

CONTRATO CESION DE PATENTE

HECTOR FABIO MENDEZ TORRES mayor de edad domiciliado(a) en Bogotá, identificado(a) con cédula de ciudadanía número con C.C. No. 5.996.328 actuando como representante legal de la sociedad comercial TOPIPLAST LTDA con Nit. 900.091.547-0 quien para los efectos de este contrato se denominara EL CESIONARIO, por una parte, y por la otra **HECTOR FABIO MENDEZ TORRES** mayor de edad domiciliado(a) en **Bogotá**, identificado(a) con cédula de ciudadanía número con **C.C. No. 5.996.328** quien en adelante se denominará EL INVENTOR O CEDENTE, se ha acordado suscribir el presente contrato de Cesión de derechos Patrimoniales y demás normas generales sobre la materia y en especial por las siguientes cláusulas:

PRIMERA - OBJETO: EL INVENTOR manifiestan que de manera voluntaria y gratuita, realizaran la Cesión a favor de EL CESIONARIO, de todos los derechos patrimoniales que a ellos les corresponden como creadores de la Invención denominada: **"MAQUINA ARMADORA DE FORROS PARA CUBRIR LAS SILLAS DE LOS VEHICULOS"**

SEGUNDA - ALCANCE DEL OBJETO: Los derechos aquí cedidos comprenden todos los derechos patrimoniales (Reproducción, transformación, comunicación pública y distribución) y se dan sin limitación alguna en cuanto a territorio se refiere; esta Cesión se da por todo el término de duración establecido en la legislación vigente en Colombia.

TERCERA - DERECHOS MORALES: La cesión de los derechos antes mencionados no implica la cesión de los derechos morales sobre la misma porque de conformidad con lo establecido en el artículo 22 de la Decisión 486/2000 de la Comunidad Andina de Naciones estos derechos son irrenunciables, imprescriptibles, inembargables e inalienables.

CUARTA - DECLARACIÓN EL INVENTOR O CEDENTE manifiesta que la obra objeto del presente contrato es original y fue realizada por él sin violar o usurpar derechos de terceros, por lo tanto la obra es de su exclusiva autoría y detenta la titularidad de la misma, la cual cede en virtud del presente contrato.

PARAGRAFO: En caso de presentarse cualquier reclamación o acción por parte de un tercero en cuanto a los derechos de autor sobre la obra en cuestión, EL INVENTOR O CEDENTE asumirán toda la responsabilidad, y saldrán en defensa de los derechos aquí cedidos; para todos los efectos EL CESIONARIO actúa como un tercero de buena fe.

QUINTA - EXCLUSIVIDAD: EL INVENTOR O CEDENTE manifiesta que los derechos sobre la obra en cuestión no han sido cedidos con antelación y que sobre ellos no pesa ningún gravamen ni limitación en su uso o utilización.

Para constancia se firma el presente documento en dos (2) ejemplares del mismo valor y tenor, en Bogotá D.C. a los 16 () días del mes de Julio del año 2016.

Firmas:



Nombre: **HECTOR FABIO MENDEZ**
CC. **5.996.328**
EL CEDENTE



Nombre: **TOPIPLAST LTDA**
Nit. **900.091.547-0**
EL CESIONARIO

MAQUINA ARMADORA DE FORROS PARA CUBRIR LAS SILLAS DE LOS VEHICULOS

ESFERA TECNOLÓGICA

- 5 La invención pertenece al campo de una técnica industrial y su máquina armadora de forros para cubrir las sillas de vehículos, consistente en una máquina que se alimenta de dos bobinas de plástico independientes verticalmente ubicadas para manejo de plástico en lámina independiente; donde la máquina realiza un corte o troquel con la forma deseada para el corte del agujero en una sola de las láminas y luego realiza el selle lateral de ambas láminas de
- 10 plástico junto con un pre corte para separar los forros y entrega rollos con el producto ya listo para ser utilizado en la silla de un vehículo nuevo o cuando ingresa a taller para proteger su asiento.

ESTADO DE LA TÉCNICA

- 15 Las técnicas tradicionales para armar forros para cubrir las sillas de los vehículos son artesanales y lo que se conoce son uniones manuales, cortes independientes y sellado de pieza por pieza.

