



No. 12-175597- -00007-0000

Fecha: 2014-01-16 15:41:01 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 523 RESPUESTA Folios: 8

P-3516

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

E. S. D.

Re: Expediente No. 12-175.597

Solicitud de patente a nombre de **CROWN PACKAGING TECHNOLOGY, INC.**

Yo, SILVANA MARIA LOPEZ DIAZ identificada como aparece al pie de mi firma, domiciliada en la Carrera 11 No. 86-53, piso 6, obrando como apoderada de la sociedad **CROWN PACKAGING TECHNOLOGY, INC.** domiciliada en Estados Unidos de América solicitante de la patente de la referencia, en respuesta al oficio No. 17321 notificado por fijación en lista el 17 de septiembre de 2013, relacionado con concepto técnico de fondo, para el cual se solicitó prórroga, me permito manifestar:

1. Con fundamento en la facultad que confiere el artículo 34 de la Decisión 486 al solicitante para modificar la solicitud de patente en cualquier momento del trámite, presento junto con este memorial nuevo capítulo reivindicatorio en el cual se realizaron las siguientes modificaciones:
 - 1.1 Como primera medida, se modificó el título de la invención por “METODO Y PRENSA PARA LA FABRICACION DE UNA COPA DE METAL A PARTIR DE UNA HOJA DE METAL POR MEDIO DE OPERACIONES DE EMBUTIDO Y ESTIRADO”
 - 1.2 Ahora bien, se modificó todo el capítulo reivindicatorio con el fin de eliminar los términos que pueden ser considerados como ambiguos o imprecisos, los resultados a obtener y los posibles usos.
 - 1.3 Adicionalmente, se eliminó la antigua reivindicación 9.
 - 1.4 Finalmente, se modificaron todas las reivindicaciones con el fin de incluir números de referencia y la expresión “caracterizado por” para diferenciar el preámbulo de la parte caracterizadora.

En cuanto a estas modificaciones, me permito decir que las mismas no amplían de ninguna manera la materia objeto de la presente solicitud y se realizaron con el ánimo de superar las objeciones de claridad y novedad planteadas por el

1/8

Clarke, Modet & C^o

COLOMBIA

examinador en su concepto técnico.

2. Claridad de la solicitud

Respecto a este punto, el solicitante manifiesta que mediante las modificaciones realizadas en el capítulo reivindicatorio quedan subsanadas la totalidad de las objeciones, de modo tal que las nuevas reivindicaciones proporcionan claridad y concisión a la invención descrita, siguiendo las recomendaciones realizadas por el examinador en su concepto técnico.

En consecuencia, nos permitimos informar que las nuevas reivindicaciones 1 a 8 se ajustan a las disposiciones del artículo 30 de la Decisión 486.

3. Novedad

El examinador establece en su concepto técnico que las antiguas reivindicaciones 1 a 8 de la presente solicitud carecen de novedad a la luz del documento DE 2625170 (D1).

En este sentido, me permito decir que el artículo 16 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina establece que la invención se considera nueva cuando no está comprendida en el estado de la técnica. Si de acuerdo con el espíritu de la norma legal indicada, la invención no se considera como nueva si está “comprendida” en el estado de la técnica, dicha norma se está refiriendo, naturalmente, a la totalidad del invento y no a alguno o a algunos de los componentes. Para que la invención pierda su calidad de novedosa, es claro que ella, TODA ELLA, ha de estar contenida en el “conjunto de conocimientos existentes que son aplicables al proceso industrial” como define el estado de la técnica el Tribunal de justicia del Acuerdo de Cartagena (Proceso No. 6-IP-89, sentencia de 31 de octubre de 1989, publicada en Jurisprudencia del Tribunal de Justicia del Acuerdo de Cartagena, Tomo 11, BID-INTAL, Buenos Aires, 1994, página 60).

Esto se conoce como NOVEDAD ABSOLUTA, de conformidad con lo cual para desvirtuar el requisito de novedad de una invención será necesario que lo reivindicado por la invención bajo estudio corresponda de forma total con lo revelado en un documento o anterioridad señalada, conclusión a la que se llega después de un análisis exhaustivo mediante una comparación entre el capítulo reivindicatorio de la invención en estudio y la divulgación de la referencia D1.

