeros laminados, madera que en ocasiones puede venir forrada con tela y recipientes hechos en hojalata.

En ninguno de los procedimientos de elaboración de los empaques con los materiales mencionados, se utilizan máquinas de bordado industrial para su elaboración, de la forma en que se utilizan en el procedimiento descrito en este documento.

Por otra parte, no existe en el estado de la técnica ningún procedimiento que utilice exclusivamente máquinas de bordado industrial para elaborar empaques destinados a la distribución final de productos.

Para demostrar la diferencia y novedad respecto a la tecnología anterior, es necesario describir la forma más tradicional de fabricar cajas o empaques de cartón (primarios, secundarios y hasta terciarios) en donde se emplean dos principios básicos **Cortar y Grafar**.

Cortar:

Se emplea para definir los límites dimensionales del empaque sobre el cartón plegadizo o plástico laminado. Una prensa presiona un troquel de cuchillas afiladas sobre la lámina y corta sus extremos.

Grafar o Hendir:

El mismo troquel que actúa sobre las cuchillas afiladas que cortan la lámina ejerce presión de forma solidaria sobre el interior de la misma con cuchillas no afiladas que hienden el material y definen las esquinas del empaque por donde después este será plegado asumiendo volumen. A esta acción se le conoce también como Grafado.

Si al sobreponer tela y cartón se forma una base que se desplaza gracias a unos motores servo, la aguja de una máquina bordadora hace un proceso similar al que hacen las cuchillas en el método tradicional de elaboración de empaques de cartón, **Grafar** la base mediante una serie de perforaciones que la aguja deja a su

paso y definir los trazos sobre los cuales después un operario **Cortará**, se le estará dando a la bordadora un uso adicional para la que fue diseñada que no pone en riesgo su integridad mecánica y/o electrónica y del que no existen registros formales.

2.4. Descripción de la invención

A continuación se describe de la manera más clara y precisa posible el **proceso** a patentar y del que se obtienen una serie de objetos contenedores, que, aunque de diferente tamaño, color y material, tienen en común el procedimiento por medio del cual se fabrican.

Particularmente los contenedores son de un carácter simple, no ofrecen prestaciones a productos que demanden condiciones técnicas especiales de almacenamiento, como por ejemplo protección contra la humedad, luz y/o cualquier tipo de agente externo que lo pueda afectar y que se encuentre presente en el ambiente. **El propósito del contenedor es ante todo decorativo.**

2.4.1. Componentes que hacen parte del proceso.

Como ya se ha mencionado por la misma naturaleza del proceso, el resultado que en este documento se conocerá como **Objeto/Empaque**, no tiene un tamaño estándar definido así mismo los insumos que hacen parte de él, por esto antes de iniciar la descripción del proceso de su elaboración y con el fin de simplificar su comprensión se definirán sus componentes de la siguiente forma:

2.4.1.1. Base.

Componente plano sobre el cual se borda y/o cose la **Estructura y decorado** y que por debajo tiene los **Respaldos Opcional, Rígido y Blando**. Es, de los componentes (**Base, Respaldo Opcional Rígido y Blando**) el que está expuesto y que complementa la apariencia del **Objeto/Empaque** con su color y textura.

La **Base** también permite doblar los pliegues del **Objeto/Empaque** más adelante en el proceso, aunque el **Respaldo Blando** contribuye también a esto, es la **Base** la que permite un doblado adecuado. Como **Base** se debe usar un material plano que cumpla con las siguientes características:

-En lo posible no tener propiedades elásticas.

-Puede ser textil¹ o polímero laminado.

2.4.1.2. Respaldo Rígido.

Este componente esta inmediatamente por debajo de la **Base** y su función es la de reforzar la estructura del **Objeto/Empaque**.

El **Respaldo Rígido** se debe poder plegar para permitir articular la **Base** y cerrar más adelante el **Objeto/Empaque**.

