SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RAD: 12-166989- -6 **FECHA**: 2013-08-20 15:06:00
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

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020
Bogotá, D.C.,

Abogado(a)/Señor(a)
SILVANA MARIA LOPEZ DIAZ

Asunto: Radicación: 12-166989- -6
Trámite: 11
Evento: 378
Actuación: 519
Oficio: 15632
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/EO2011/055741				
Fecha de Presentación Internacional	12/04/2011				

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:	Rad. N° 12-166989-00000-0000	25/Septiembre/2012
Reivindicaciones:	Rad. N° 12-166989-00000-0000	25/Septiembre/2012
Dibujos:	Rad. N° 12-166989-00000-0000	25/Septiembre/2012
Prioridad:	EP 10159582.5	12/Abril/2010

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: “Fabricación de lata.”

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de fabricar contenedores de dos piezas para alimentos en un material como la lata partiendo del estiramiento de la misma y generando una copa que progresivamente se trasforme en dicho contenedor.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona un método de fabricación de una copa de metal para la producción de un contenedor de alimentos de dos piezas. Las copas resultantes tienen la ventaja dé tener un espesor de la base que es más delgada en relación con el calibre entrante de la hoja de metal.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B21D 22/00.

4. De la solicitud de patente

Titulo

El título no corresponde con el objeto de la solicitud porque no se hace referencia a la producción de lata como tal sino a la fabricación de una copa para la producción de un contenedor de alimentos de dos piezas, por lo cual se sugiere al solicitante el siguiente titulo.

> “Método y dispositivo para la fabricación de contenedores para alimentos de dos piezas en lata.”

Reivindicaciones (Art 30 D 486, Art 22 PCT)

- En la reivindicación 1 se reconoce un resultado a obtener donde cita “…*para incrementar de esta manera el área de superficie y reducir el espesor de la porción encerrada.*” Ya que la reivindicación incluiría no sólo la solución propuesta por el solicitante, sino todas las alternativas presentes o futuras que lleguen a ese resultado. Se sugiere reemplazarlo por las características esenciales, estructurales o funcionales, que contribuyen a la obtención de ese efecto.

- La expresión “…*por lo cual se puede lograr el alargamiento de la copa de una manera rentable*” en la reivindicación uno es un resultado a obtener. Por lo tanto se sugiere reemplazarlo por las características esenciales, estructurales o funcionales, que contribuyen a la obtención de ese efecto.

- En la reivindicación 12 hay un resultado a obtener donde menciona: “…*una herramienta de extensión adaptada para deformar para extender toda o parte de la porción encerrada, en la operación de extensión para incrementar de esta manera el área de superficie y reducir el espesor de la porción encerrada.*” Puesto que la materia reclamada en esta reivindicación daría varias soluciones que lleguen a causar el mismo efecto. Se sugiere caracterizar con las características técnicas estructurales o funcionales que conlleven a solucionar este efecto.

- La reivindicación 12 hay resultados a alcanzar donde mencionan “…*una herramienta de extensión adaptada para deformar o extender toda o parte de la porción encerrada en la operación de extensión para incrementar de esta manera el área de superficie o reducir el espesor de la porción encerrada”, “los medios de*

estiramiento adaptados para jalar trasferir material hacia afuera de la porción encerrada," puesto que la reivindicación incluiría no sólo la solución propuesta por el solicitante, sino todas las alternativas presentes o futuras que lleguen a ese resultado. Se sugiere reemplazarlo por las características técnicas estructurales o funcionales, que contribuyen a la obtención de ese efecto.

- En la reivindicación 12 no es clara donde menciona *"…una herramienta de extensión adaptada para formar y extender toda o parte de la porción encerrada,*" "*medios para estirar la lamina de metal*" puesto que no se dice como o de que manera esta adaptada dicha herramienta para deformar y extender toda o parte de la porción encerrada sin hacer énfasis de que tipo de herramienta se trata. Se sugiere identificar cada uno de los componentes estructurales que proporcionen dicho efecto.

