

Clarke,

CC



No. 09-077762- -00007-0000

Fecha: 2012-08-02 15:11:24 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 523 RESPUESTA Folios: 9

1

P-2253

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIVISION DE NUEVAS CREACIONES
E. S. D.

Re: Expediente No. **09.077.762**
Solicitud de patente a nombre de **SCHUR INTERNATIONAL A/S**

Yo, DILIA RODRIGUEZ D'ALEMAN, identificada como aparece al pie de mi firma, domiciliada en la carrera 11 No. 86-53, piso 6, obrando como obrando como apoderada de la sociedad **SCHUR INTERNATIONAL A/S**, domiciliada en Horsens, Dinamarca, solicitante de la patente de la referencia, en respuesta al oficio No. 7755 notificado por fijación en lista el 16 de mayo de 2012, 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 un nuevo capítulo reivindicatorio, el cual consta de 1 – 10 reivindicaciones y reemplaza completamente el capítulo presentado anteriormente. Las modificaciones realizadas tienen como objeto subsanar las objeciones presentadas por el examinador a la claridad y la patentabilidad de la solicitud.

Así mismo, con el fin de subsanar la objeción presentada a la claridad de la solicitud, el solicitante presenta además una nueva figura 7.

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 patentabilidad, planteadas por el examinador en su concepto técnico, relacionadas con la claridad y la patentabilidad de la invención.

2. Claridad de la Solicitud

Con el fin de subsanar la objeción presentada por el examinador a la claridad del título de la solicitud, el solicitante sugiere el siguiente título: “MÉTODO Y APARATO PARA FABRICAR UN ENVASE LLENO CON UNA SUSTANCIA”. El solicitante no considera apropiado limitar el título de la solicitud a una sustancia específica, aún si el capítulo reivindicatorio establece que dicha sustancia puede ser agua.

En cuanto a la sugerencia del examinador de reemplazar la palabra “medio” por

P-2253

un medio específico, el solicitante considera que esto representa una limitación injustificada al alcance de la solicitud, ya que los envases pueden ser llenados con cualquier medio conocido sin que ello represente una extensión artificial al alcance de la solicitud.

El examinador también establece que los medios para presionar de la reivindicación 8 deben remplazarse con “abrazaderas de resorte”, lo cual también constituye una limitación injustificada del alcance de la invención. Con el fin de superar la confusión que causa el uso de la expresión “medio” para referirse a diferentes elementos, el solicitante modifica el capítulo reivindicatorio para establecer que los envases se llenan con una sustancia.

Para el solicitante no es claro exactamente qué de “envase y/o enfriamiento y/o congelamiento” no resulta claro para el examinador. Si bien en el nuevo capítulo reivindicatorio se cambia “envase” por “empacado” en esta frase particular, las otras dos son expresiones perfectamente claras para el experto con habilidad ordinaria en la materia. Por otro lado, se ha eliminado el uso de la expresión “al menos”.

La reivindicación 4 establece unas características del sello de los envases, indicando que hay un doble sellado de algunos de los lados de los envases cuando pasan por el mecanismo de sellado. Por tal motivo, el solicitante considera que dicha reivindicación depende correctamente del método y no del aparato, como lo sugiere el examinador.

Respecto a las objeciones a las reivindicaciones 5 – 7, el solicitante quisiera anotar que no se considera necesario, al tratarse de reivindicaciones dependiente, tener que incorporar las características de las mismas en la reivindicación de la que dependen, ya que se da por sentado que una reivindicación dependiente comprende todas las características de la reivindicación de la que dependen y adiciona una nueva característica.

El solicitante no considera necesario incluir los números de referencia de las figuras, a la vista de la simplicidad del aparato. Se le recuerda al examinador que el artículo 51 de la decisión 486 establece que:

“Artículo 51.- El alcance de la protección conferida por la patente estará determinado por el tenor de las reivindicaciones. La descripción y los dibujos, o en su caso, el material biológico depositado, servirán para interpretarlas.”

5. Falta de Altura Inventiva

El examinador objeta la altura inventiva de la presente solicitud, a la luz de lo

divulgado por la anterioridad US 3.383.269 (en adelante D1) en combinación con la anterioridad US 5.981.028 (en adelante D2). El examinador argumenta lo siguiente:

“La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y el procedimiento de D1 consiste en la carencia de las etapas de que: el sellado térmico es efectuado en una posición corriente debajo de los rodillos donde el medio es llenado en el envase antes de ser cerrado para formar el envase lleno con el medio, y porque el envase lleno con medios posteriormente separado de las cintas continuas de película.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y el procedimiento de D2 consiste en que las cintas continuas de película se hacen pasar entre un par de rodillos, que son presionados uno contra el otro, reteniendo las cintas continuas de película entre ellos dado que la publicación emplea dos pares de rodillos.”

