

Señores
JEFE DE LA DIVISION DE NUEVAS CREACIONES
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMI
E. S.

36 38 1
SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
Radicacion No. 08 204403
Fecha: 14 NOV 2008 Folios
Hora:

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 07-109261- -00001-0000

Fecha: 2008-11-14 08:00:00 Dep. 2020 NUECREACIONE
Tra. 3 MODELO Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 538 PETICION Folios: 21

EXPEDIENTE : No 07.109261
Asunto : Solicitud de patente de modelo de utilidad CAJA PARA
ENPAQUE QUE INCLUYE CIERRES A MANERA DE
PLIEGUES PARA GENERAR UNA CONFIGURACION
OCTOGONAL.
Solicitante : CARTON DE COLOMBIA S.A.

TASA EXAMEN DE PATENTABILIDAD

MARIA VICTORIA HENAO HERNANDEZ, identificada con cedula de ciudadanía No. 29.808.404 de Sevilla – Valle, abogada en ejercicio con Tarjeta Profesional No 22.057 del C.S.J., obrando como apoderada de CARTON DE COLOMBIA S.A., por medio del presente memorial me permito anexar lo siguiente:

1. El recibo de tasas oficiales No 2918154 por valor de DOSCIENTOS OCHENTA MIL PESOS M/CTE (\$280.000), para el examen de patentabilidad del modelo de utilidad en referencia.

Por lo anterior, solicito muy amablemente se sirvan reconocer personería y se ordene el examen de patentabilidad de la patente en regencia.

Agradezco su atención a la presente solicitud.

Atentamente

MARIA VICTORIA HENAO
C.C. 29.808.404
T.P. 22.057 DEL C.S.J

37
2A

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 07-109261- -00001-0000

Fecha: 2008-11-14 08:00:00 Dep. 2020 NUECREACION
Tra. 3 MODELO Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 533 PETICION Folios: 21

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 08 - 96,550
FECHA : DICIEMBRE 12 DE 2008

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
CARTON DE COLOMBIA	CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	2918154	14/11/2008	280,000.00

***** CONCEPTO *****

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-01	SOLICITUDES	86 EXAMEN DE PATENTABILIDAD DE MODEL
			TOTAL : \$ 280,000.00

SON: DOSCIENTOS OCHENTA MIL PESOS

RESPONSABLE : 

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

40
38

DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

RADICACIÓN EXPEDIENTE No 07-109261

EXTRACTO DE LA PRESENTE SOLICITUD DE **MODELO DE UTILIDAD**

NUMERO FUE PUBLICADO EN LA GACETA DE PROPIEDAD INDUSTRIAL No

597 DE FECHA **31 DE OCTUBRE DE 2008** EL TERMINO HABIL SEÑALADO

POR LA LEY EXPIRA EL **17 DE DICIEMBRE DE 2008**.

NOTA: Dentro del plazo de los tres (3) meses siguientes a partir de la fecha de publicación en la gaceta de Propiedad Industrial, deberá solicitar y cancelar el examen de patentabilidad so pena de que la solicitud caiga en abandono, de acuerdo con lo establecido en el Artículo 44 y en concordancia con el artículo 85 de la Decisión 486/2000.

SE PRESENTARON OPOSICIONES POR PARTE DE TERCEROS.

SI _____

NO _____X_____

4
3a

Las figuras 17, 20, 23, 26, 29, 32, 35, 38, 41, 44, 47, 50, 53 y 56 muestran, de plano, respectivamente unas variantes de láminas.

Las figuras 18, 21, 24, 27, 30, 33, 36, 39, 45, 48, 51, 54 y 57 muestran, en perspectiva, las cajas obtenidas respectivamente a partir de las láminas de las figuras 17, 20, 23, 26, 29, 32, 35, 38, 44, 47, 50, 53 y 56, teniendo dichas cajas su tapa abierta.

Las figuras 19, 22, 25, 28, 31, 34, 37, 40, 42, 46, 49, 52, 55 y 58 muestran, en perspectiva, las cajas obtenidas respectivamente a partir de las láminas de las figuras 17, 20, 23, 26, 29, 32, 35, 38, 41, 44, 47, 50, 53 y 56, teniendo dichas cajas su tapa cerrada.

La figura 43 es una vista por el extremo de la caja de la figura 42, obtenida a partir de la lámina de la figura 41.

La lámina F1 de material en hoja, por ejemplo de cartón o de cartón ondulado, representada en la figura 1 comprende una sucesión de ocho caras rectangulares alineadas 1 a 8, unidas dos a dos por unas líneas de plegado preformadas y paralelas 9 a 15. A lo largo del borde libre de la cara extrema 1 de dicha sucesión de caras está dispuesta una lengüeta 16 unida a dicha cara extrema 1 por una línea plegado 17, paralela a las líneas de plegado 9 a 15.

Por otra parte, a uno y otro lado de cada cara 1, 3, 5 y 7 están respectivamente previstas unas solapas 18.1, 18.3, 18.5, 18.7, y 19.1, 19.3, 19.5 y 19.7. Cada solapa lateral 18.1, 18.3, 18.5, 18.7 está articulada a la cara 1, 3, 5 ó 7 correspondiente por una línea de plegado preformada 20.1, 20.3, 20.5 y 20.7. Estas líneas de plegado 20.1, 20.3, 20.5 y 20.7 están alineadas y son perpendiculares a las líneas de plegado 9 a 15 y 17. Asimismo, cada solapa lateral 19.1, 19.3, 19.5, 19.7 está articulada a la cara 1, 3, 5, 7 correspondiente por una línea de plegado preformada 21.1, 21.3, 21.5 ó 21.7. Las líneas de plegado 21.1, 21.3, 21.5 y 21.7 están alineadas y son perpendiculares a las líneas de plegado 9 a 15 y 17. Las caras 2, 4, 6 y 8 no comprenden ninguna solapa lateral.