- La reivindicación 13 no es clara ya que no se menciona de que manera o forma están adaptados los medios de estiramiento para jalar y trasferir material a la porción encerrada, a demás hay una falta de concisión entre dicha reivindicación y la reivindicación 12 puesto que reclaman la misma materia. Se sugiere aclarar cuáles son las características técnicas estructurales del aparato en cuestión.

- En la reivindicación 17 es evidente un resultado a obtener donde divulga: *"…en la cara del primer y segundo elemento de sujeción empujan el metal de la región anular sujetada (15) para que esté completamente encerrado por y dentro de dichas una o más características de alivio (271),"* puesto que se incluirían las posibles soluciones que causen este efecto técnico. Se sugiere caracterizar con los componentes estructurales que contribuyan a conseguir este efecto técnico.

- En la reivindicación 22 "*los medios de estiramiento están adaptados para primero estirar inicialmente la lamina en un perfil de copa y para entonces re-estirar subsecuentemente la copa en una o más etapas"* se reconoce un resultado a obtener ya que se reivindica las posibles componentes estructurales que pueden llegar a ese efecto técnico. Se sugiere caracterizarlo de acuerdo a sus componentes estructurales y o funcionales que causen este efecto técnico.

- La expresión "en uso" mencionado en las reivindicaciones 6, 7, 16 a 19, sugiere una aplicación de la invención lo cual no es patentable de acuerdo con el art. 14, se sugiere modificar dicha expresión en el capitulo reivindicatorio.

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: abril 12 de 2010, y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación*
D1	US 2002/074.867	"Yoke of electric rotating machine and method of manufacturing same"	20/Junio/2002
D2	US 2002/148.272	"Method and apparatus for forming deep-drawn articles"	17/Octubre/2002
D3	WO 2004113186	"System for opening tins and cans comprising a rotating closure device"	09/Octubre/1997

El documento D1[1] divulga un yugo en forma de copa hecho de material de lámina tiene una porción de abertura prevista en una pared lateral en un lado de extremo axial, una

1D:http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=US&NR=2002074867&KC=&FT=E&locale=en_EP

parte de hombro provisto en la pared lateral en otro lado de extremo axial, una porción de imán de instalación para la instalación de un imán, que se proporciona en el pared lateral entre la abertura y porciones de hombro y cuyo espesor de pared es sustancialmente igual al espesor del material de lámina, y una parte inferior, que está dispuesta en una pared de fondo, que tiene un cojinete en forma de porción de jefe en un centro de acomodar los mismos (Resumen).

El documento D2[2] divulga un aparato y un método de utilización del aparato para extraer una pieza en bruto en un producto. El aparato incluye una matriz que tiene una cavidad para recibir la pieza en bruto está dibujado en el producto, una abrazadera adaptada para aplicar una fuerza ajustable contra la pieza en bruto durante la operación de estirado, y un mandril que comprende una pluralidad de segmentos de herramienta anidados, los segmentos de herramienta extensible de forma independiente para acoplar y extraer diferentes porciones de la pieza en bruto en el producto deseado dentro de la cavidad (Resumen).

El documento D3[3] divulga un sistema de apertura para botes y latas con dispositivo de cierre de giro (1), mediante arranque manual con una palanca de arranque (2), unida a las tapas, estos destapan una parte de la superficie de la tapa (3), del bote o de la lata, como orificio (4), para permitir el acceso a su contenido y posterior cierre como posibilidad de protección para el almacenamiento de restos de este, caracterizado porque la palanca de arranque (2), comprende un dispositivo de cierre (5), en su parte inferior para encajar en el orificio (4), después de su apertura, mediante un giro por su remache (6), que une la misma con su cuerpo central (7), a la parte de la tapa (3), que contiene una lengüeta (8), delimitada por una línea de debilitamiento (9), en circunferencia, como parte integrante de la tapa (3), y posterior presión en su extremo (10). (Resumen).

6. Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación 1 consiste en "*Un método para la fabricación de la copa de metal, el método comprende las siguientes operaciones….*" (*Ver página 42 del radicado Nº 12-166989-00000-0000*).

