

631-p
Oficio: 5289
1er Art 45

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 13-203297- -00005-0000

Fecha: 2015-08-25 16:22:55 Dep. 2020 DIR NUEVASC
Tra. 2 PATENTES Eve. 1 REGDEPOSITO
Act. 523 RESPUESTA Folios: 6

AYO
DEMARKS

1/6

Señor

JEFE DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
E. S. D.

oly

REF: EXPEDIENTE: 13-203297
TITULO: "FABRICACION DE ROSCAS TERMOFORMADA"
ACTUACIÓN: RESPUESTA A EXAMEN DE PATENTABILIDAD
OFICIO: 5289

Estimados señores:

JOHAN SEBASTIAN GÓMEZ VILLA, domiciliado en esta ciudad, identificado con la Cédula de Ciudadanía No. **9868640** expedida en Pereira, Abogado titulado en ejercicio y portador de la Tarjeta Profesional No. **202.892** del Consejo Superior de la Judicatura, obrando en calidad de apoderado del solicitante, señor **ALVARO AMAYA OLAYA**, según poder debidamente conferido y legalizado adjunto a las diligencias administrativa de la referencia.

Encontrándome dentro del término legal comparezco para responder el oficio de Requerimiento **No. 5289** del Examen de Patentabilidad notificado por fijación en lista No. 21 de mayo 26 de 2015 emanado de esa oficina y con fundamento en el Artículo 45 de la Decisión 486 de 2.000 de C.A.N, damos respuesta en los siguientes términos.

3.- De la solicitud de patente

Título:

Respecto del título de la solicitud y con el fin de atender las observaciones del señor examinador, presentamos como nuevo título:



COLOMBIA:
Carrera 13-A No. 28-38 Bufete 230
Tel (571) 341 9841 / Fax (571) 243 5423
Parque Central Bavaria
Bogotá D.C. / Colombia / Sur América

USA:
COL 12010 TM Tamayo
10000 NW 25 Th St Unit 1 L
33172-2204
MIAMI / FL, U.S.A.

E-mail: consultas@tmtamayo.net
ip@tmtamayo.com
Web: www.tmtamayo.com



TM TAMAYO
ROYALTIES • PATENTS • TRADEMARKS

**“CONJUNTO DE MOLDES COMPLEMENTARIO PARA FABRICACIÓN
DE TAPA TERMOFORMADA Y ENVASE TERMOFORMADO CON SU
HERRAMIENTA”**

Correspondiente al objeto de la solicitud.

Reivindicaciones (Art 30 D 486):

Atendiendo las observaciones del señor examinador, respecto de las reivindicaciones, donde manifiesta que no son claras y que se debe caracterizar el producto por sus componentes estructurales y funcionales, Se presenta un nuevo capítulo reivindicatorio corrigiendo los defectos de redacción al reclamar el objeto de la invención y se incluyen las características de los componentes esenciales, donde se corrige:

- Además se eliminan el término “cualquier forma” de la reivindicación 2.

Este capítulo reivindicatorio corregido, consta de dos (2) reivindicaciones y está sustentado en la memoria descriptiva original, por lo que no excede el alcance de la invención.

Por lo anterior el presente pliego reivindicatorio si cumple con los requisitos de claridad y exigidos en:

El Art. 30 de la Decisión 486:

“Las reivindicaciones definirán la materia que se desea proteger mediante la patente. Deben ser claras y concisas y estar enteramente sustentadas por la descripción”

5.- Examen de Patentabilidad

Con respecto a señalado en la determinación del estado de la técnica y a la aseveración relacionada con los documentos que anticipa el objeto de esta solicitud, nos permitimos aclarar lo siguiente.



COLOMBIA:
Carrera 13-A No. 28-38 Bufete 230
Tel (571) 341 9841 / Fax (571) 243 5423
Parque Central Bavaria
Bogotá D.C. / Colombia / Sur América

USA:
COL 12010 TM Tamayo
10000 NW 25 Th St Unit 1 L
33172-2204
MIAMI / FL, U.S.A.