Las caras rectangulares 1 a 8 presentan todas la misma altura h. Las dos caras 1 y 5 son idénticas entre sí y presentan una anchura l. Las dos caras 3 y 7 son idénticas entre sí y tienen una anchura L, superior a l.

Las cuatro caras 2, 4, 6 y 8 son idénticas entre sí y presentan una anchura e inferior a l. La altura h es superior a L.

La lámina F1 está destinada a formar, por arrollado y solidarización de las caras 1 a 8 y solidarización de las solapas 18.1, 18.3, 18.5, 18.7, 19.1, 19.3, 19.5 y 19.7 - de la forma descrita a continuación más en detalle con respecto a las figuras 5 a 16 - la caja C1 representada en la figura 3. La caja C1 tiene una altura igual a h, una longitud L1 y una anchura l1. La misma representa el carácter general de una caja de sección rectangular con los cuatro cantos cortados. En la caja C1, las caras mayores laterales están formadas por las caras 3 y 7, mientras que las caras menores laterales están formadas por las caras 1 y 5, las caras 2, 4, 6 y 8 forman los cantos cortados de dicha caja C1. Además, el fondo de la caja C1

está constituido por las solapas 18.1, 18.3, 18.5 y 18.7, mientras que la tapa de dicha caja C1 está constituida por las solapas 19.1, 19.3, 19.5 y 19.7.

Las cuatro solapas 18.1, 18.5, 19.1 y 19.5 son idénticas y rectangulares. Tienen una longitud igual a la anchura l de las caras 1 y 5.

Las solapas 18.3, 18.7, 19.3 y 19.7 son idénticas entre sí. Tienen una longitud igual a la longitud L1 de la caja C1 y una anchura l 1/2 igual a la mitad de la anchura l1 de esta última. Las solapas 18.3, 18.7, 19.3 y 19.7, cuya longitud L1 es superior a la anchura L de las caras 3 y 7 correspondientes, están unidas a dichas caras por una parte convergente cuyos bordes inclinados 22 tienen una longitud a igual a la anchura e de las caras 2, 4, 6 y 8. Así, cada una de dichas solapa 18.3, 18.7, 19.3 y 19.7 corresponden en forma a la mitad de la sección de la caja C1.

En la figura 4, se ha ilustrado, en sección transversal, una aplicación de la caja C1 al empaque de 6 botellas B separadas por un enrejado de separación S. Se puede ver que, gracias a los cantos cortados que corresponden a las caras 2, 4, 6 y 8, las botellas B extremas están bien retenidas, puesto que estos cantos cortados son tangentes a estas últimas. Estos cantos, poco sobresalientes, son relativamente poco vulnerables a las agresiones exteriores. Además, en cada canto, con respecto a una caja rectangular conocida, se ve que se utiliza sólo una proporción a/2b de material en hoja. Si las caras 2, 4, 6 y 8 están inclinadas a 45° con respecto a las escalas 1, 3, 5, 7 esta proporción es igual a 1/√2, es decir igual al 70%. Resulta de ello, para cada canto, una economía de material igual a 30%.

Finalmente, la caja C1 presenta ocho aristas laterales, que corresponden respectivamente a las líneas de plegado 9 a 17, lo que le confiere una resistencia a la compresión superior a la de una caja de sección rectangular.

En las figuras 8 a 16, se ha ilustrado esquemáticamente una máquina que permite la fabricación de la caja C1, con tapa abierta, tal como se ha representado en la figura 2. Estas figuras son, con fines de claridad, voluntariamente parciales y simplificadas y comprenden cada una solamente los elementos necesarios para la comprensión de las fases de fabricación que ilustran.

La máquina de las figuras 8 a 16 comprende un mandril 23 (representado a mayor escala en las figuras 5 a 7), cuya forma exterior se corresponde con la forma interior de la caja C1 a obtener a partir de la lámina F1. A este fin, la sección del mandril 23 es rectangular con caras cortadas. Como se ha representado en las figuras 8 a 16, la longitud del mandril 23 puede ser diferente de la altura h de la caja C1. El mandril 23 está constituido por una armadura que delimita sus aristas, como está representado en las figuras 5 a 7. En estas figuras, dicho mandril 23 está constituido por perfiles 24 (vistos por el extremo en las figuras 5 a 7), paralelos y de sección rectangular con un canto cortado, que definen unas caras de apoyo laterales 25 a 32 para las caras de la lámina F1, unas aristas de plegado 33 a 40 que corresponden a las líneas de plegado entre dichas caras, y una cara de apoyo frontal 41 para las

solapas 18.1, 18.3, 18.5 y 18.7, formando el contorno de dicha cara de apoyo 41 unas aristas de plegado que corresponden a las líneas de plegado de dichas solapas 18.1, 18.3, 18.5 y 18.7.

En las figuras 5 a 7, se ha ilustrado esquemáticamente el proceso de posicionado de la lámina F1 con respecto al mandril 23, cuando se desea aplicar la cara intermedia 3 contra la cara inferior correspondiente 25 del mandril 23.