En vista de lo anterior, el examinador concluye que:

“... la inclusión de las etapas de que el sellado térmico sea efectuado en una posición corriente debajo de los rodillos donde el medio es llenado en el envase antes de ser cerrado para formar el envase lleno con medio, y porque el envase lleno con medio es posteriormente separado de las cintas continuas de película para aumentar la eficiencia de fabricación de envases llenos con medios sólido o líquido, ya está divulgada en el documento D2 que se refiere a un procedimiento en el que involucra las etapas de: el sellado térmico es efectuado en una posición corriente debajo de los rodillos (el sello transversal (30) y longitudinal (33) está corriente debajo de los rodillos (34) ver fig. 12), y donde el medio es llenado en el envase antes de ser cerrado para formar el envase lleno con medio, y adicionalmente porque el envase lleno con medio es posteriormente separado de las cintas continuas de película (en la fig. 12 se evidencia en la flecha superior del ducto (31) que la bolsa se llena previamente para ser sellada posteriormente y que luego del corte es separado y llevado por una banda (39)).”

Al respecto, el solicitante quisiera anotar que no está de acuerdo con el examinador. La reivindicación 1 de la presente invención se relaciona con un método para la elaboración de envases llenos de sustancia a partir de dos sustratos alargados, sellables con calor de película plástica los cuales son sellados térmicamente en los sentidos longitudinal y transversal de las películas de sustrato. Los envases son llenados con el medio y cerrados, y los sustratos son pasados entre un par de rodillos, en donde los rodillos son presionados uno contra otro con el fin de retener el sustrato de película entre ellos. EL sellado térmico de los sustratos ocurre corriente debajo de los rodillos y a través de parte

del ancho de las películas de sustrato tal que queda al menos una o más áreas longitudinales donde no ocurre ningún sellado, en el sentido longitudinal de las películas de sustrato. La sustancia se llena en los envases antes de que los envases sean sellados para formar los envases llenos de sustancia, en donde los envases son subsiguientemente separados de las películas de sustrato.

El solicitante quisiera anotar que la anterioridad D2 no enseña ni sugiere que los rodillos allí empleados sean rodillos tipo prensa que se presión uno contra el otro para retener las películas de sustrato. En D2 se usan rodillos giratorios y rodillos 19,20 los cuales tienen como objeto establecer un sello de tres capas que se desenrollan de los rodillos 18a, 18b y 18c. Sin embargo, no hay una etapa de soldadura después de los rodillos que deben sostener las bolsas. Justo antes que las bolsas son llevadas a la estación de llenado, ilustrada en la figura 12, donde tiene lugar la soldadura, los sustratos solo estarán dispuestos alrededor de los rodillos giratorios, sin embargo, no hay una acción de compresión que retenga los sustratos.

Además, debe observarse que las mordazas de soldado en forma de los rodillos 6 proporcionan un sello térmico que se extiende a todo lo ancho de los sustratos. Por lo tanto, no se ilustra una situación en la que el sellado térmico solo se efectúa a través de parte del ancho del sustrato.

Es necesario resaltar que las características particulares del proceso reclamado tienen como objeto mejorar las propiedades mecánicas de las bolsas. Contrario a los documentos D1 y D2, donde el movimiento de los sustratos se da por acción de los rodillos, que tiran de las películas enrolladas en los rodillos giratorios, en la presente solicitud el desplazamiento de los sustratos se da por efecto de la gravedad, lo cual genera tensiones sobre los sellos dándoles un alargamiento hacia abajo y hacia adentro una vez se llena con la sustancia. Este efecto, aunque parece pequeño, permite emplear películas más delgadas y menos material que en los documentos del estado del arte.

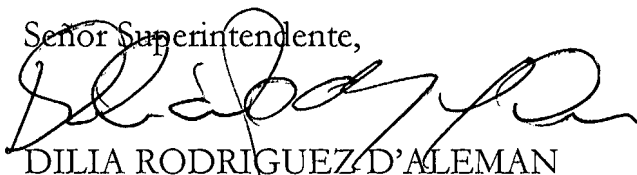
Para el experto con habilidad en la materia no sería evidente, a partir de las divulgaciones de D1 y D2, que emplear unas mordazas de soldado con superficies de sellado en forma de L, donde la pata corta de la L en uno de los sellos se superpone con la parte larga del otro le daría a dicho sello la solidez suficiente como para poder emplear películas más delgadas y, en el caso de D2, menos material que lo divulgado por el estado del arte.