¹ Término genérico aplicado originalmente a las telas tejidas, pero que hoy se utiliza también para fibras, filamentos, hilazas e hilos, así como para los materiales hilados, afieltrados o no tejidos y tejidos, acolchados, trenzados, adheridos, anudados o bordados que se fabrican a partir de los mismos. También se usa para referirse a las telas no tejidas producidas mediante la unión mecánica o química de fibras. <http://www.quequieredecir.org>.

2.4.1.3. Respaldo Blando

El **Respaldo Blando** cumple con el objetivo de mantener el **Respaldo Rígido** unido a la **Base** y forra el interior de **Objeto/Empaque**.

La acción de la aguja de la máquina bordadora y/o de coser durante la elaboración de la **Estructura y Decorado** perfora repetidamente el **Respaldo Rígido** haciendo que este se salga de la **Base**, el **Respaldo Blando** gracias a sus propiedades no se ve afectado por la perforación sino que retiene al **Respaldo Rígido**.

Como respaldo blando se pueden usar materiales textiles.

2.4.1.4. Respaldo Opcional.

Para obtener una apariencia acolchada se puede poner una capa extra entre La **Base** y el **Respaldo Rígido** de un material plano de baja densidad pero voluminoso.

Para este fin se sugiere el uso de guata, que es una lámina gruesa de algodón en rama que se emplea para rellenar o acolchar tejidos.

2.4.1.5. Estructura y Decorado.

Como su nombre lo indica la **Estructura y Decorado** es el componente que aporta la esencia del **Objeto/Empaque** pues define sus vértices y delimita en su fase de dos dimensiones y en la de tres, complementándolo con lo que puede ser su principal característica, la decoración. Esta se basa en formas bordadas y/o cosidas con hilo.

Hablando particularmente del uso del hilo, cabe anotar que cumple funciones decorativas y estructurales, hace parte del **Objeto/Empaque** en su apariencia y en su proceso de estructurado. Este puede estar basado en cualquier materia prima que cumpla con las especificaciones necesarias del diseño.

El método de construir la **Estructura y Decorado** con bordado funciona gracias a un diseño previo hecho con una herramienta tipo "asistido por computador". Se requiere de un computador y un software de programación de bordados que permita al diseñador darle al **Objeto/Empaque** las características de, como su mismo nombre lo indica **Estructura y Decorado** y la secuencia de elaboración de la misma en una máquina bordadora.

En este documento se contempla la opción de poder elaborar la **Estructura y Decorado** por medio de una máquina de coser plana, la forma del componente dependería de la habilidad del operario mientras somete la **Base** con sus respaldos a la acción de la(s) aguja(s) de la máquina.

Hasta este momento el proceso no difiere mucho del empleado para bordar industrialmente prendas de vestir u otros textiles. La esencia del **Objeto/Empaque** esta en que usando la **Estructura y Decorado** se pueden convertir los componentes planos en un objeto de volumen contundente gracias a que en este se bordan bloques de hilo en zigzag que definen paredes y pestañas.

- Estructura.

Como ya se mencionó gracias a las columnas de hilo en zigzag bordadas a máquina, un **Conjunto** abierto adquiere una serie de segmentos que entre sí pueden ser doblados y definir un sólido como pasa en la mayoría de los empaques de cartón, y en la misma línea de estos se usan pestañas² con el fin de que mediante el uso de un adhesivo de tipo hot melt³ se refuerce la unión entre las paredes y se adquiera el **Objeto/Empaque** lo más homogéneo y estable posible.

- Decorado.

La decoración que llevará el **Objeto/Empaque** es el uso gráfico que resuelve aspectos estéticos⁴. En ningún momento compromete aspectos de estructura y/o ensamblado.

En este documento se especifica que la **Estructura y Decorado** se haga con hilo por medio de una máquina bordadora como la opción más efectiva, pero no se excluyen otros procesos de costura o estampado como la serigrafía⁵ o el transfer⁶.