Por unos medios conocidos, por ejemplo los representados en el documento FR-A- 2 629 012, una lámina F1 es llevada a la proximidad del mandril 23, de manera que su cara 3 sea dispuesta por lo menos aproximadamente frente a la cara de apoyo 25. Aunque el posicionado lateral de dicha cara 3 con respecto a dicha cara 25 se busque tan preciso como sea posible, puede producirse que un desplazamiento lateral δ aparezca entre la cara 3 y dicha cara de apoyo 25. Para evitar plegados intempestivos de la lámina F1, en el exterior de las líneas de plegado 10 y 11, cuando tiene lugar el rebatimiento de las otras caras de la lámina F1, se actúa de manera que, antes del rebatimiento de dichas otras caras, la cara 3 sea separada de la cara de apoyo 25 en una distancia d (ver la figura 5). A continuación, durante el rebatimiento de dichas caras 2, 1 y de la lengüeta 16 por una parte, y de las caras 4 a 8 de otra parte, la cara 3 es aproximada a la cara de apoyo 25 por medio de una placa de presión 42, cuyo perfil es cóncavo y que, transversalmente al mandril 23, presenta una cara 43 superponible a la cara 25 de dicho mandril, una cara 44 superponible a la cara 26 del mandril 23 y una cara 45 superponible a la cara 32 este último, estando las caras 43 y 44 unidas una a la otra por una arista 46 superponible a la arista 34, mientras que las caras 43 y 45 están unidas una a la otra por una arista 47 superponible a la arista 33. Así, durante la aproximación de la cara 3 a la cara 25 (flecha F), las caras 2, 1 y la lengüeta 16, por una parte, y las caras 4, 8 por otra parte, están apoyadas contra el mandril 23 (ver las líneas a trazos 48 y 49 de la figura 5); lo que genera un efecto de guiado lateral y posiciona exactamente la cara 3 con respecto a la cara de apoyo 25 (ver la figura 6). Cuando la placa 42 presiona la cara 3 contra la cara de apoyo 25 (ver la figura 7), las líneas de plegado 10 y 11 están exactamente superpuestas a las aristas de plegado 33 y 34 y las líneas de plegado 9 y 12 están exactamente superpuestas a las aristas de plegado 40 y 35.

Puesto que entonces la lámina F1 está provisionalmente solidarizada al mandril 23 por la presión ejercida por la placa 42, la formación de la caja C1 puede proseguir por arrollado de la lámina F1 alrededor de dicho mandril (ver las líneas de trazos en la figura 8).

Gracias a dicho arrollado, las caras 1, 5, 6, 7 y 8 son respectivamente aplicadas contra las caras 31, 27, 28, 29 y 30 y la lengüeta 16 es rebatida sobre la cara 30 (antes o después de la cara 8). Es por tanto posible solidarizar la lengüeta 16 y la cara 8 por encolado.

A continuación, las solapas 18.1 y 18.5 son rebatidas alrededor de las aristas de la cara de apoyo 41 del mandril 23 correspondientes respectivamente a las líneas de plegado 20.1 y 20.5, para

pasar a aplicarse contra dicha cara de apoyo 41 correspondiente del mandril 23.

Finalmente, las solapas 18.3 y 18.7 son rebatidas alrededor de las aristas de la cara de apoyo 41 del mandril 23 que corresponden respectivamente a las líneas de plegado 20.3 y 20.7 y aplicadas contra las solapas 18.1 y 18.5 ya plegadas, de manera que dichas solapas 18.1, 18.3, 18.5 y 18.7 pueden ser solidarizadas unas a las otras por encolado.

Se obtiene entonces la caja C1 representada en la figura 2, enmangada sobre el mandril 23 y abierta por el lado de las solapas 19.1, 19.3, 19.5 y 19.7.

Para llenar esta caja C1, se libera del mandril 23 y se le hace descansar sobre su fondo constituido por las solapas solidarias 18.1, 18.3, 18.5 y 18.7. Después del llenado, la caja C1 puede ser cerrada por plegado de las solapas 19.1 y 19.5, respectivamente alrededor de las líneas de plegado 21.1 y 21.5, y después por plegado de las solapas 19.3, 19.7 sobre las solapas plegadas 19.1, 19.5, y finalmente por solidarización de dichas solapas 19.1, 19.3, 19.5 y 19.7, por ejemplo por encolado. Se obtiene entonces la caja cerrada C1 representada en la figura 3.

Las operaciones indicadas anteriormente pueden efectuarse automáticamente gracias a la máquina ilustrada esquemáticamente y parcialmente en las figuras 8 a 16. Esta máquina comprende un bastidor 50 con respecto al cual están montados el mandril 23 y la placa de presión 42. La misma comprende además un dispositivo (no representado), de cualquier tipo conocido, que permita extraer una a una unas láminas F1 de un almacén para llevarlas bajo el mandril 23. Unos encoladores 51, 52 y 53, montados sobre el bastidor 50, permiten depositar unas líneas de adhesivo 54, 55, 56, respectivamente sobre la lengüeta 16 y sobre las solapas 18.1 y 18.5, durante la traída de una lámina F1 bajo el mandril 23.

Así, gracias a las encoladores 51 a 53, la lámina F1 es dispuesta, ya encolada, bajo el mandril 23 en la posición representada en la figura 5, encima de la placa de presión 42, movida por un gato 57, soportado por el bastidor 50.

Para arrollar las caras 1 a 8 y la lengüeta 16 alrededor del mandril 23, la máquina comprende un mecanismo que presenta un equipo móvil 58 que puede ser elevado o bajado por medio de un gato 59, que se apoya sobre bastidor 50.

El equipo móvil 58 comprende dos brazos articulados 60 y 61, por ejemplo respectivamente movidos por un juego de tirantes 62 unido al bastidor 50 y por una leva 63 montada sobre dicho bastidor.

Unos accionadores 64 a 67, tales como unos gatos por ejemplo, están montados sobre el bastidor 50 y pueden rebatir respectivamente las solapas 18.1, 18.5, 18.7 y 18.3. Unas presionadores 68 y 69, también montados sobre el bastidor 50, están previstos para aplicar la lengüeta 16 y la cara 8 contra la cara 30 del mandril 23.

Siendo una lámina F1 llevada bajo el mandril 23 de manera que se encuentre en la posición de la figura 5 (ver las figuras 8 y 9), los gatos 57 y 59 son accionados para que, por una parte, la placa de presión 42 si se aproxime al mandril 23 y que, por otra parte, los brazos articulados 60

43
u1

y 61, en respuesta a la subida del equipo móvil 58, plieguen las caras de la lámina F1, respectivamente dispuestas a uno y otro lado de la cara 3. La lámina F1 toma entonces, con respecto al mandril 23, sucesivamente las posiciones relativas ilustradas por las figuras 6 y 7. A continuación, prosiguiendo la subida del equipo móvil 58, los brazos 60 y 61 aplican respectivamente las caras 5, 6 y 1 contra las caras correspondientes 27, 28 y 31 del mandril 23 (de las figuras 10 y 11).