Ahora bien, si un determinado elemento, condición o circunstancia de la nueva creación ya hace parte del estado de la técnica no quiere ello decir, desde luego, que la invención deba ser rechazada por carecer del requisito de novedad. No sin razón ha dicho el mencionado Tribunal: “*hay que advertir que toda creación es en cierta forma, producto del estado de la técnica existente, en el sentido de que el inventor ha*

Clarke, Modet & C^o

COLOMBIA

de tener en cuenta un conjunto de conocimientos técnicos que le permitan crear nuevos procedimientos aplicables a la industria" (Ibídem, páginas 53 y 54) (el subrayado es nuestro).

Por lo tanto, como mínimo la novedad debe contemplar los siguientes aspectos:

-Que la invención en estudio esté contenida de forma TOTAL y ABSOLUTA en el documento que se menciona como anterioridad o de forma independiente en los documentos que se mencionan, si son varios.

-Que la invención en estudio puede partir de conocimientos conocidos, caso en el cual habrá que hacer la comparación no de lo conocido sino de lo inédito y novedoso, teniendo que analizarse el valor agregado que aporta la invención con sus nuevas características al campo técnico al cual pertenece la invención en estudio.

Aplicando lo anterior al caso concreto, para que las razones que aduce ese despacho para desvirtuar la novedad fuesen ciertas, sería forzoso que se demostrara que la invención de mi mandante esté comprendida en el estado de la técnica de forma TOTAL, lo cual no sucede con la materia reclamada en las nuevas reivindicaciones.

En este sentido, es deseo del solicitante manifestar que las nuevas reivindicaciones independientes 1 y 5 contienen una serie de limitaciones y definen "Un método para la fabricación de una copa de metal (30) a partir de una hoja de metal (5), el método comprende las siguientes operaciones: i. una operación de embutición que comprende embutir la hoja de metal en una copa (30) que tiene una pared lateral (31) y una base integral (32); ii. una operación de estirado realizada en la copa, las operaciones de embutido y estiramiento se llevan a cabo en una prensa común (10); caracterizado porque la operación comprende sujetar una zona anular (33) en la base (32) de la copa (30) para definir una parte encerrada (34), y deformar y estirar parte de la base que se encuentra dentro de la parte encerrada (34), la sujeción anular restringe o previene el flujo de metal desde la zona sujeta hacia la parte encerrada durante esta operación de estirado; y, subsecuentemente, cualquiera o una combinación de un re-embutido y planchado de la copa para inducir una reducción por etapas en el diámetro de la copa y/o para aumentar la altura de la pared lateral de la copa, respectivamente" y "Una prensa (10) para la fabricación de una copa de metal (30) a partir de una hoja de metal, la prensa caracterizada porque comprende: i. una almohadilla de embutición y una matriz de embutición (11, 12) para embutir la hoja de metal en una copa (30) que tiene una pared lateral (31) y una base solidaria (32); ii. un elemento de sujeción (15) que sujeta la copa embutida durante una operación de estirado, el elemento de sujeción sujeta una zona anular (33) en la base (32) de la copa embutida para definir una parte encerrada (34); iii. un punzón de embutición (13) para deformar y estirar parte de la base que se encuentra dentro de la parte encerrada (34) en la operación de estirado para aumentar el área superficial y reducir el espesor de la base (32), el elemento de sujeción además restringe o evita el

Clarke, Modet & Cº

COLOMBIA

flujo de metal desde la zona sujeta hacia la parte encerrada (34) durante la operación de estirado; y medios para re-embutir y/o planchar para optimizar el diámetro de la copa y el grosor de la pared lateral”, respectivamente, en donde el método y la prensa definidos en dichas reivindicaciones independientes cuentan con TODAS las características técnicas allí divulgadas, las cuales son novedosas y no habían sido sugeridas ni enseñadas por ningún documento en el estado del arte, específicamente, el documento D1 mencionado por el examinador en su concepto técnico, como se demostrará a continuación.

En este sentido, nos permitimos indicar que con relación al documento D1, en particular las figuras del mismo, éste presenta las siguientes partes y/o características:

- Las figuras 1 a 3 son herramientas para la formación de una prensa de catación.
- Las figuras 4 a 6 son herramientas para la formación de una prensa de embutido.
- La figura 7 es la herramienta para la formación de la prensa de embutido inmediatamente antes de completar el embutido.
- La figura 8 muestra la co-operación del punzón de embutido y las herramientas formadoras inferiores.