2.4.2. Descripción del Proceso de fabricación del Objeto/Empaque.

Este debe estar previamente diseñado a manera de un plano en dos dimensiones a lo que se denominará en este documento como **Conjunto Abierto** que posteriormente se cierra y ensambla adquiriendo el volumen similar al de una caja que ya se ha denominado como **Objeto/Empaque** o uno, no tan contundente, que funcione como contenedor de objetos menos voluminosos como documentos y tarjetas, un **Objeto/Empaque** al estilo de un sobre. El proceso aquí descrito se ilustra en el **Gráfico #1** que se encuentra anexado al respaldo de este documento.

2.4.2.1. Diseño del Conjunto Abierto.

En esta parte del proceso se diseñan las secciones que definen al **Objeto/Empaque** y que van dibujadas a manera de puntadas de bordado o de costura (**Estructura y Decorado**) sobre la **Base**.

El proceso de diseño del **Objeto/Empaque** inicia con el desarrollo del concepto, la elaboración de un diseño previo sobre papel y por último la digitalización de los bosquejos.

En este punto no sólo se resuelven aspectos estéticos sino también productivos pues en la acción de bordar o coser con hilo, la **Base** debe estar sujeta a una secuencia predeterminada de pasos que, aparte de elaborar la **Estructura y Decorado** elabora las formas y colores que adornan el **Objeto/Empaque**.

Finalmente el **Conjunto Abierto** digitalizado se convierte en un archivo con la información que la máquina bordadora interpretará y ejecutará.

² Parte saliente y estrecha en el borde de alguna cosa; como en la llanta de una rueda de locomotora, en la orilla de un papel o una plancha de metal, etc. <http://www.wordreference.com>.

³ Aquellos que se ablandan y fluyen cuando son calentados, y solidifican al enfriarse. <http://www.buenastareas.com>.

⁴ Apariencia y lo que está transmite. <http://es.thefreedictionary.com>.

⁵ Procedimiento de estampación mediante estarcido a través de un tejido, en principio seda, por la que un rodillo hace pasar la tinta o pintura. Se imprime sobre cualquier material, como papel, tela, metal, cerámica, etc. <http://es.thefreedictionary.com>.

⁶ Estampación a partir de adherir un sustrato a tela con calor. <http://definicion.dictionarist.com>.

2.4.2.2. Configuración de la máquina bordadora.

El resultado del proceso de diseño digital del **Plano Abierto** debe dejar un archivo que se conoce como **programa**, las máquinas bordadoras trabajan interpretando esta información en diferentes acciones y movimientos que coordinados producen un bordado sobre material textil. Estas están diseñadas para recibir el **programa** y ser configurada por el operario.

En este paso se definen asuntos como el color de los hilos, áreas sobre las que se piensa bordar y otros de menos relevancia como la velocidad de las puntadas, tensiones, entre otros.

Una vez configurada la máquina se insertan los Componentes debidamente enmarcados.

2.4.2.3. Apilamiento de los componentes y bordado.

En esta parte del proceso, previo a bordar y coser, es en la que entran los componentes (**Base, Respaldo Rígido, Blando** y en algunos casos el **Opcional**) unidos a manera de capas.

La forma en la que se unen los componentes se hace de la siguiente manera:

Un factor de mucha importancia en el proceso es el de la transmisión de los movimientos laterales en ejes X y Y. La bordadora lo hace empleando marcos de distintas mediadas que envuelven entretela o cartón, funcionando estos de soporte para los componentes.

Sobre este soporte se ubica el **Respaldo Blando** como primer paso, encima el **Respaldo Rígido** y por último la **Base**, que como particularidad posee un área mayor al del **Respaldo Blando** permitiendo un excedente que con el uso de adhesivo ayuda a fijar el **Conjunto** de capas al cartón o entretela que se encuentra fijado a la bordadora.

Para adicionar un **Respaldo Opcional** al **Conjunto** este se ubica entre el **Respaldo Rígido** y la **Base**, el resto del procedimiento es el mismo.