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

Características esenciales	D1	D2
Un método para la fabricación de la copa de metal.	Un yugo en forma de copa hecho de material de lámina. (Resumen)	Un aparato y un método de utilización del aparato para extraer una pieza en bruto en un producto (Resumen).
Sujetar una región anular en la lámina para definir una porción encerrada, y deformar y extender todo o parte de la porción encerrada. Estirar la lamina de metal en una copa que tiene una pared lateral y una base integral y una pared integral.	Al principio, después de la placa de (W0) se intercala entre y sostenido por un soporte (21) y una primera placa de cojín (22a) con una primera fuerza de retención que se utiliza comúnmente para un proceso de estirado, la placa W0 se dibuja para formar un primer miembro en forma de copa (primera placa trabajada W1) que tiene una porción cilíndrica (18) y una parte inferior (19) pulsando una parte de la placa de (W0) con un primer	En la figura 4A es evidente la utilización de una placa abrazadera (23) para sujetar la pieza en bruto contra una superficie de la matriz y un mandril (25), que tiene la herramienta (26) incrustada en una segunda herramienta (27)

2D:http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=US&NR=2002148272&KC=&FT=E&locale=en_EP

3D:http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=WO&NR=2004113186A1&KC=A1&FT=D

	punzón (23), cuyo diámetro es mayor que un diámetro interior de la pared cilíndrica (11) y cuya cabeza se forma en una forma semiesférica. Espesor de la pared (t0) de la porción cilíndrica (18) o la porción inferior (19) es sustancialmente igual a la de la placa de W0. (Pág. 3, Párr. 0046).	y a su vez en una herramienta (30), (Fig. 4A).
La operación de estiramiento adaptada para jalar y trasferir material hacia afuera de la porción encerrad extendida y adelgazada.	Después de quitar el primer punzón (23), la primera placa de trabajado (W1) se intercala entre y se mantiene firmemente por el soporte (21) y la primera placa (22a) cojín con una segunda fuerza de sujeción más fuerte que la primera fuerza de plegado. Entonces, la primera placa (W1) es abombada hacia atrás para formar una segunda placa trabajado (W2) tiene una primer saliente (19a) semiesférica que sobresalen hacia el interior de la porción inferior (19) presionando la parte inferior (19) opuesta a la dirección de dibujo del primer proceso de formación de la taza con un segundo punzón (25), mientras que una periferia exterior de la parte inferior (19) alrededor de un exterior del segundo punzón (25) está soportado por un primer troquel (24). La segunda placa de trabajado (W2) tiene la porción cilíndrica (18) cuyo espesor de pared (t0) es sustancialmente el mismo que el de la primera placa de trabajado (W1) y la porción inferior (19) que está provisto de los salientes semiesféricos (19a) primero y cuya (t1) espesor de pared es más delgada que el espesor de de la primera placa trabajado W1. (Pág. 3, Párr. 0047).	En las figuras 4A a 4F, describen la deformación progresiva del yugo con la matriz (25) que consta de las herramientas (26) que deforma el material en una primer instancia y luego deforma la herramienta (27) aumentando la extensión del material, y por ultimo la herramienta (30) obtiene la forma final del material de trabajo. (Figs. 4A a 4F).

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales de la composición de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en el documento D1, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

En consecuencia, la reivindicación 1 carece de novedad, según lo divulgado en el documento D1.

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

- Reivindicación 2: Después de la eliminación de las matrices primera y segunda (24 y 26) y el tercer punzón (27), la tercera placa de trabajo W3 se soporta e intercala entre el soporte (21) y la primera placa cojín (22a) con una tercera fuerza de sujeción más fuerte que la primera fuerza de retención. Entonces, una pared de fondo de la tercera placa W3 se trabajó en parte abombada para formar una cuarta placa trabajado W4 que tiene una protuberancia (17) que sobresale hacia el exterior de la porción inferior (19) presionando la parte inferior (19), que incluye la segunda porción (19b) semiesféricos con un tercer troquel cilíndrico (28), cuyo diámetro interior es igual al diámetro exterior de la protuberancia (17), y un cuarto punzón (29), cuya cabeza está provista de una proyección (29ª) cuyo diámetro exterior es igual al diámetro interior de la protuberancia (17). (Pág. 3, Párr. 0049).