E-mail: consultas@tmtamayo.net
ip@tmtamayo.com

Web: www.tmtamayo.com



Novedad y Nivel Inventivo:

El antecedente D1 US 3.606.063 de septiembre de 1971 pertenece al estado de la técnica pero es una solución diferente a la planteada en esta nueva solicitud porque:

El antecedente D1 define las características de una tapa-osca, que es un cierre conformado por un envase con una tapa fabricada en termo-formado y un cuerpo de envase de plástico o de cualquier otro material que no menciona la forma de fabricación y no es fabricado por la técnica de termo-formado que cumple con unas características de acople en el cuello, rosca y boca del envase. Las varias partes a las que refiere el antecedente D1 (col 2) se refieren a partes para construir cierres de varias dimensiones de la misma invención, es decir, que según la pieza del molde cambia el diámetro, la cresta del hilo roscado o la boca; pero no se refieren a partes independientes para formar la tapa por termo-formado y el envase por termo-formado, ya que con la solución propuesta en D1 solo se pueden formar la tapa por termo-formado pero el envase no se puede fabricar por termo-formado.

A diferencia de D1, la nueva solicitud de dos moldes separados tienen a su vez dos partes y cada una de las partes se requiere tanto para la fabricación de la tapa como para fabricar la rosca y el cuerpo del envase. Como novedad se requieren de dos cuerpos de rosca complementarios, un primer cuerpo de rosca (13) con protuberancia (14) y un segundo cuerpo de rosca (21) con protuberancia (20) ; donde los cuerpos de rosca requieren de una herramienta (15) y encajar en la cavidad guía (12) y en la cavidad guía (19) respectivamente.

A diferencia del antecedente D1, que describe la característica de la tapa para acoplar roscada en la boca de un recipiente; la nueva solicitud propone las características de dos cuerpos de molde independientes pero





TM TAMAYO
ROYALTIES • PATENTS • TRADEMARKS

complementarios para crear tanto una tapa como el envase por la técnica de termo-formado mediante la configuración de sus propios elementos con su propio molde de rosca, cavidad y protuberancia que se operan con una herramienta dentro de su ejecución.

Con la parte de la estructura (65) y roscado (52) de la figura 3 del documento D1 no es posible llegar a la solución de la nueva invención, ya que es una figura común de una tapa-rosca, donde la tapa esta cerrando el envase, que es un resultado a obtener y no una característica esencial. Mientras que la característica esencial mencionada como "una pieza con una parte de estructura y otra parte de roscado" de la nueva solución se refiere a la característica de los moldes independientes que permite separar el molde de la pieza termo-formada mediante separación con una herramienta (15) de desenrosqué y formación de los moldes por acople.

Las características de "cuerpo de envase (16) con una tapa roscada (17)" y la característica "una tapa rosca (22)" son el resultado a encontrar con la solución propuesta por el conjunto de moldes independientes y complementarios; además un cuerpo con tapa roscada y una tapa rosca son conocidas en el estado de la técnica, por lo que se corrige la caracterización de la invención para que no se confunda la novedad del mecanismo de dos moldes con dos partes acopladas y su propia herramienta, con el resultado conocido de cuerpos tapados con tapa roscada.

Por lo citado, las actuales reivindicaciones presentan Novedad frente al documento citado, por lo que la presente invención cumple con los requisitos de patentabilidad exigidos en el Art. 14 de la Decisión 486/2000 de la C.A.N, en el sentido de Novedad, Nivel inventivo y Aplicación Industrial.