En conclusión, gracias a los argumentos anteriormente mencionados la presente solicitud cumple cabalmente con los requisitos de claridad, novedad y altura inventiva respecto al proceso divulgado en el capítulo reivindicatorio adjunto. Por lo tanto, solicito comedidamente a ese despacho se sirva reconocer estos

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

En consecuencia, solicitamos a ese despacho pronunciarse en relación con todos los argumentos presentados en este memorial dando estricta aplicación al principio del debido proceso consagrado en el artículo 29 de la Constitución Nacional. De igual forma, si el examinador considera que subsisten razones para objetar la presente invención ruego expedir otro examen de fondo con los debidos motivos y razones que sustenten su objeción con el fin de que mi mandante tenga la posibilidad de exponer sus argumentos con base en la interpretación de los artículos 45 de la Decisión 486 -el cual otorga la facultad al examinador para emitir los exámenes de fondo-, 35 y 59 del Código Contencioso Administrativo que señala que: *“habiéndose dado oportunidad a los interesados para expresar sus opiniones, y con base en las pruebas e informes disponibles, se tomará la decisión que será motivada al menos en forma sumaria si afecta a particulares”* y *“(.) deberá proferirse la decisión definitiva. Esta se motivará en sus aspectos de hecho y de derecho, y en los de conveniencia si es el caso”*, respectivamente (el subrayado es nuestro).

Señor Superintendente,



DILIA RODRIGUEZ D'ALEMAN

CC. 41.654.882 de Bogotá

TP 20824

Cód. 008

**DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES
MODIFICACIONES Y/O CORRECCIONES**

1. Identificación del Trámite

☐ Error material

☒ Modificación a una Solicitud en trámite

☒ Patente de Invención

☐ Patente de Modelo de Utilidad

☐ Registro de Diseño Industrial

☐ Esquema de Trazado de Circuitos Integrados

2. Datos del solicitante

Persona Natural ☐

Persona Jurídica ☒

SCHUR INTERNATIONAL A/S

Nombre o denominación / Nombre o razón social completa

Nombre representante legal

Tipo de empresa Micro ☐ Pequeña ☐ Mediana ☐ Otra ☐

Documento de identificación: ☐ C.C. ☐ C.E. ☐ NIT ☐ Otro Número _____

Nacionalidad/País de constitución	Dirección y domicilio del titular	Ciudad
DINAMARCA	J.W. Schursvej, DK-8700	HORSENS
Dirección electrónica	No. Fax	Número telefónico

☐ Autorizo expresamente a la Superintendencia de Industria y Comercio para que todas las comunicaciones sean enviadas a través de la dirección de correo electrónico

3. Datos del apoderado:

RODRÍGUEZ D'ALEMAN DILIA MARÍA

C.C. 41.654.882

20824 CSJ

Apellidos y Nombre

Documento de identificación

Tarjeta profesional

Dirección y domicilio		Ciudad
Carrera 11 No. 86-53, Piso 6, Bogotá D.C., Colombia		Bogotá D.C.
Dirección electrónica	No. Fax	Número telefónico
<u>info@clarkemodet.com.co</u>	6350824	6181088

En caso de haber presentado poder general para asuntos que se adelanten ante la Delegatura de Propiedad Industrial, sírvase indicar el número de su radicación o protocolo de poder general _____

4. Datos del trámite

Corrección:

Expediente No. 09-077.762

Aparece _____

Debe ser _____

Modificación:



Modificación al capítulo reivindicatorio.

Se presenta nuevo capítulo reivindicatorio que ahora consta de 10 reivindicaciones.



Modificación al capítulo descriptivo.



Modificación al capítulo descriptivo.



Modificación al resumen.



Modificación a los dibujos.

Se presenta una nueva figura 7.

5. Anexos



Comprobante de pago de la tasa para la presentación de la corrección y/o modificación.



Poder, si fuere el caso.



Documento que contiene las modificaciones o correcciones.



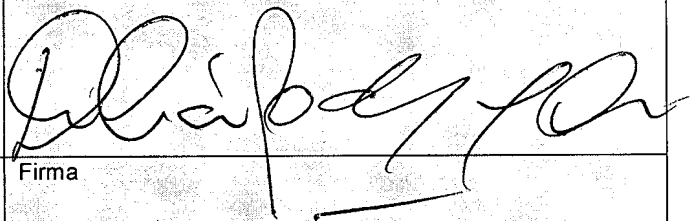
Copia de la solicitud y sus anexos en formato magnético.