- Como avance, se conoce la patente DE4132714C1 con fecha de prioridad 1991-10-01 "COVER
- 20 FOR VEHICLE SEAT - HAS DOUBLE LAYER PLASTICS FILM WITH LAYERS CONNECTED BY PERIPHERAL WELDS" cuyo inventor es Joachim Schwalmstadt De Horn que reclama la creación de un forro plástico a partir de la una capa delantera y la capa trasera del forro con bandas en un semi-tubo recto, donde luego, cada capa de la funda de asiento se une entre sí por soldadura transversal y uniones laterales. La nueva invención consiste en una máquina que
- 25 realiza el selle lateral de la película con cavidades de en la unión y no un tubo recto y su máquina que entrega rollos con el producto con cavidades ya listo para ser utilizado en la silla del vehículo con su propio ajuste, sin requerir bandas de goma para ajuste.

- La patente DE19923889C2 con fecha de Prioridad 1999-05-25 "PROTECTIVE COVER, IN
- 30 PARTICULAR SEAT COVER FOR PROTECTING A MOTOR VEHICLE SEAT OUT OF A DOUBLE LAYERED PART OF PLASTIC FILM AND PROCESS FOR ITS PREPARATION" consiste en un procedimiento para la producción de cubiertas de protección para asientos de vehículos con una máquina novedosa que realiza de forma automatizada el procedimiento para producir los forros de protección para vehículos con dos capas de plástico que forman la parte
- 35 delantera y trasera de la cubierta se unen de forma longitudinal, un borde totalmente cerrado y una escotadura con una forma oval o rectangular con las esquinas redondeadas. En la invención se realiza un selle lateral de la película, el corte del agujero, cuello, pre corte y sellado lateral de las láminas de la película plástica. En la invención se realiza un selle lateral de la película, el corte del agujero, cuello, pre corte y sellado lateral de las láminas de la película plástica
- 40 independiente.

El antecedente DE19618814A1 "CAR SEAT COVER PRODUCTION" con fecha de presentación 1996-05-10 cuyo inventor es Wilhelm D Dipl Ing Schmidt a diferencia de la invención, cada uno de los dos tubos se encuentran en extremos opuestos de la máquina; en la nueva invención son dos bobinas de plástico independientes alimentan la máquina desde un solo extremo. Además

5 La invención cuenta con rodillos que facilitan y aceleran la producción de los forros de plástico, siendo más productiva que el antecedente. La invención realiza el selle lateral de la película, el corte del agujero, cuello, pre corte y sellado lateral de las láminas de la película plástica y entrega rollos con el producto. El antecedente corta el material según la anchura de la cubierta protectora, realiza la soldadura lateral del material de por lo menos uno de los bordes con doble

10 costura y deja un precorte en V con el que se delimita el largo del producto que es una solución diferente a la de la nueva solicitud.

Si bien existe en el estado de la técnica otros aparatos con una funcionalidad similar, la composición del desarrollo objeto de estudio es distinta y novedosa; pues, puede entregar rollos

15 con el producto terminado a mayor velocidad que las máquinas precedentes. Adicionalmente, debido a las características de sellado y cortado de la invención, el producto resultante es de mayor calidad para proteger el la cojinería de nuevo un nuevo carro cuando ingresa al taller.

La solución provista a dicho problema técnico no podría ser obvia para un técnico versado en la materia ya que ninguno de los documentos relacionados en el estado de la técnica permiten

20 derivar de su contenido la solución propuesta por la invención objeto de análisis. Ni siquiera el antecedente más cercano a la invención permite inferir la nueva máquina con el nuevo procedimiento utilizado.

25 REVELACIONES DE A LA INVENCION

La maquina armadora de forros para cubrir las sillas de los vehículos es una máquina automatizada diseñada únicamente para fabricar y armar un forro o funda para cubrir las sillas de los vehículos, entregando estos forros en rollos para facilitar su uso. En donde el selle lateral de la película, el corte del agujero, cuello, pre corte y sellado lateral de las láminas se realiza de

30 forma eficiente sobre un plástico resistente, diferente al utilizado en el estado anterior de la técnica.

Para mejor entendimiento de la invención, se presenta la siguiente figura a continuación:

Figura 1: Es un esquema en su vista lateral de maquina armadora de forros para cubrir las sillas

35 de los vehículos.

La maquina armadora de forros para cubrir las sillas de los vehículos consiste en una máquina (1) para un proceso industrializado que utiliza dos bobinas de plástico con plástico en lámina; una bobina superior (2) con una línea de plástico superior (4) inclinada sobre un troquel (5), y

40 una bobina inferior (3) ubicada verticalmente debajo de la bobina superior (2). Un rodillo junta superior (8) junto con un rodillo junta inferior (7) realizan la junta de la línea de plástico superior

(4) y línea de plástico inferior (6) horizontal. Como se observa en la figura la máquina en su alimentación requiere formar con la línea de plástico superior (4) y la línea de plástico inferior (6) un triángulo rectángulo; donde los ángulos de la junta del rodillo junta superior (8) con el rodillo junta inferior (7) son el vértice (11); la bobina inferior (3) es el vértice (12), la bobina superior (2) es el vértice (13) y la distancia entre la bobina superior (2) con bobina inferior (3) es el lado opuesto (16) del triángulo rectángulo.