- Reivindicación 8: Después de quitar el primer punzón (23), la primera placa de trabajado (W1) se intercala entre y se mantiene firmemente por el soporte (21) y la primera placa (22a) cojín con una segunda fuerza de sujeción más fuerte que la primera fuerza de plegado.

Entonces, la primera placa (W1) funcionó es abombada hacia atrás para formar una segunda placa de trabajado (W2) tiene una primer saliente (19a) semiesféricas que sobresalen hacia el interior de la porción inferior (19) presionando la parte inferior (19) opuesta a la dirección de dibujo del primer proceso de formación de la taza con un segundo punzón (25), mientras que una periferia exterior de la parte inferior (19) alrededor de un exterior del segundo punzón (25) está soportado por un primer troquel (24). La segunda placa de trabajado (W2) tiene la porción cilíndrica (18) cuyo espesor de pared (t0) es sustancialmente el mismo que el de la primera placa de trabajado (W1) y la porción inferior (19) que está provisto de los salientes semiesféricos (19a) primero y cuya (t1) espesor de pared es más delgada que el espesor de de la primera placa trabajado W1. (Pág. 3, Párr. 0047).

- Reivindicación 10: El punzón de “extensión (25)” comprende un ensamble de un primer grupo de uno o más punzones (21) opuestos a una superficie de la porción encerrada y un segundo grupo de uno o más punzones opuestos (24) a la superficie opuesta de la porción encerrada (19), la operación de extensión comprende mover cualquiera o ambos del primer y segundo grupos uno hacia el otro para deformar y extender todo o parte de la porción encerrada (19). (Fig. 4).

- Reivindicación 11: El proceso de formación de protuberancia inversa, en la que se forma la pared delgada de la primera protuberancia semiesférica (19a), puede ser omitido. este caso, los terceros punzón (27) presionan una parte central de la parte inferior (19), en lugar de la primera porción (19a) semiesféricas, para formar una forma de la tercera placa trabajaron W3. (Pág. 4, Párr. 0055).

La reivindicación 12 divulga: “*Un aparato para la fabricación de una copa de metal…” (Ver página 45 del radicado Nº 12-166989-00000-0000).*”

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

Características esenciales	**D1**	**D2**
Un aparato para la fabricación de la copa de metal.	Un yugo en forma de copa hecho de material de lámina. (Resumen)	Un aparato y un método de utilización del aparato para extraer una pieza en bruto en un producto de metal. (Resumen).
Medios de sujeción para sujetar la lamina de metal durante una operación de extensión, los medios de sujeción adaptados para sujetar una región anular en la lamina para definir una porción encerrada.	La primera placa de trabajado (W1) se intercala entre y se mantiene firmemente por el soporte (21) y la primera placa (22a) cojín con una segunda fuerza de sujeción más fuerte que la primera fuerza de plegado. (Pág. 3, Párr. 0047)	En la figura 4A es evidente la utilización de una placa abrazadera (23) para sujetar la pieza en bruto contra una superficie de la matriz y un mandril (25), que tiene la herramienta (26) incrustada en una segunda herramienta (27) y a su vez en una herramienta (30), (Fig. 4A).
Una herramienta de extensión adaptada para deformar y extender toda o parte de la porción encerrada en la operación de extensión.	En la figura 3 muestra la herramienta (23) deformando parcialmente el material de trabajo (W0). (Fig. 3).	En las figuras 4A a 4F, describen la deformación progresiva del yugo con la matriz (25) que consta de las herramientas (26) que deforma el material en una primer instancia y luego deforma la herramienta (27) aumentando la extensión del material, y por ultimo la herramienta (30) obtiene la forma final del material de trabajo. (Figs. 4A a 4F).
Medios para estirar la lamina de metal en una copa que tiene una pared lateral y una base integral	La figura 13D enseña los medios de estiramiento (54) que entra en la pared lateral de la copa o placa de trabajo cuatro (W4-4) una matriz (51) y un	Como en el pasado, en blanco (24) se corta de modo que cuando el tercer segmento (30) de la herramienta de mandril (25) alcanza su posición totalmente extendida, en blanco porción de R está todavía sujeta contra la