6. Firma

DILIA MARÍA RODRÍGUEZ D'ALEMAN

Nombre y apellidos

C.C. 41.654.882



Firma

Tarjeta Profesional 20824 CSJ

REIVINDICACIONES

1. Un método para preparar envases rellenos de una sustancia a partir de dos sustratos alargados sellables con calor de película de plástico, los cuales son sellados térmicamente en los sentidos longitudinal y transversal de la película de sustrato formando los envases, y en donde los envases formados son llenados con la sustancia y luego cerrados, caracterizado porque comprende los siguientes pasos:

pasar las películas de sustrato entre un par de rodillos;

prensar las películas de sustrato una contra la otra con los rodillos, reteniendo las películas de sustrato entre los rodillos;

sellar térmicamente las películas de sustrato mediante una primera mordaza de soldado, en una posición corriente debajo de los rodillos, en donde el sellado térmico se realiza a través de parte del ancho de la película de sustrato tal que aparecen al menos una y preferiblemente dos áreas longitudinales, donde no hay sellado térmico, en el sentido longitudinal de las películas de sustrato;

llenar los envases con la sustancia antes de cerrarlos, para formar el envase lleno;

y

separar los envases llenos de sustancia de la película de sustrato mediante una segunda mordaza de soldado.

2. Un método de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque las áreas longitudinales constituyen cada una un área de borde cercana a cada borde longitudinal de las películas de sustrato.

3. Un método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 o 2, caracterizado porque el sellado térmico de las películas de sustrato y el llenado de los envases se realiza de forma alternante, a medida que la sustancia es llenada sucesivamente dentro de los envases durante la formación de los envases para formar uno o más compartimientos o secciones llenos de sustancia en el envase antes del cierre final del envase.

4. Un método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque los sellos longitudinales son formados por una serie de sellos en forma de L, en donde la pierna pequeña esta superpuesta con la pierna larga de la L en la acción de sellado siguiente.

5. Un método de acuerdo con cualquier reivindicación precedente, caracterizado porque se realiza un tratamiento subsiguiente de los envases llenos de sustancia, por ejemplo incluyendo empacado o enfriamiento o congelamiento.

6. Un método de acuerdo con cualquier reivindicación precedente, caracterizado porque los envases separados rellenos de sustancia son transportados directamente de la separación a una unidad de tratamiento

subsiguiente la cual es al mismo tiempo usada para almacenar y distribuir los envases llenos de sustancia.

7. Un método de acuerdo con cualquier reivindicación precedente, caracterizado porque la sustancia es agua y el tratamiento subsiguiente es congelamiento para la formación de hielo.

8. Un aparato para ser empleado en la fabricación de envases rellenos de sustancia a partir de dos sustratos alargados sellables con calor de película de plástico, los cuales son sellados térmicamente en los sentidos longitudinal y transversal de la película de sustrato formando los envases, y en donde los envases formados son llenados con una sustancia y cerrados, caracterizado porque incluye:

un par de rodillos entre los cuales pasa la película;

medios para presionar los rodillos uno contra otro para retener las películas de sustrato entre ellos;

medios para realizar el sellado térmico, dichos medios dispuestos en una posición después de los rodillos visto en el sentido de transporte de las películas de sustrato;

medios para llenar una sustancia dentro de los envases antes de cerrar el envase para formar un envase lleno de sustancia; y

medios para separar los envases llenos de sustancia de las películas de sustrato.

9. Un aparato de acuerdo con la reivindicación 8, caracterizado porque los medios para sellado con calor incluyen mordazas de soldado las cuales pueden reciprocarse entre una posición activa para entrar en contacto con las películas de sustrato para el sellado térmico de estas, y una posición inactiva en donde las películas de sustrato pueden moverse libremente entre las mordazas de soldado.

10. Un aparato de acuerdo con la reivindicación 9, caracterizado porque los medios para llenado con la sustancia se proporcionan con medios de bloqueo tal que la sustancia puede llenarse de manera sucesiva dentro de los envases durante la formación, de tal forma que el sellado térmico de las películas de sustrato por el movimiento recíprocante de las mordazas de soldado y el llenado con la sustancia se realizan de manera alternante para formar uno o más compartimientos rellenos con sustancia o secciones del envase antes del cierre de los envases llenos de sustancia.