El presionador 68 aplica entonces la lengüeta 16 contra la cara 30 del mandril, después de los cual el otro presionador 69 aplica la cara 8 contra la lengüeta 16 y la cara 30. Gracias a la línea de adhesivo 54, la cara 8 es por tanto solidarizada con la lengüeta 16 (ver las figuras 12 y 13).

A continuación, los accionadores 64 y 65 rebaten las solapas 18.1 y 18.5 contra la cara anterior 41 del mandril 23 (figura 11), después de lo cual los accionadores 66 y 67 aplican respectivamente la solapa 18.7 (figura 15) y después la solapa 18.3 (figura 16) contra las solapas 18.1 y 18.5 plegadas. Gracias a las líneas de adhesivo 55 y 56, las solapas 18.1, 18.3, 18.5 y 18.7 son solidarizadas unas a las otras para formar el fondo de la caja C1.

Las figuras 17, 20, 23, 26, 29, 32, 35, 38 y 41 muestran respectivamente unas láminas de material en hoja F2 a F10 susceptibles de formar unas cajas de sección rectangular con cantos cortados, como la caja C1. En las láminas F2, F3, F5 a F9 de las figuras 17, 20, 26, 29, 32, 35 y 38 se encuentra de nuevo la sucesión de las ocho caras rectangulares alineadas 1 a 8, unidas dos a dos por las líneas de plegado preformadas y paralelas 9 a 15 y bordeadas por las líneas de plegado 20.1, 20.3, 20.5, 20.7, 21.1, 21.3, 21.5 y 21.7, tal como se ha descrito anteriormente con respecto a la figura 1. Sin embargo, en estas variantes de realización, las solapas 18.1, 18.3, 18.5, 18.7 y 19.1, 19.3, 19.5 y 19.7 presentan unas formas diferentes, de manera que las cajas obtenidas C2, C3 y C5 a C9 son diferentes de la caja C1, aunque presentan la misma sección rectangular con cantos cortados.

En lo que concierne a las láminas F4 y F10 de las figuras 23 y 41, la sucesión de las caras rectangulares alineadas 1 a 8 es también diferente, de manera que las cajas correspondientes C4 y C10 son diferentes de la caja C1, aunque de sección semejante.

De lo que precede, se comprenderá fácilmente que las cajas C2 a C10 pueden ser obtenidas por la aplicación de la máquina descrita con respecto a la figura 5 a 16, eventualmente adaptando la posición y/o el número de los encoladores 51 a 53, de los accionadores 64 a 67 y de los presionadores 68, 69.

En la lámina F2 de la figura 17, las solapas 18.3, 18.7, 19.3 y 19.7 son idénticas y rectangulares. Tienen una longitud igual a la anchura L de las caras 3 y 7 y una anchura igual a la mitad de l1. Además, la solapas 18.1, 18.5, 19.1 y 19.5 son idénticas entre sí y cada una de ellas tiene una longitud igual a l1. Son las solapas 18.1, 18.5, 19.1 y 19.5 que presentan por tanto, en la proximidad de su línea de plegado con las caras correspondientes, el ensanchamiento proporcionado por los bordes inclinados 22, teniendo estos la longitud a.

La lámina F3 de la figura 20 es idéntica a la lámina F2 de la figura F2, salvo en lo que concierne a los bordes libres de las caras 2, 4, 6 y 8 y de la lengüeta 16. Los bordes libres de dichas caras y de dicha lengüeta dirigidos hacia el lado de las solapas 18.1, 18.3, 18.5 y 18.7 presentan unas escotaduras 70, mientras que los dirigidos hacia el lado de las solapas 19.1, 19.3, 19.5 y 19.7 presentan unos resaltes 71. Así, la caja C3 presenta en su parte inferior unas ranuras 73 y en su parte superior unos tetones 74. Cuando dos cajas C3 son superpuestas, los tetones 74 de caja inferior penetran en las ranuras 73 de la caja superior, de manera que dichas cajas son retenidas lateralmente una con respecto a la otra.

Las caras 2 a 8 y las solapas 18.3, 18.5, 18.7, 19.3, 19.5 y 19.7 de la lámina F4 de la figura 23 son idénticas a las de la lámina F1 de la figura 1. En contrapartida, la cara 1, la lengüeta 16 y las solapas 18.1 y 19.1 han sido suprimidas y reemplazadas por dos caras rectangulares 1.1 y 1.2, respectivamente solidarias de los bordes exteriores de las caras 2 y 9, a lo largo de las líneas de plegado 9 y 75. A cada una de las caras 1.1 y 1.2 están asociadas respectivamente unas solapas rectangulares 18.11, 19.11 y 18.72, 19.72. Las caras 1.1 y 1.2 y las solapas 18.11, 19.11, 18.72 y 19.72 tienen una anchura l2 superior a la semianchura l de la cara 5. Así, después del plegado de la lámina F4 alrededor del mandril 23, las caras 1.1 y 1.2 y las solapas 18.11, 19.11, 18.72 y 19.72 se superponen a lo largo de una zona de cabalgado 76, a lo largo de la cual pueden ser solidarizados, por ejemplo por encolado.