El soporte que transfiere el movimiento del **Conjunto**, que en este documento se ha precisado que es cartón o entretela puede ser remplazado por algún otro material mientras ofrezca la posibilidad de ser perforado por la aguja de la máquina en forma rectangular y posteriormente extraer el bocado interior para así dejar un orificio (ventana) de cuyos extremos se soporta el **Conjunto** entrando sutilmente en contacto con el **Respaldo Blando**, responsable en este caso de soportar durante el bordado al **Conjunto**. Para facilitar esta acción se emplea adhesivo.

El bordado y cosido de los componentes, que ya se ha previamente explicado, tiene una duración variable de acuerdo a la cantidad de puntadas que la **Estructura y Decorado** tenga y que obedece al diseño del **Objeto/Empaque**.

Cuando el proceso ha finalizado el operario retira el **Conjunto** de la máquina para empezar la remoción de los excedentes de la **Base y Respaldo**, para despejar finalmente el **Conjunto Abierto**.

2.4.2.4. Corte del excedente de las capas.

Con ayuda de una herramienta de corte se retiran los excedentes de los **Respaldos** alrededor de la **Estructura y Decorado**.

2.4.2.5. Doblado y Pegado del Conjunto.

Como se ha mencionado antes el **Objeto/Empaque** empieza su existencia como un **Conjunto Abierto** plano dibujado a partir de unas puntadas y que se denomina **Estructura y Decorado**, que a su vez define una serie de vértices por los que se debe doblar. El doblado es importante que se haga de manera contundente con la ayuda de un objeto macizo que defina bien los pliegues.

De igual manera se usan las pestañas que la **Estructura y Decorado** definió uniéndolas con adhesivo y siguiendo el orden correspondiente planeado desde el diseño. Todo este paso se hace a mano y el operario empleará un recipiente o pistola para aplicar el pegante y ganchos que sujeten las pestañas mientras se enfría el adhesivo.

Las pestañas se unen primero entre si, se prensan con un gancho, se repite el paso por las diferentes paredes del **Objeto/Empaque**, después se unen las pestañas a las paredes con el objetivo de aplanar el interior del mismo.

2.4.3. Categorías básicas del Objeto/Empaque.

Un **Objeto/Empaque** puede diseñarse de muchos tamaños, colores, texturas y demás propiedades básicas de apariencia pero en cuanto a volumen y estructura son prácticamente iguales. Sin embargo una de las posibles variaciones se produce cuando el volumen se cierra a partir de un mismo cuerpo o partir de dos como se explica a continuación.

2.4.3.1. Objeto/Empaque ensamblado a partir de dos cuerpos.

Cuando el **Objeto/Empaque** se desarrolla y produce para ser un contendor puede hacerse a partir de una Base y una Tapa elaboradas por separado. En este caso se diseñan dos cuerpos con paredes y un fondo, siendo uno ligeramente más amplio que el otro con el fin de que encajen y concluyan en un **Objeto/Empaque** cerrado capaz de contener algo.

2.4.3.2. Objeto/Empaque ensamblado a partir de un cuerpo.

En el caso en que las paredes del **Objeto/Empaque** estén unidos a su fondo y tapa y después de cortados los excedentes sólo haga falta cerrar, como ocurre en la mayoría de los empaques de cartón, el **Objeto/Empaque** estaría ensamblado a partir de un solo cuerpo.

2.5. Registros de patentes relacionadas.

2.5.1.

Título: Caja de Empaque Tipo Cajón .

Expediente número: 927097.

Clasificación IPC: B65D 5/38 AC.

Contenida en la base "Consulta de Patentes Presentadas en Colombia" publicada por la Superintendencia de Industria y Comercio de Colombia, Sistema de nuevas creaciones.

2.5.2.

Título: Caja Doble Para Empaque de Productos Perecederos.

Expediente número: 92326134.

Clasificación IPC: B65D 75/20.

Contenida en la base "Consulta de Patentes Presentadas en Colombia" publicada por la Superintendencia de Industria y Comercio de Colombia, Sistema de nuevas creaciones.