Así las cosas, un experto en la materia puede ver claramente que el documento D1 declara la intención de adelgazar la base de una lata de alimento embutido y planchado de modo que se puede producir una base más flexible en las latas terminadas. Así, las latas de alimentos necesitan acomodar algunos cambios de presión en la lata por medio del cambio de volumen, y esto se facilita por medio de un material más delgado después del estiramiento.

Además, es claro que D1 reconoce un ahorro en material de aproximadamente 8% en la base y 2% en el total del material de la lata, como un beneficio adicional. Así, la región adelgazada a través del estiramiento de la base se puede extender en la región de transición cónica, pero no se menciona en ningún aparte ni hay ninguna enseñanza relacionada con la transferencia de metal desde la base hacia la pared del cuerpo.

De otra parte, también es importante resaltar el hecho que dicho documento establece que el estiramiento de la copa está integrado con el proceso de formación de la copa, como se muestra en las figuras 1 a 3 de dicha anterioridad. Así mismo, el re-embutido es convencional, es decir no una operación de re-embutido inverso, con lo que es improbable que la cúpula se conserve en el re-embutido y el posterior planchado, de modo que las figuras de dicha anterioridad no reflejan la verdad de la realidad.

Clarke, Modet & C^o

COLOMBIA

Ahora bien, en texto que se relaciona con la figura 5 en la página 10 en el párrafo final del documento D1, se establece que el re-embutido *“lleva a un incremento de la altura de la copa sin una reducción simultanea del grosor de la pared”*. Además, durante la última fase de la figura 8, penúltimo párrafo, *“el grosor de la pared inferior no se reduce, sino que el material de la pared circunferencial del recipiente se embute en la región final inferior”*.

Sumado a lo anterior, el solicitante también resalta el hecho que la nueva reivindicación independiente 1 menciona que *“las operaciones de embutido y estiramiento se llevan a cabo en una prensa común (10)”*, hecho que no es sugerido en ningún momento por el documento D1 ni ningún otro en el estado del arte, hecho que crea una mayor diferencia entre la presente invención y la técnica más cercana, con lo que se demuestra adicionalmente el cumplimiento del requisito de novedad de la presente solicitud.

De acuerdo con lo anterior, el solicitante manifiesta que el movimiento de metal descrito en el documento D1 no se puede tomar que sea desde la base hacia el interior de la pared lateral por medio de un proceso de estiramiento seguido por un planchado de la pared, tal como se encuentra definido en las nuevas reivindicaciones 1 a 8. Por lo tanto, se puede establecer que las invenciones son diferentes y no puede haber incumplimiento del requisito de novedad como lo define el examinador en su concepto técnico.

De este modo, se puede establecer que existe al menos una diferencia significativa entre la presente solicitud y el estado del arte, cuando se analizan las nuevas reivindicaciones independientes 1 y 5, **de forma completa**, tal como están definidas en el nuevo capítulo reivindicatorio. Además, el Manual Andino de Patentes establece que *“Para determinar la novedad de la invención, se debe comprobar si existen anticipaciones del estado de la técnica que contengan explícitamente **todas** las características técnicas esenciales de la invención. El examen de novedad se efectúa comparando elemento por elemento de la invención tal como está definido por las reivindicaciones con los del estado de la técnica”*. (El subrayado es nuestro).

En este sentido, y siguiendo el Manual Andino de Patentes, la presente solicitud tal y como se encuentra definida en las nuevas reivindicaciones 1 a 8, tiene diferencias con el estado del arte y, por tanto, debe ser considerada como novedosa y cumple con las disposiciones del artículo 16 de la Decisión 486.

En resumen, me permito decir que gracias a las modificaciones expuestas en el punto 1 de este memorial y los argumentos anteriormente mencionados, la presente solicitud cumple cabalmente con los requisitos de claridad y novedad respecto al método y la prensa expuestos en el nuevo capítulo reivindicatorio. Por lo tanto, solicito comedidamente a ese despacho se sirva reconocer estos

Clarke, Modet & Cº

COLOMBIA

requisitos y conceder el privilegio de patente de invención a la solicitud en estudio.

