

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO	
RAD: 12-175597- -5	FECHA: 2013-09-11 13:03:45
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)
SILVANA MARIA LOPEZ DIAZ

Asunto: Radicación: 12-175597- -5
 Trámite: 11
 Evento: 378
 Actuación: 519
 Oficio: 17321
 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/EP2011/055847				
Fecha de Presentación Internacional	13/04/2011				

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

Reivindicaciones:	Rad. N° 12-175597-0000	05/Octubre/2012
Descripción:	Rad. N° 12-175597-00000	05/Octubre/2012
Dibujos:	Rad. N° 12-175597-0000	05/Octubre/2012
Oposiciones:	No se presentaron	
Prioridad:	EP 10159826.6	13/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. Por lo tanto, se estudiaran las reivindicaciones 1 a 9.

Título de la solicitud: “Fabricación de latas” (Fl. 1).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de proporcionar un método y una prensa para fabricación de latas donde se pueda garantizar la reducción de espesor de la base de las latas, con el fin de reducir el consumo de material y el costo por transporte de las mismas.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona un método para la fabricación de una copa de metal a partir de una hoja de metal, comprendiendo el método las siguientes operaciones: i. una operación de embutición que comprende embutir la hoja de metal para formar una copa que tiene una pared lateral y una base solidaria; ii. Una operación de estirado realizada en la copa, comprendiendo la operación de sujetar una zona anular en la base de la copa para definir una parte encerrada, y deformar y estirar al menos parte de la base que se encuentra dentro de la parte encerrada para de ese modo aumentar el área superficial y reducir el espesor de la base, estando la sujeción anular adaptada para restringir o evitar el flujo de metal desde la zona sujeta hacia la parte encerrada durante esta operación de estirado; realizándose las operaciones de embutición y estirado en una prensa común.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B 21 D 22/30.

4. De la solicitud de patente

Titulo

El título no corresponde con el objeto de la solicitud porque en el capítulo reivindicatorio se está reclamando un método para la fabricación de una copa de metal y la prensa para la fabricación de la misma, por lo cual se sugiere al solicitante hacer la corrección necesaria.

Reivindicaciones (Art 30 D 486, Art 22 PCT)

La reivindicación 1 y 5 incluyen los fragmentos: “...para de ese modo aumentar el área superficial y reducir el espesor de la base, estando la sujeción anular adaptada para restringir o evitar el flujo de metal...” (reiv. 1), “estando el elemento de sujeción adaptado para sujetar una zona anular... una herramienta de estirado adaptada para deformar y estirar...para de ese modo aumentar el área superficial y reducir el espesor de la base, estando el elemento de sujeción adaptado además para restringir o evitar el flujo de metal.” (reiv. 5) que son un resultado a alcanzar y no definen al proceso (reiv. 1) y al producto (reiv. 5), 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 esenciales, estructurales, que contribuyen a la obtención de ese efecto en dicha etapa de proceso y en el producto (¿cuáles son las adaptaciones de cada uno?).

La reivindicación 5 menciona los fragmentos: “medios para embutir... elemento de sujeción... herramienta de estirado” siendo estos términos muy generales por lo que se sugiere acompañarlos por un número de referencia del componente o sustituyéndolo por un término técnico especificado en la respectiva descripción de la solicitud.

Las reivindicaciones 6 y 7 incluyen los apartes: “...pudiendo moverse uno cualquiera o ambos del punzón de embutición y la matriz de embutición hacia el otro de tal manera que el punzón de embutición puede extenderse a través de la matriz de embutición para embutir la hoja de metal para formar la copa...”; “...pudiendo moverse uno cualquiera o ambos del punzón de estirado y la combinación de punzón de embutición y elemento de sujeción hacia el otro de tal manera que en uso el punzón de estirado deforma y estira al menos parte de la base que se encuentra dentro de la parte encerrada...”, las cuales son ventajas técnicas del dispositivo y no representan una característica técnica esencial de la invención. Se sugiere reemplazarlas por las características esenciales, estructurales, que contribuyen a la obtención de esa ventaja en dicho producto.

La reivindicación 9 de método no describe una secuencia de etapas mutuamente relacionadas que den por resultado un elemento o producto definido, actualmente está haciendo alusión a lo mencionado en la descripción de la solicitud y a las figuras sin citar una característica técnica esencial que defina la invención. Cabe mencionar lo establecido por el Tribunal Andino de Justicia frente a reivindicaciones de proceso:

“...el objeto de la invención de procedimiento se encuentra conformado por ‘una serie o sucesión de operaciones que inciden sobre una materia (sólida, líquida o gaseosa) que se encamina a la obtención de una cosa o un resultado’.” (Otero Lastres, José Manuel. Ob. Cit)¹.

Se sugiere replantearla o retirarla del pliego reivindicatorio.

Por último, se sugiere incluir todos y cada uno de los números de referencia de los elementos que hacen parte de la invención.

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 13 de 2010 y se encontró el siguiente documento que anticipa el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación*
D1	DE2625170	“Verfahren und vorrichtung zur herstellung eines einendig geschlossenen behaelters aus blech”	15/Diciembre/1977

El documento D1² divulga un proceso para fabricar un fondo de una lata de lámina metálica (Fig. 1).

6. Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación 1 consiste en un “Método para la fabricación de una copa de metal a partir de una hoja de metal, comprendiendo el método las siguientes operaciones: i. una operación de embutición que comprende embutir la hoja de metal para formar una copa que tiene una pared lateral y una base solidaria...” (Ver página 9 del radicado N° 12-175597-00000-0000).