	punzón (55). (Fig. 13D).	superficie (29) de la matriz. Debido a que el mandril segmentado (25) de la presente invención proporciona medios para la porción (B) de trabajo de la pieza en bruto para formar un producto inferior más delgada, un producto de embutición profunda deseada fabricado con el presente invento tiene un espacio en blanco producto más pequeño y / o más delgado en comparación con el producto en blanco para el mismo producto deseado fabricado con la enseñanza anterior. (Pág. 3, Párr. 0024).

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales de la composición de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en el documento D1, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

En consecuencia, la reivindicación 1 carece de novedad, según lo divulgado en el documento D1.

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

- La reivindicación 21: El punzón de “extensión (25)” comprende un ensamble de un primer grupo de uno o más punzones (21) opuestos a una superficie de la porción encerrada y un segundo grupo de uno o mas punzones opuestos (24) a la superficie opuesta de la porción encerrada (19), la operación de extensión comprende mover cualquiera o ambos del primer y segundo grupos uno hacia el otro para deformar y extender todo o parte de la porción encerrada (19). (Fig. 4).

De igual manera el documento D2 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 18: El mandril (25) se hace funcionar de forma secuencial de manera que el segundo segmento de herramienta (27) se activa para extender a lo largo del primer segmento (26) de la herramienta, después el segmento de herramienta (26) se pone en movimiento, y el segundo segmento de herramienta (27) se puede activar mientras el segmento de herramienta (26) (…) En cualquier caso, como se muestra claramente en la figura. 4C, el segmento de herramienta (27) se extiende a lo largo del segmento (26) de la herramienta para acoplarse a una segunda área de la superficie de la porción (B) próxima y hacia fuera desde el área de la superficie trabajada por segmento de herramienta (16). (Págs. 2 y 3, Párr. 0021).

- Reivindicación 19: En las figuras 3A a 3E es evidente que el punzón de extensión (16) y (17) tiene un perfil semicircular que actúan progresivamente en la extensión de la lámina para formar la copa. (Figs. 3A a 3E). donde es secuencial la extensión por parte del punzón (16) seguido de la acción del punzón (17), que dan forma a la copa.

- La reivindicación 22: En las figuras 4A a 4F, describen la deformación progresiva del yugo con la matriz (25) que consta de las herramientas (26) que deforma el material en una primer instancia y luego deforma la herramienta (27) aumentando la extensión del material, y por ultimo la herramienta (30) obtiene la forma final del material de trabajo. (Figs. 4A a 4F).

La reivindicación 25 divulga: "*Un cuerpo de contenedor que comprende una copa que tiene una abertura de acceso, la copa formada de lámina de metal y que tiene una pared lateral…" (Ver página 47 del radicado Nº 12-166989-00000-0000).*"

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

Características esenciales	**D1**
Un cuerpo de contenedor que comprende una copa que tiene una abertura de acceso, la copa formada de lámina de metal.	Un yugo en forma de copa hecho de material de lámina. (Resumen)
Una pared lateral de base integral, en donde la base es una base extendida de tal forma que el espesor de la base es menor que el calibrador entrante de la lámina de metal que se utiliza para formar la copa.	En la figura 12 se identifican los grosores en la configuración en forma de copa del panel extendido donde una pared cilíndrica (11), cuya pared es gruesa, una porción de abertura (14) cuya pared interior es delgada y una porción de hombro (15) cuya pared interior es también delgada, y un cuerpo inferior (12) provista de un saliente (una porción de alojamiento de cojinete) (16). (Fig. 12).