2.5.3.

Título: Empaque Dispensador.

Expediente número: 9935744.

Clasificación IPC: B65D 83/0 A45D 34/0.

Contenida en la base "Consulta de Patentes Presentadas en Colombia" publicada por la Superintendencia de Industria y Comercio de Colombia, Sistema de Nuevas Creaciones.

2.5.4.

Título: Empaque Para Productos Alimenticios Vertibles.

Expediente número: 5121511.

Clasificación IPC: B65D 5/74AC

Contenida en la base "Consulta de Patentes Presentadas en Colombia" publicada por la Superintendencia de Industria y Comercio de Colombia, Sistema de Nuevas Creaciones.

2.5.5.

Título: Mejoras en la Decoración de Materiales en Hoja, Procedimiento para su Producción y Método para aplicarlo.

Solicitud número: 92153706.

Número de publicación: 1514.

Gaceta: 275.

Contenida en la base "Consulta de Patentes Publicadas en Colombia" publicada por la Superintendencia de Industria y Comercio de Colombia, Sistema de Nuevas Creaciones.

2.5.6.

Título: Method For Production Of Calendar "Método Para la Fabricación de un Calendario".

Número de solicitud: KR 20020061746 / 20021010.

Familia Latipat: KR 100485523 (B1).

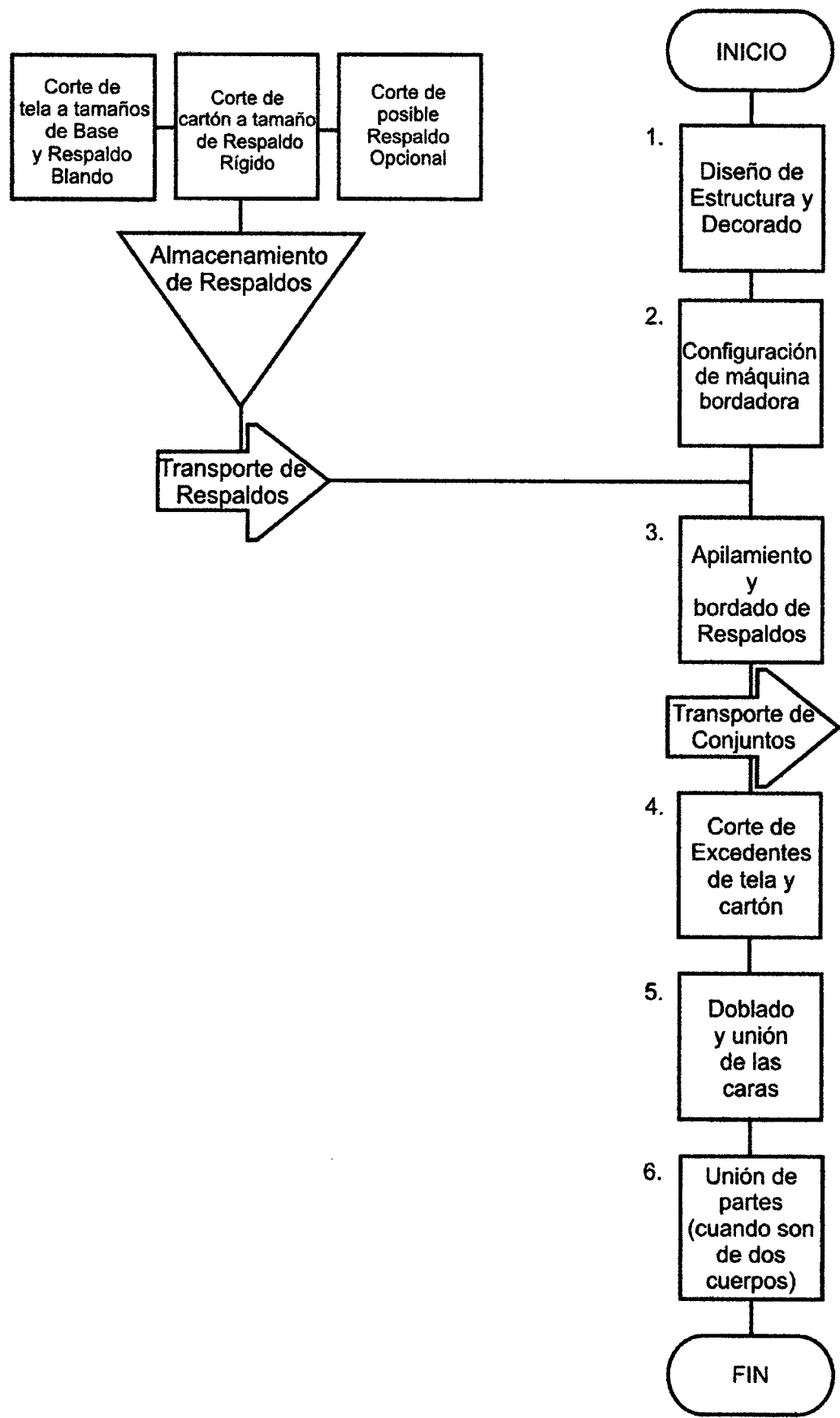
Contenida en la base Espacenet publicada por la Oficina Europea de Patentes.