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

Características esenciales	D1
Un método para la fabricación de una copa de metal a partir de una hoja de metal.	Un método para la fabricación de una copa de metal a partir de una hoja de metal (Pág. 3).
Una operación de embutición que comprende embutir la hoja de metal para formar una copa que tiene una pared lateral y una base solidaria	Una operación de embutición que comprende embutir la hoja de metal (3) para formar una copa (3a) que tiene una pared lateral y una base solidaria (Fig. 1, 2; Pag. 9).
Una operación de estirado realizada en la copa, comprendiendo la operación de sujetar una zona anular en la base de la copa para definir una parte encerrada.	Una operación de estirado realizada en la copa (3a), comprendiendo la operación de sujetar una zona anular (4) en la base de la copa (3a) para definir una parte encerrada (Fig. 3).
Deformar y estirar al menos parte de la base que se encuentra dentro de la parte encerrada para de ese modo aumentar el área superficial y reducir el espesor de la base.	Deformar y estirar al menos parte de la base que se encuentra dentro de la parte encerrada para de ese modo aumentar el área superficial y reducir el espesor de la base (Fig. 3, Pág. 10, líneas 1 a 4).
Realizándose las operaciones de embutición y estirado en una prensa común.	Realizándose las operaciones de embutición y estirado en una prensa común (Pág. 6, último párrafo).

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del proceso 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 no es nueva, según lo divulgado en el documento D1.

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

- Reivindicación 2: la operación de embutición comprende situar la hoja de metal (3) entre

¹ Proceso 129-IP-2007

²[http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?](http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=DE&NR=2625170A1&KC=A1&FT=D&ND=3&date=19771215&DB=worldwide.espacenet.com&locale=es_LP)

CC=DE&NR=2625170A1&KC=A1&FT=D&ND=3&date=19771215&DB=worldwide.espacenet.com&locale=es_LP

un punzón de embutición (7) y una matriz de embutición (2), y mover uno cualquiera o ambos del punzón de embutición y la matriz de embutición (2) hacia el otro de tal manera que el punzón de embutición se extienda a través de la matriz de embutición para embutir de ese modo la hoja de metal para formar la copa (Figs. 2 y 3), comprendiendo la sujeción anular (4) durante la operación de estirado sujetar la zona anular en la base de la copa (3a) entre el punzón de embutición (7) y un elemento de sujeción dispuesto en el lado opuesto de la copa al punzón de embutición (Pág. 10, líneas 1 a 4) .

- Reivindicación 3: la operación de estirado comprende usar un punzón de estirado (7) dispuesto en el lado puesto de la copa (3a) al punzón de embutición (9) y mover uno o cualquiera o ambos del punzón de estirado (7) y la copa (3a) sujeta hacia el otro para deformar y estirar al menos parte de la base que se encuentra dentro de la parte encerrada (Figs. 2 a 4).
- Reivindicación 4: la operación de estirado comprende deformar y estirar al menos parte de la base que se encuentra dentro de la parte encerrada para formar un perfil abombado (Figs. 1 a 3).

Las reivindicaciones dependientes 2 a 4 no mencionan alguna característica que haga nueva al método de la reivindicación 1, por lo cual se considera que no son nuevas.

La reivindicación 5 consiste en una “*prensa para la fabricación de una copa de metal a partir de una hoja de metal, comprendiendo la prensa: i. medios para embutir la hoja de metal para formar una copa que tiene una pared lateral y una base solidaria...*” (Ver página 9 del radicado N° 12-175597-00000-0000).

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

Características esenciales	D1
Medios para embutir la hoja de metal para formar una copa que tiene una pared lateral y una base solidaria.	Medios para embutir (7) la hoja de metal (3) para formar una copa que tiene una pared lateral (1) y una base solidaria (2) (Figs. 1 a 3).
Un elemento de sujeción para sujetar la copa embutida durante la operación de estirado.	Un elemento de sujeción (4) para sujetar la copa (3a, 3b) embutida durante la operación de estirado (Figs. 1 a 3).
Una herramienta de estirado adaptada para deformar y estirar al menos parte de la base.	Una herramienta de estirado (Fig. 3, Pág. 10, líneas 1 a 4) adaptada para deformar y estirar al menos parte de la base.

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del producto de la reivindicación 5 habían sido divulgadas previamente en el documento D1, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

En consecuencia, la reivindicación 5 no es nueva, según lo divulgado en el documento D1.

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

- Reivindicación 6: los medios para embutir la hoja de metal comprende un punzón de embutición (7) y una matriz de embutición (2) (Figs. 2 y 3).
- Reivindicación 7: la herramienta de estirado comprende un punzón de estirado (9) dispuesto en el lado opuesto de la copa del punzón de embutición (7) (Figs. 3 a 6).
- Reivindicación 8: en la que el punzón de embutición (17) está dotada de un hueco u orificio (entre las protuberancias 19 y 20) para permitir que la herramienta de estirado (9) se extienda total o parcialmente dentro del hueco u orificio (entre las protuberancias 19 y 20) durante la operación de estirado (Fig. 8).

Las reivindicaciones dependientes 6 a 8 no mencionan alguna característica que haga nueva al producto de la reivindicación 5, por lo cual se considera que no son nuevas.

7. Conclusión

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	DE2625170	1 a 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 del día siguiente 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 2013-09-17

Elaboró: Rachid Ponce Vergel
Revisó: Rosa Patricia Tellez Chavarro