Sobre el lado adyacente (14) está el troquel (5) que troquela sobre la superficie horizontal por la que pasa la línea de plástico inferior (6) únicamente. Para ejecutar la máquina, la bobina superior (2) inicia su movimiento al tiempo con una línea de plástico superior (4) inclinada, y el troquel troquela únicamente la línea de plástico inferior (6) del lado adyacente (14), mientras la línea de plástico superior (4) inclinada recorre la trayectoria de la hipotenusa (15) sin troquelar.

El área dentro del triángulo aloja el troquel (5) para una sola línea de plástico, que en este caso es la línea de plástico inferior (6) horizontal.

Una vez la línea de plástico superior (4) y línea de plástico inferior (6) se juntan en medio de los rodillos superior (8) y rodillo inferior (7), sigue una de plástico inferior (6) troquelada junto con una línea de plástico inferior (6) sin troquelar que se sellan por temperatura en la estación de sellado de láminas (9) con sello que forma un tubo de plástico troquelado en su superficie en uno de sus lados.

Con el tubo formado y troquelado se realiza el pre-corte para separación de piezas independiente de forro de silla y se sella el fondo del forro de silla en la estación de selle de fondo y pre-corte (10).

El rodillo ajuste inferior (17) y rodillo ajuste superior (18) tienen como función ajustar la línea de tubo final troquelado, formado por la línea de plástico superior (4) y línea de plástico inferior (6) horizontal troquelada y unidas por temperatura, con sello de fondo y pre-corte para la bobina de producto terminado (19) de forros para cubrir las sillas de los vehículos.

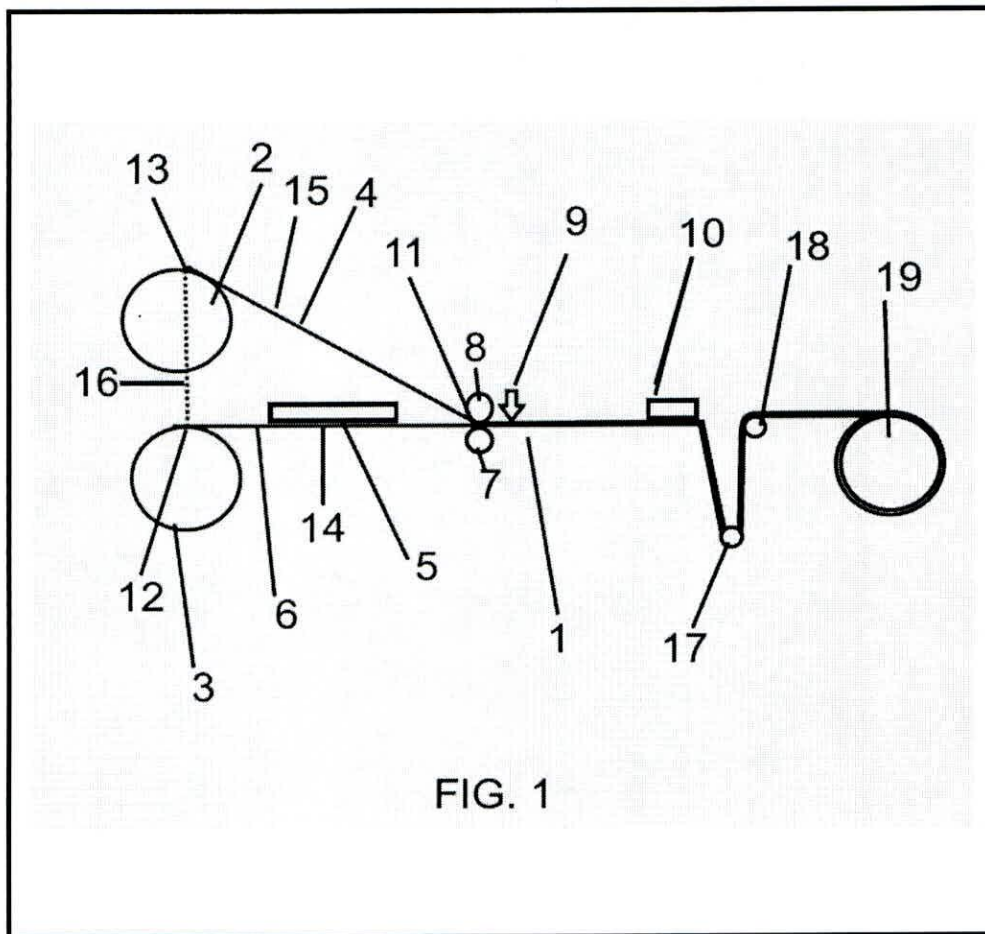
Para ensamblar los forros para cubrir las sillas de los vehículos se toma el forro por la parte más ancha de la abertura. Con las dos manos en los extremos de la abertura, se instala por el cabezal de la silla, se baja el forro hasta la base de la silla teniendo cuidado con que no se quede trancado, con una mano se ajusta el forro a uno de los extremos de la silla. Sin soltar el forro se desliza el forro por la base de la silla hasta ajustar la otra esquina de la silla con el forro; es importante que el forro quede enganchado en la base de la silla y que con cada vehículo o tipo en particular lo adapte de la mejor manera posible.