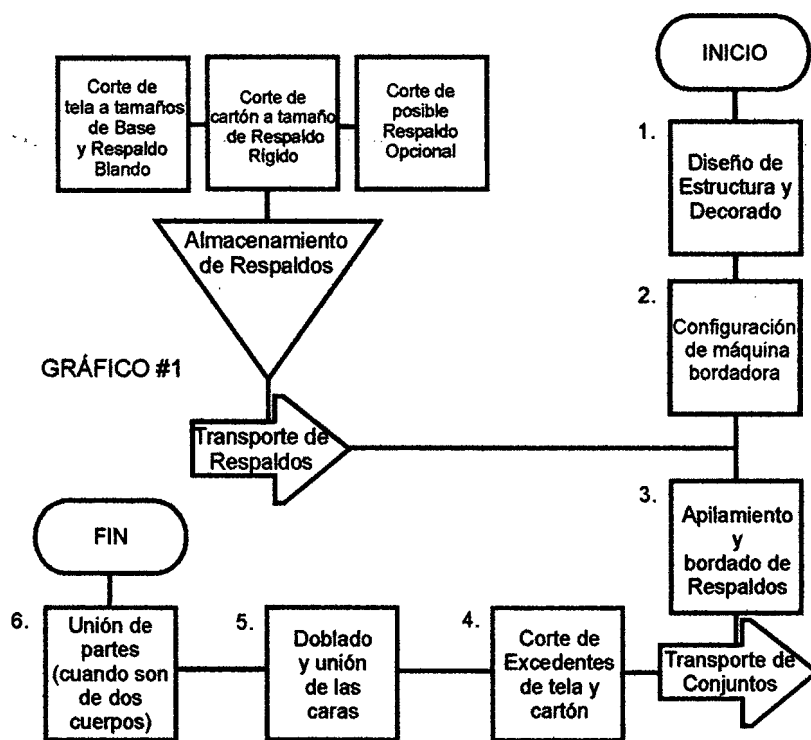
3. REIVINDICACIONES

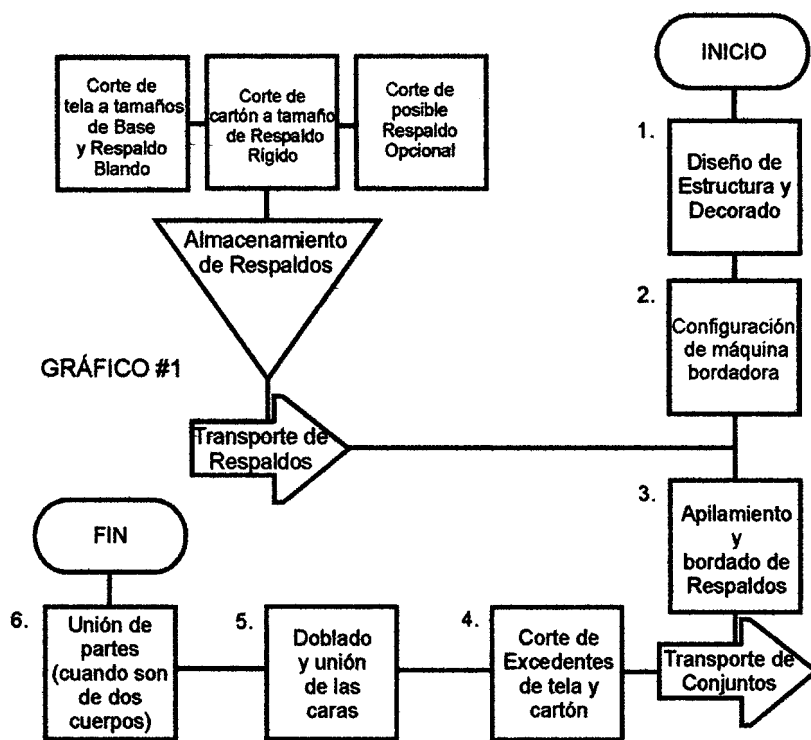
- 3.1.** Procedimiento para la fabricación de empaques industriales y comerciales utilizando una maquina bordadora industrial, caracterizado porque comprende las etapas de:
- a. Diseño de la apariencia exterior final del empaque en un plano bidimensional utilizando el software que hace funcionar la maquina bordadora industrial, en especial los movimientos en los planos X y Y de los servomotores de la máquina y la selección de los colores de los hilos que serán utilizados en el diseño.
 - b. Superposición de tres capas de material, dos capas de tela de cualquier tipo y color que se desee y una capa de cartón, las cuales se ubican en la máquina bordadora industrial de tal forma que las dos capas de tela cubren por encima y por debajo la capa de cartón.
 - c. Unión de las tres capas utilizando la maquina bordadora industrial, bordándolas por medio de aguja e hilo, sin utilizar ningún otro elemento para dicha unión.
 - d. El bordado descrito en el literal c) de las tres capas mencionadas en el literal b), además de unir las para crear un producto bidimensional único, puede formar en la superficie del mismo figuras tales como logotipos, dibujos y texto de cualquier color y forma.