Esencialmente, en la lámina F5 de la figura 26, las caras 1 a 8, la lengüeta 16, las solapas 18.1, 18.3, 18.5, 18.7, 19.1 y 19.5 son idénticas a las de la lámina F1 de la figura 1. Sin embargo, a lo largo de sus bordes inclinados 22, las solapas 18.3 y 18.7 presentan unas patas 77. Por otra parte, las solapas 19.3 y 19.7 tienen una forma que corresponde a la sección de la caja C5. Además, los bordes inclinados 22 y 78 de los cantos cortados de la solapa 19.7 presentan unas patas 79. Así, cuando la caja C5 está formada a partir de la lámina F5, las patas 77 y 79 son rebatidas y solidarizadas a las caras de dicha caja que corresponden a las caras 2, 4, 6 y 8. Las patas 77 y 79 constituyen por tanto unos refuerzos, que ligan el fondo y la tapa de la caja C5 a la pared lateral de esta. Se ha previsto además una empuñadura 80 sobre la solapa 19.7, siendo dicha empuñadura 80 accesible a través una ranura 81 prevista en la solapa 19.3 cuando esta es rebatida sobre la solapa 19.7 y solidarizada con ésta.

En la lámina F6 de la figura 29, las caras 1 a 8, la lengüeta 16 y las solapas 18.1, 18.3, 18.5 y 18.7 son idénticas a las de la lámina F2 de la figura 17. En contrapartida, las solapas 19.1, 19.3, 19.5 y 19.7 tienen una pequeña anchura y presentan todos unos bordes inclinados 22. Así, la C6 comprende una tapa constituida solamente por un borde periférico 82, que delimita una abertura central 83.

La lámina F7 de la figura 32 presenta unas caras 1 a 8, una lengüeta 16 y unas solapas 18.1, 18.3, 18.5 y 18.7 semejantes a las de la lámina F1 de la figura 1. Las solapas 19.1 y 19.5 son rec-