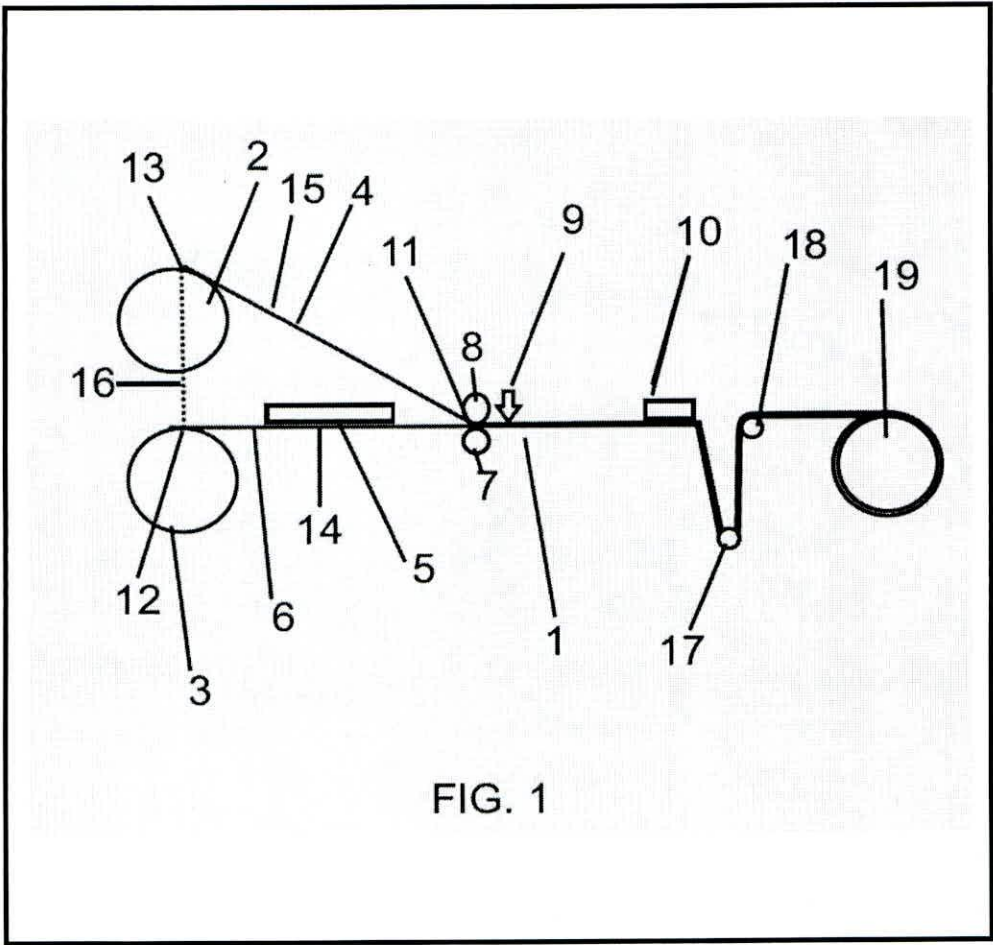
REIVINDICACIONES:

1. Máquina armadora de forros para cubrir las sillas de los vehículos CARACTERIZADA por una bobina superior (2) con una línea de plástico superior (4) inclinada sobre un troquel (5), y una bobina inferior (3) ubicada verticalmente debajo de la bobina superior (2); una estación de selle de fondo y pre-corte (10); una bobina de producto terminado (19); rodillos de ajuste (17), (18); un rodillo junta superior (8) junto con un rodillo junta inferior (7) que realizan la junta de la línea de plástico superior (4) y línea de plástico inferior (6) horizontal; donde la línea de plástico superior (4) y la línea de plástico inferior (6) son un triángulo rectángulo; y donde los ángulos de la junta del rodillo junta superior (8) con el rodillo junta inferior (7) son el vértice (11); la bobina inferior (3) es el vértice (12), la bobina superior (2) es el vértice (13) y la distancia entre la bobina superior (2) con bobina inferior (3) es el lado opuesto (16) del triángulo rectángulo.
2. Máquina armadora de forros para cubrir las sillas de los vehículos de acuerdo con la reivindicación 1, CARACTERIZADA porque lado adyacente (14) tiene la un troquel (5) de la línea de plástico inferior (6).
3. Máquina armadora de forros para cubrir las sillas de los vehículos de acuerdo con la reivindicación 1, CARACTERIZADA porque la bobina superior (2) inicia su movimiento al tiempo con una línea de plástico superior (4) inclinada, y el troquel troquela únicamente la línea de plástico inferior (6) del lado adyacente (14) mientras la línea de plástico superior (4) inclinada recorre la trayectoria de la hipotenusa (15) sin troquelar.
4. Máquina armadora de forros para cubrir las sillas de los vehículos de acuerdo con la reivindicación 1, CARACTERIZADA porque el área dentro del triángulo aloja el troquel (5) de la línea de plástico inferior (6) horizontal.
5. Máquina armadora de forros para cubrir las sillas de los vehículos de acuerdo con la reivindicación 1, CARACTERIZADA porque la línea de plástico superior (4) y línea de plástico inferior (6) son una junta de sellado por temperatura en la estación de sellado de láminas (9) conformadas por un tubo de plástico con la línea de plástico superior (4) sin troquelar y línea de plástico inferior (6) horizontal troquelada.
6. Máquina armadora de forros para cubrir las sillas de los vehículos de acuerdo con la reivindicación 1, CARACTERIZADA porque tiene un rodillo ajuste inferior (17) y rodillo ajuste superior (18) y bobina de producto terminado (19) de forros para cubrir las sillas de los vehículos.

RESUMEN

La invención pertenece al campo de una técnica industrial y su máquina armadora de forros para cubrir las sillas de vehículos, consistente en una máquina que se alimenta de dos bobinas de plástico independientes verticalmente ubicadas para manejo de plástico en lámina independiente; donde la máquina realiza un corte o troquel con la forma deseada para el corte del agujero en una sola de las láminas y luego realiza el selle lateral de ambas láminas de plástico junto con un pre corte para separar los forros y entrega rollos con el producto ya listo para ser utilizado en la silla de un vehículo nuevo o cuando ingresa a taller para proteger su asiento.







LISTA DE CHEQUEO
ADMISIÓN A TRÁMITE - NUEVAS CREACIONES

PATENTE DE INVENCION ☐

MODELO DE UTILIDAD ☐

Art 33 Decisión 486/00

☒	Indicación que se solicita una patente.
☒	Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
☒	Descripción de la invención
☒	Dibujos de ser estos pertinentes
☒	Comprobante de pago de las tasas establecidas (De ser el caso formato de descuento)
Completa ☒	Incompleta ☐

PATENTE DE INVENCION PCT ☐

MODELO DE UTILIDAD PCT ☐

Art.33 Decisión 486/00, Circular Única

☐	Indicación que se solicita una PCT
☐	Copia de la solicitud en español, tal como fue presentada inicialmente (capítulo descriptivo, reivindicatorio, resumen)
☐	Dibujos de ser estos pertinentes
☐	Comprobante de pago de las tasas establecidas (de ser el caso formato de descuento)
Completa ☐	Incompleta ☐

DISEÑO INDUSTRIAL ☐

(Art. 119 Decisión 486/00)

☐	Indicación que se solicita Diseño industrial
☐	Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
☐	Representación gráfica y fotográfica del Diseño industrial o muestra del material que incorpora el diseño
☐	Comprobante de pago de las tasas establecidas
Completa ☐	Incompleta ☐

ESQUEMA DE TRAZADO ☐

(Art. 92 Decisión 486/00)

☐	Indicación que se solicita un esquema de trazado
☐	Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
☐	Representación gráfica de un esquema de trazado
☐	Comprobante de pago de las tasas establecidas
Completa ☐	Incompleta ☐