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales de la composición de la reivindicación 25 habían sido divulgadas previamente en el documento D1, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

En consecuencia, la reivindicación 25 carece de novedad, según lo divulgado en el documento D1.

Nivel inventivo (Art18 D486)

La reivindicación 26 consiste en: "*Un contenedor que comprende el cuerpo de contenedor de acuerdo con la reivindicación 25, además comprende un cierre sujetado a la abertura de acceso del cuerpo del contenedor"* (*Ver página 49 del radicado Nº 12-166989-00000-0000*).

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

Características esenciales	**D1**	**D3**
Un contenedor que comprende el cuerpo de contenedor.	Un yugo en forma de copa hecho de material de lámina. (Resumen).	Un sistema de apertura para botes y latas con dispositivo de cierre de giro (1), mediante arranque manual. (Resumen).
Un cierre sujetado a la abertura de acceso del cuerpo del contenedor	No menciona.	En la figura 5 pueden verse la lengüeta (8), con el eje (16), en su base en la tapa de la lata (3). Son visibles tanto el punto reforzado (15), como la línea de debilitamiento (9), y la ubicación de remachado para el remache (6). La pieza constitutiva del dispositivo de cierre de giro (1), que se muestra en las figuras 6 y 7, con su palanca de arranque (2), su lado sobresaliente (11), su lengüeta (13), y su dispositivo de cierre (5), en su parte inferior, unida a la tapa mediante un remache (6), hasta el momento de arranque, puede girarse alrededor del remache (6). (Págs. 7 y 8, líneas 28 a 32 y 1 a 10).

Los documentos D1 y D3 se consideran el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 26 porque divulgan un contenedor de lata con un sistema de cierre dispuesto en la tapa.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 26 y el yugo en forma de copa hecho de material de lámina de D1 consiste en que no menciona el uso de una tapa y un sistema de cierre dispuesto en ella.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 26 y el sistema de apertura para botes y latas con dispositivo de cierre de giro, mediante arranque manual de D3 consiste en que no se hacer referencia al método de conformación del contenedor de lata que hace conjunto con la tapa y el sistema de cierre.

El efecto que logra incluir una tapa con un sistema de cierre es que permite el acceso al interior del contenedor, también para el almacenamiento de alimentos como jaleas y gaseosas.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿cómo modificar el yugo en forma de copa hecho de material de lámina conocido en D1 con un sistema de cierre dispuesto en la tapa para obtener una tapa o cierre sujetado a la abertura de acceso del cuerpo del contenedor”

Sin embargo, la utilización una tapa con un sistema de cierre para almacenar alimentos como gaseosa o jaleas, ya está divulgada en el documento D3 que se refiere a un sistema de cierre dispuesto en la tapa de una lata.

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría un sistema de cierre dispuesto en la tapa del documento D3 en el yugo en forma de copa hecho de material de lámina divulgado en el documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 26 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

La materia reclamada en las reivindicaciones dependientes 3 a 5 y 9 mencionan algunas características que hacen nuevo el método de la reivindicación 1, por lo cual se considera que son nuevas.

Las reivindicaciones dependientes 21 y 23 poseen características que hacen nuevo el aparato de la reivindicación 12, por consiguiente se consideran que son nuevas.

La materia reclamada en reivindicación 24 se encuentra afectada por novedad ya que reclama un contenedor que comprende la copa fabricada por el dispositivo y el método de las reivindicaciones 1 y 12 que a su vez se encuentran afectada por novedad.

Respecto a la materia reclamada en las reivindicaciones 1, 6, 7, 12, 16 y 17 se encuentran objetadas en el numeral 4 del presente examen.

7. Conclusión

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

Item	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	US 2002/074,867	1 y 2, 8, 10 a 12, 21, 25	Novedad/Nivel Inventivo
		26	Nivel Inventivo
D2	US 2002/148,272	1, 12, 18 y 19, 22	Novedad/Nivel Inventivo
D3	WO 2004113186	26	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 2013-08-27

Elaboró: Harold Snehyder Vega Russi
Revisó: Sonia Andrea Diaz Pirazan