Señor Superintendente,



SILVANA MARIA LÓPEZ DÍAZ
C.C. 22.468.787 de Barranquilla
T.P 147463 del CSJ
notificaciones@clarkemodet.com.co

Rvs modificadas
P-3516
Enero 15, 2013

REIVINDICACIONES

1. Un método para la fabricación de una copa de metal (30) a partir de una hoja de metal (5), el método comprende las siguientes operaciones:
 - i. una operación de embutición que comprende embutir la hoja de metal en una copa (30) que tiene una pared lateral (31) y una base integral (32);
 - ii. una operación de estirado realizada en la copa, las operaciones de embutido y estiramiento se llevan a cabo en una prensa común (10);caracterizado porque la operación comprende sujetar una zona anular (33) en la base (32) de la copa (30) para definir una parte encerrada (34), y deformar y estirar parte de la base que se encuentra dentro de la parte encerrada (34), la sujeción anular restringe o previene el flujo de metal desde la zona sujeta hacia la parte encerrada durante esta operación de estirado;
y, subsecuentemente,
cualquiera o una combinación de un re-embutido y planchado de la copa para inducir una reducción por etapas en el diámetro de la copa y/o para aumentar la altura de la pared lateral de la copa, respectivamente.
2. Método según la reivindicación 1, caracterizado porque la operación de embutición comprende ubicar la hoja de metal entre un punzón de embutición y una matriz de embutición, y mover uno cualquiera o ambos del punzón de embutición y la matriz de embutición hacia el otro de modo que el punzón de embutición se extiende a través de la matriz de embutición para embutir de ese modo la hoja de metal para formar la copa, comprendiendo la sujeción anular durante la operación de estirado sujetar la zona anular en la base de la copa entre el punzón de embutición y un elemento de sujeción dispuesto en el lado opuesto de la copa al punzón de embutición.
3. Método según la reivindicación 2, caracterizado porque la operación de estirado comprende usar un punzón de estirado dispuesto en el lado opuesto de la copa al punzón de embutición y mover uno cualquiera o ambos del punzón de estirado y la copa sujeta hacia el otro para deformar y estirar al menos parte de la base que se encuentra dentro de la parte encerrada.
4. Método según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la operación de estirado comprende deformar y estirar parte de la base que se encuentra dentro de la parte encerrada para formar un perfil abombado.

Rvs modificadas
P-3516
Enero 15, 2013

5. Una prensa (10) para la fabricación de una copa de metal (30) a partir de una hoja de metal, la prensa caracterizada porque comprende:
- i. una almohadilla de embutición y una matriz de embutición (11, 12) para embutir la hoja de metal en una copa (30) que tiene una pared lateral (31) y una base solidaria (32);
 - ii. un elemento de sujeción (15) que sujeta la copa embutida durante una operación de estirado, el elemento de sujeción sujeta una zona anular (33) en la base (32) de la copa embutida para definir una parte encerrada (34);
 - iii. un punzón de embutición (13) para deformar y estirar parte de la base que se encuentra dentro de la parte encerrada (34) en la operación de estirado para aumentar el área superficial y reducir el espesor de la base (32), el elemento de sujeción además restringe o evita el flujo de metal desde la zona sujeta hacia la parte encerrada (34) durante la operación de estirado; y
- medios para re-embutir y/o planchar para optimizar el diámetro de la copa y el grosor de la pared lateral.
6. Prensa según la reivindicación 5, caracterizada porque los medios para embutir la hoja de metal comprende un punzón de embutición y una matriz de embutición, donde uno cualquiera o ambos del punzón de embutición y la matriz de embutición se mueven hacia el otro, el elemento de sujeción está ubicado en el lado opuesto de la copa al punzón de embutición.
7. Prensa según la reivindicación 6, caracterizada porque la herramienta de estirado comprende un punzón de estirado ubicado en el lado opuesto de la copa al punzón de embutición, donde uno cualquiera o ambos del punzón de estirado y la combinación de punzón de embutición y elemento de sujeción se mueven hacia el otro.
8. Prensa según cualquiera de las reivindicaciones 6 ó 7, caracterizada porque el punzón de embutición comprende un hueco u orificio para que la herramienta de estirado se extienda total o parcialmente dentro del hueco u orificio durante la operación de estirado.