Por lo antes expuesto, ruego a usted dar por subsanado dicho requerimiento, sin perjuicio de lo cual desde ya nos acogemos a lo dispuesto por el inciso segundo del artículo 45 de la decisión 486 de la Comunidad Andina de Naciones que a la letra dice: "(...) Cuando la oficina nacional competente estimare que ello es



COLOMBIA:
Carrera 13-A No. 28-38 Bufete 230
Tel (571) 341 9841 / Fax (571) 243 5423
Parque Central Bavaria
Bogotá D.C. / Colombia / Sur América

USA:
COL 12010 TM Tamayo
10000 NW 25 Th St Unit 1 L
33172-2204
MIAMI / FL, U.S.A.

E-mail: consultas@tmtamayo.net
ip@tmtamayo.com

Web: www.tmtamayo.com

631-p
Oficio: 5289
1er Art 45



TM TAMAYO
ROYALTIES • PATENTS • TRADEMARKS

necesario para los fines del examen de patentabilidad, podrá notifica al solicitante dos o más veces (...)" (Subrayado para destacar).

NOTIFICACIONES

Mi poderdante y yo recibiremos notificaciones en la Secretaría de su Despacho o en mi Oficina de Abogado ubicada en la Carrera 13A No. 28-38 Ofc. 230 MZ. 2 Parque Central Bavaria de la ciudad de Bogotá D.C. o correo electrónico: info@tmtamayo.com.

Del señor Jefe,

A handwritten signature in dark ink, appearing to read 'Johan Sebastian Gomez Villa', written over a horizontal line.

JOHAN SEBASTIAN GOMEZ VILLA

No.9868640 expedida en Pereira

T.P No. 202.892 del C.S.J.



COLOMBIA:

Carrera 13-A No. 28-38 Bufete 230
Tel (571) 341 9841 / Fax (571) 243 5423
Parque Central Bavaria
Bogotá D.C. / Colombia / Sur América

USA:

COL 12010 TM Tamayo
10000 NW 25 Th St Unit 1 L
33172-2204
MIAMI / FL, U.S.A.

E-mail: consultas@tmtamayo.net
ip@tmtamayo.com

Web: www.tmtamayo.com

REIVINDICACIONES

1. Conjunto de moldes complementarios para fabricación de tapa rosca termo-formada y envase también termo-formado con su herramienta
5 CHARACTERIZADO por dos moldes separados; un primer molde de estructura (10) con su complemento molde de rosca (13) que configuran la base de la forma del envase a moldear fabricado en resina resistente al calor, con una cara lisa (11), una cavidad guía (12) central que recibe una protuberancia (14) de acople a la herramienta de roscado (15), y un segundo molde de estructura
10 (18) liso con su complemento molde de rosca (21) con una cavidad guía (19) que recibe la protuberancia (20) de acople a la herramienta de roscado (15); donde el complemento del segundo molde de rosca (21) es de diámetro mayor que el diámetro del complemento molde de rosca (13).
- 15 2. Fabricación de tapa rosca termo-formada y envase también termo-formado con su herramienta CHARACTERIZADA porque sigue los siguientes pasos:
 - Tomar una lámina de plástico para termo-formar el envase, colocar y aplicar calor sobre el primer molde de rosca (13) unido al primer molde de estructura (10).
 - 20 - Separar el primer molde retirando primero el primer molde de estructura (10) desencajando por deslizamiento la protuberancia (14) de la cavidad guía (12)
 - Retirar con la herramienta (15) el primer molde de rosca (13) mediante una operación de desenrosque de la cresta y valle del envase
 - 25 - Tomar una lámina de plástico para termo-formar la tapa rosca (22) colocándola y aplicando calor sobre el segundo molde de estructura (18) liso unido al segundo molde de rosca (21) encajados.
 - Separar el segundo molde retirando primero el segundo molde de estructura (18) desencajando por deslizamiento la protuberancia (20) de la cavidad
30 guía (19).
 - Retirar con la herramienta (15) el segundo molde de rosca (21) mediante una operación de desenrosque de la rosca interna de la tapa rosca (22).