ES 2 168 822 T3

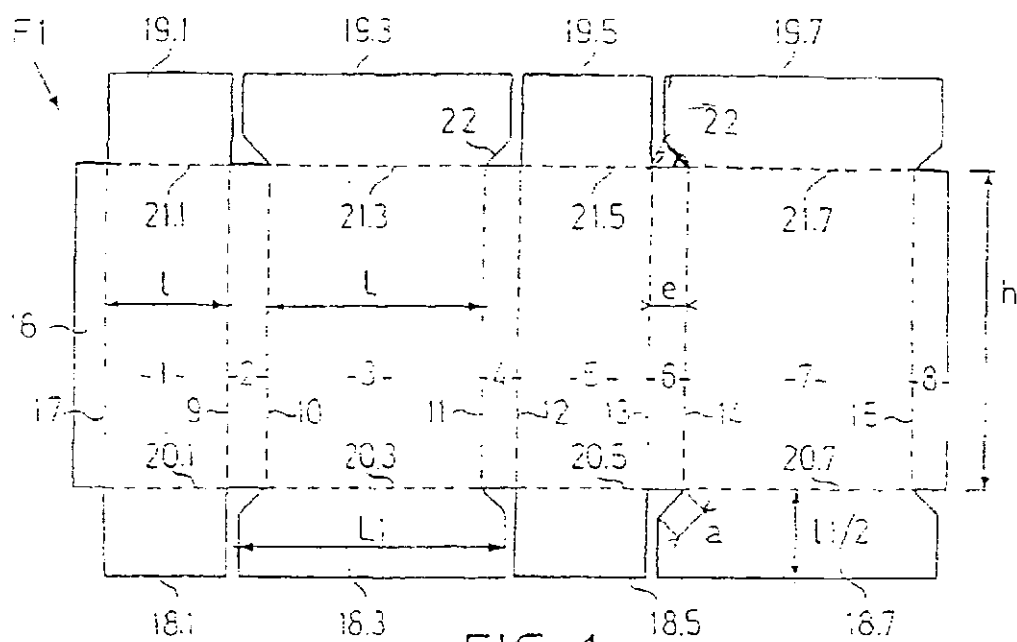


FIG. 1

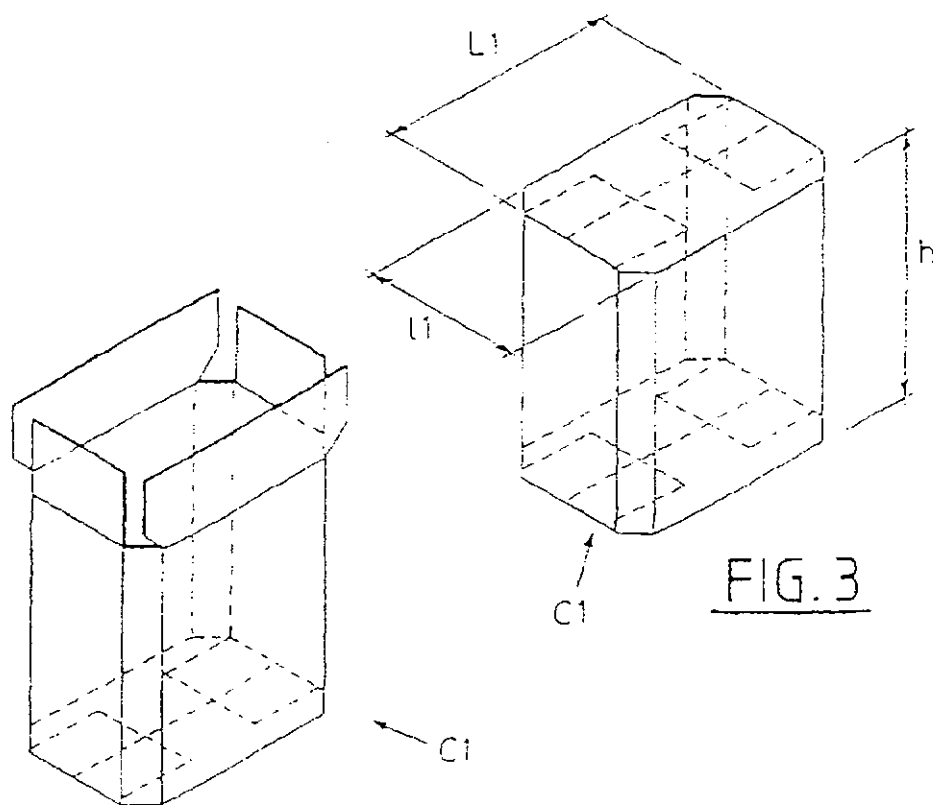


FIG. 2

FIG. 3

ES 2 168 822 T3

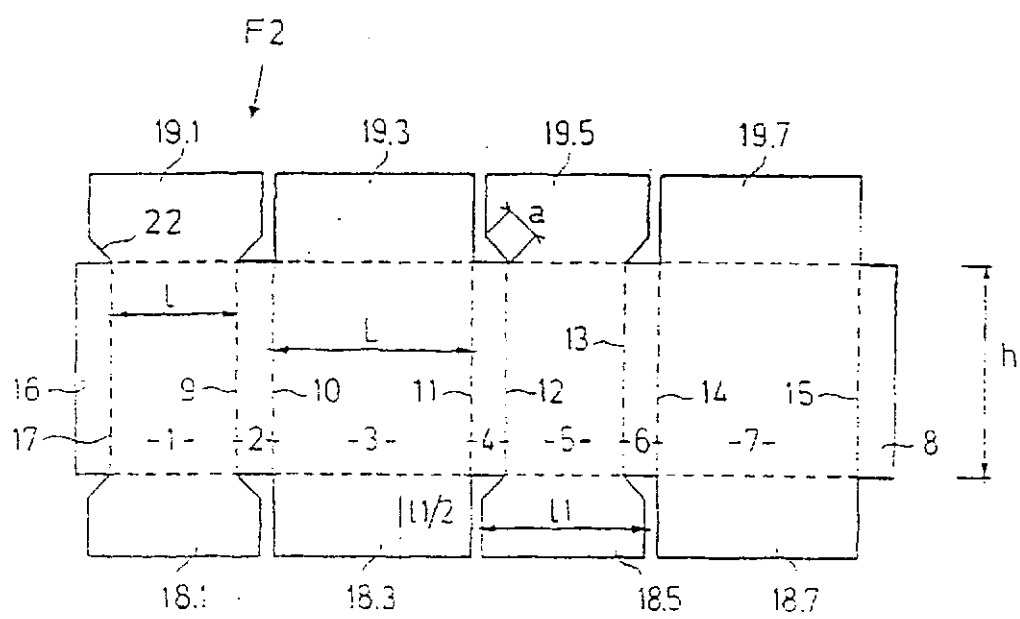


FIG. 17

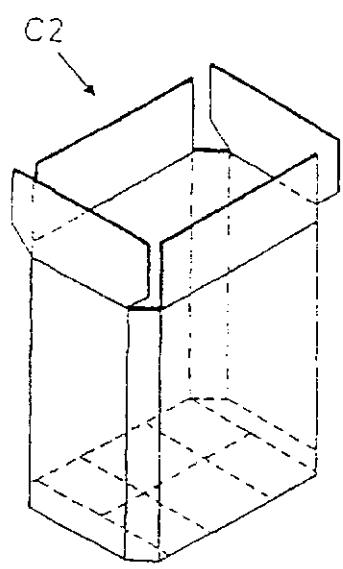


FIG. 18

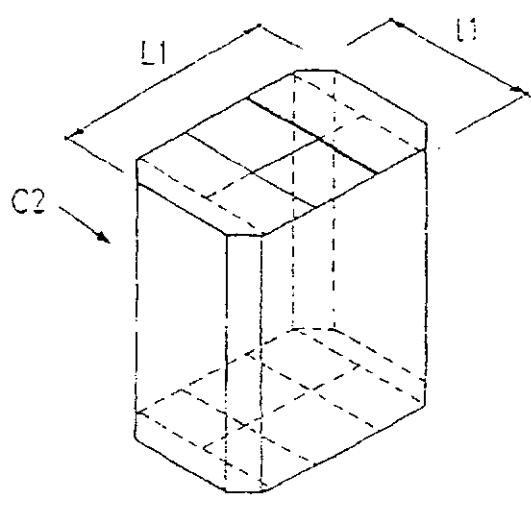


FIG. 19

46
44

ES 2 168 822 T3

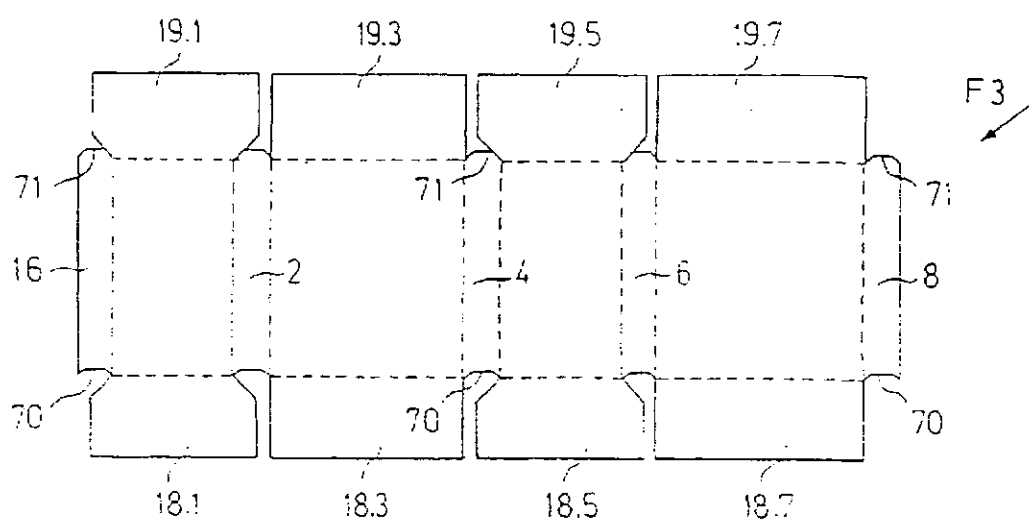


FIG. 20

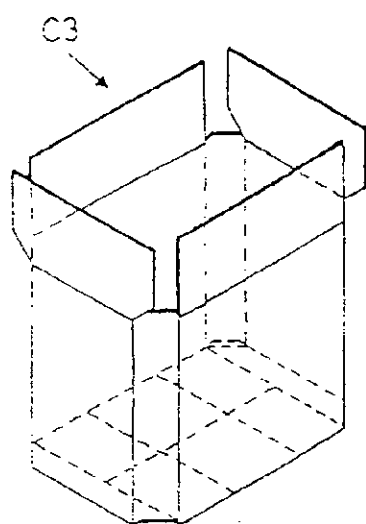


FIG. 21

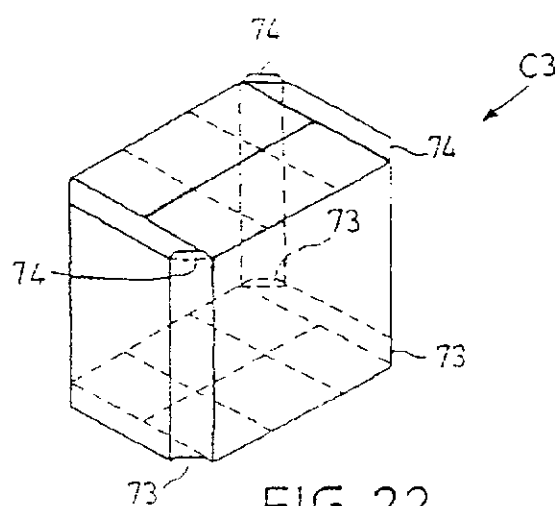


FIG. 22

47
45

ES 2 168 822 T3

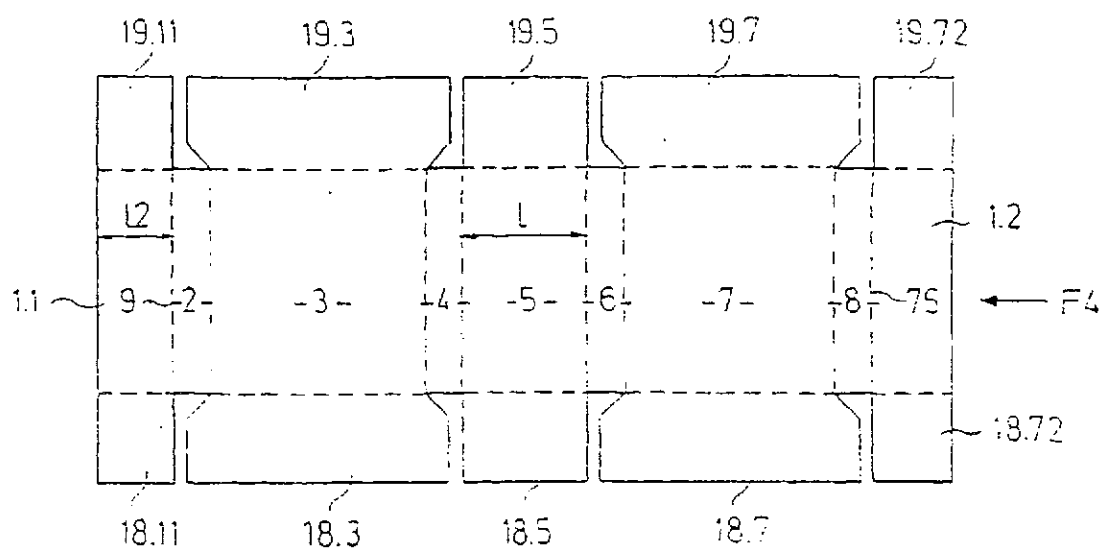


FIG. 23

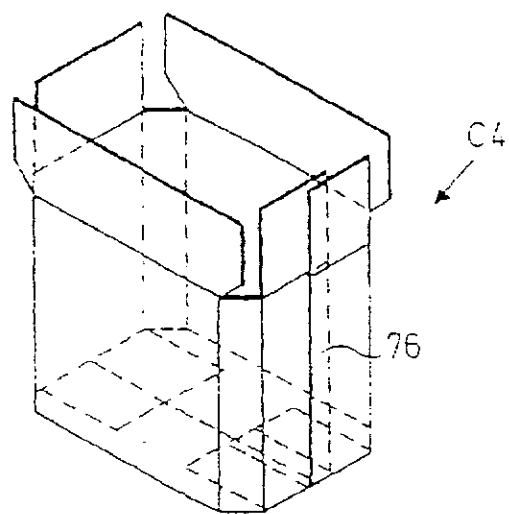


FIG. 24

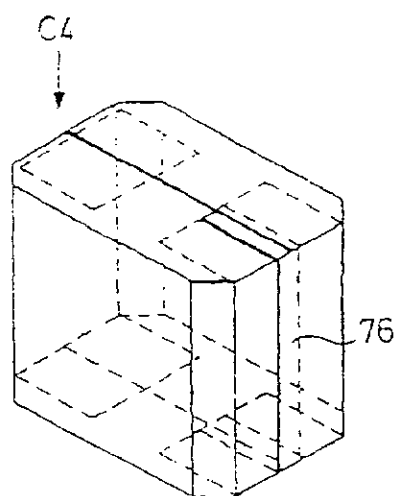


FIG. 25

46

48

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES

202084

Bogotá, D.C.

✓ Abogada
MARIA VICTORIA HENAO
Apoderada

ASUNTO	Radicación	07 - 109261
	Trámite	003
	Evento	001
	Actuación	519
	Oficio	0 0 5 0 1 6
	Folios	010

Patente de Invención	☐	Patente de Modelo de Utilidad	☒
Vía Nacional	☒		
Vía PCT (fase nacional)	☐	Cap. I	☐
		Cap. II	☐

Como resultado del examen de fondo, realizado con fundamento en el artículo 85 y en concordancia con el artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le comunica:

1. Documentos estudiados

- 1.1. Descripción: Folios 13 a 20
- 1.2. Reivindicaciones: Folios 21 a 22
- 1.3. Dibujos: Folios 23 a 28

2. Objeto de la invención

Título de la solicitud: "CAJA PARA EMPAQUE QUE INCLUYE CIERRES A MANERA DE PLIEGUES PARA GENERAR UNA CONFIGURACIÓN OCTOGONAL."