 - e. El bordado descrito en el literal c) de las tres capas mencionadas en el literal b), también define las líneas por las cuales debe plegarse el objeto bidimensional obtenido para convertirlo que un objeto tridimensional que sirve como empaque para cualquier producto, perforando por medio de la aguja de la máquina bordadora industrial las tres capas mencionadas en el literal b) a través de dichas líneas, al mismo tiempo que borda dichas líneas con hilo del color deseado.
 - f. Cortar el producto bidimensional obtenido.
 - g. Plegar el producto bidimensional obtenido por las líneas predeterminadas por el software descrito en el literal a) para obtener el empaque industrial o comercial final.
- 3.2.** El procedimiento utilizado para la fabricación de los empaques utilizando una máquina de bordado industrial es novedoso, toda vez que en el estado de la técnica no existe la utilización de dichas máquinas para crear objetos tridimensionales que, por medio de un sólo procedimiento de bordado, realicen las siguientes tres actividades:
- a. Unir los componentes del empaque.
 - b. Decorar de cualquier forma deseada dicho empaque.
 - c. Definir las líneas por las cuales debe ser plegado el objeto bidimensional obtenido y convertirlo así en un objeto tridimensional que sirve de empaque industrial o comercial

4. DIBUJOS

GRÁFICO #1









No. 12-041771- -00000-0000

Fecha: 2012-03-09 15:55:31 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Folios: 16

PATENTE DE INVENCION



MODELO DE

☒	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	☐