El problema planteado en esta solicitud es la dificultad de manipular y contener productos que no son de formas cubicas, y exhiben diversas configuraciones y formas, al usar las cajas convencionales en virtud de sus esquinas siempre cubicas.

Para solucionar este problema técnico la solicitud en estudio proporciona una caja para empaque que incluye cierres a manera de pliegues para generar una configuración octogonal, este empaque logra contener productos de formas redondeadas en los cuales las esquinas del empaque tradicional carecen de utilidad para contener estas formas.

El objeto de la presente invención se lleva acabo de acuerdo con las características de la reivindicación independiente 1 (ver folio 21).

El objeto de la solicitud definida anterior mente se encuentra en la Clasificación Internacional de Patentes (IPC) B65D 5/00, B65D 5/02, B31B3/26.

3. De la solicitud de Patente

3.1. Reivindicaciones (artículo 30 D 486)

Se aconseja que la reivindicación independiente, mencione todas las características conocidas en el estado de la técnica, en el preámbulo, y seguido del término **"CARACTERIZADO POR"** se muestren las características técnicas novedosas propias de la solicitud, y que la diferenciarían del estado del arte. Teniendo cuidado de no incluir: **usos, ventaja, efectos o funcionamientos**, los cuales no deben hacer parte de las reivindicaciones

Con lo anterior se busca que la reivindicación independiente de mayor claridad y delimite mejor la invención, para reflejar el verdadero alcance de la protección.

También se aconseja en todo el capítulo reivindicatorio hacer una referencia por medio de paréntesis "(") inmediatamente después de hablar del elemento, sin hacer ningún otro tipo de alusión o mencionar la figura directamente, para facilitar su comprensión

4. Determinación del Estado de la Técnica

Se buscaron documentos del estado de la técnica relacionados, con fecha de publicación anterior a 2007-10-17, que pueden afectar la patentabilidad del objeto de la presente solicitud, encontrándose:

Nº	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	ES2168822	MAQUINA Y PROCEDIMIENTO PARA LA REALIZACION DE CAJAS DE MATERIAL EN HOJA.	1999/12/22

5. Análisis de patentabilidad (artículo 14 D 486)

5.1. Novedad (artículo 16 D 486)

Teniendo en cuenta que el documento **ES2168822** (mencionado de ahora en adelante como **D1**), que se refiere a: una **"MAQUINA Y PROCEDIMIENTO PARA LA REALIZACION DE CAJAS DE MATERIAL EN HOJA."** y al comparar elemento por elemento de la invención tal como está definido en la reivindicación independiente 1, con el documento **D1**, vemos que el dicho documento contiene todas las características técnicas, como son:

- o Ocho paneles laterales o paredes de los cuales se proyectan en sus extremos aletas superiores y aletas inferiores, las cuales poseen un sistema de múltiples pliegues y líneas de corte que generan una estructura angulada en las esquinas de la caja hasta conformar una estructura octagonal. Ver **D1** Capítulo descriptivo, columnas 5 a 14; elementos 1 a 22 y Figuras 1 a 7 y 17 a 52.

- o En la parte superior y en la parte inferior de los paneles laterales se encuentran dos grupos de aletas, un par de aletas angostas y un par de aletas anchas. El par de aletas anchas se conectan directamente a las paredes cortas en ángulo para facilitar el armado de la caja cuando se doblan, mientras que el par de aletas angostas se doblan en segundo lugar para fijar la estructura de la caja. Ver **D1** Capítulo descriptivo, columnas 5 a 14; elementos 1 a 22 y Figuras 1 a 7 y 17 a 52.
- o Las aletas anchas están unidas a las secciones angulares de las esquinas de la caja por medio de una prolongación del material, la cual se pliega hacia el lado externo de la caja para que por medio de tres dobleces en el material, la caja adquiera la forma octogonal y permanezca firme sin la tendencia a deformarse. Ver **D1** Capítulo descriptivo, columnas 5 a 14; elementos 1 a 22 y Figuras 1 a 7 y 17 a 52.
- o Las aletas angostas quedan hacia el exterior de la caja de manera que sobre éstas se pueda aplicar cinta adhesiva, grapas o goma. Ver **D1** Capítulo descriptivo, columnas 5 a 14; elementos 1 a 22 y Figuras 1 a 7 y 17 a 52.

Realizada la comparación del documento **D1** con la presente solicitud de patente de invención, se observa que dicho documento contiene todas las características técnicas de la reivindicación 1; con lo cual quedaría desvirtuada la novedad de esta.

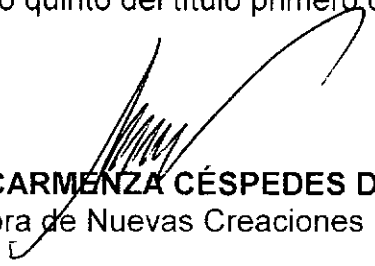
6. Conclusión:

Los requisitos de patentabilidad de la presente solicitud se encuentran afectados así:

Nº	Documento Nº	Reivindicaciones Afectadas	Requisito que Afecta
D1	ES2168822	1 a 8	Novedad

En cumplimiento del artículo 85 en concordancia con el artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le indica que debe dar respuesta dentro del término de treinta 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.

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.


ALIX CARMENZA CÉSPEDES DE VERGEL
Directora de Nuevas Creaciones (C)

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, de fecha 15 ABR. 2010

CONCEPTO TÉCNICO No. 638	EXAMINADOR TÉCNICO Código No. 84
---------------------------------	--