

SEÑOR DIRECTOR
DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
E. S. D.

Asunto: **Solicitud.: NC2017/0005549**
Oficio No.: 8329
Referencia: Respuesta examen de forma

MAURICIO JARAMILLO CAMPUZANO, identificado como aparece al pie de mi firma, en calidad de apoderado de la sociedad solicitante **JUAN MANUEL ESTRADA VELEZ**, doy respuesta al **Oficio No. 8329**, de conformidad con el artículo 39 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina.

1. MODIFICACIONES A LA SOLICITUD

El solicitante aporta un nuevo capítulo reivindicatorio conformado por 11 reivindicaciones en las que se han incluido las siguientes modificaciones:

- 1.1. Se modificó la reivindicación 6, para eliminar el uso de términos imprecisos y para dar claridad a la reivindicación. Dicha modificación no supone ampliación de la materia, y el soporte de la misma, puede evidenciarse en el párrafo [0015] del capítulo descriptivo.
- 1.2. Se modificó la reivindicación 2, para eliminar la alusión a un uso.

2. ARGUMENTOS ACERCA DE LA CLARIDAD DE LAS REIVINDICACIONES

- 2.1. En cuanto a la objeción referente a que las reivindicaciones 1, 4 a 6 y 11, no son claras porque presentan términos generales, se debe tener en cuenta que la persona versada en la materia, perfectamente entiende dichas expresiones, teniendo en cuenta el contexto brindado por la solicitud en el capítulo descriptivo y en las reivindicaciones.

Además, expresiones como “medida de ancho requerido”, son completamente necesarias, ya que la invención describe la metodología de elaboración de una válvula que tendrá un tamaño específico, dependiendo de las necesidades de la bolsa que la va a contener.

Por lo tanto, dichas expresiones no deben considerarse imprecisas o poco claras. A su vez, se debe tener en cuenta que eliminar o sustituir dichas expresiones conllevaría a una indebida limitación del alcance de la solicitud.

- 2.2. Con respecto a la objeción referente a que las reivindicaciones 1 y 6, no son claras, porque mencionan expresiones imprecisas, se debe tener en cuenta que las mismas son necesarias para la invención, ya que como se explicó anteriormente, todas las longitudes, de la válvula dependerán del tamaño que se desea alcanzar, teniendo en cuenta la bolsa que la va a contener. Además, se debe tener en cuenta que una persona versada en la materia, está en la capacidad de entender la definición de dichos términos, por lo tanto, no deben considerarse imprecisos.

En cuanto al término “varios”, dicha expresión ha sido eliminada del pliego reivindicatorio para superar dicha objeción.

- 2.3. Se ha modificado la reivindicación 2, para superar la objeción por hacer referencia a un uso.
- 2.4. En cuanto a la objeción a la reivindicación 4, referente a que contiene una expresión que no está sustentada en la descripción, se aclara que en el párrafo [0022] de la descripción de la solicitud, se menciona que: *“el material filtrante puede ser un material poroso en algodón, celulosa o cualquier otro material que no sea afectado por el proceso de termo fusión.”* Para una persona versada en la materia, es completamente claro que la expresión “un material que no es afectado por el proceso de termo fusión” es una forma de expresar que “un material que no es termo sensible”. Por lo tanto, se solicita dar por superada dicha objeción.
- 2.5. Referente a la objeción de la reivindicación 11, por presentar una falsa dependencia, se debe tener en cuenta que, en dicha reivindicación

independiente, es necesario hacer mención de la válvula de desgasificación de las reivindicaciones 1 a 5, para así dar claridad a la unidad de invención de la solicitud. Además, dicha referencia se hace necesaria, para evitar repetir todas las características técnicas e información contenida en las reivindicaciones 1 a 5.

- 2.6. Acerca de la objeción a las reivindicaciones 2 a 5 y 7 a 11, debido a que incluyen la expresión “o”, se debe tener en cuenta que cada una de ellas deja claras las dos posibilidades a escoger, y por lo tanto las reivindicaciones están claramente definidas y limitadas. Una persona experta en la materia está en la completa capacidad de entender cuáles son las opciones brindadas, y por lo tanto el alcance de las reivindicaciones objetadas.
- 2.7. Con respecto a la objeción a la reivindicación de producto 11, por estar mal definido, se debe tener en cuenta que las características técnicas allí descritas son claras, y que, la persona versada en la materia entiende gracias a las enseñanzas de la descripción y de la figura 2, y de su experiencia, la definición del producto. Dichas características son: comprender una o más válvulas, que se adhieren a uno o más bordes del empaque, mediante un sello de termo fusión o un adhesivo, que unen el uno o más bordes del empaque.

3. PETICIÓN

Teniendo en cuenta que la presente solicitud de patente cumple con los requisitos de los artículos 26 y 27 de la Decisión 486 de 2000 y considerando que se ha dado respuesta a cada una de las observaciones trasladadas, solicito a su Despacho continuar con el trámite administrativo correspondiente.

4. ANEXOS

Adjunto al presente escrito:

- Nuevo pliego reivindicatorio conformado por 11 reivindicaciones

5. NOTIFICACIONES

Recibiré notificaciones en la secretaría de su Despacho; en mis oficinas de abogado ubicadas en la Calle 67 No. 7 – 35, oficina 1204, teléfono 3192900, fax 3210295, Bogotá D.C., Colombia, o; al correo electrónico patentes@gpzlegal.com.

Atentamente,



MAURICIO JARAMILLO C.
C.C. 80.421.942 de Bogotá
T.P. 74.555 del C.S.J.
CMR

REIVINDICACIONES MODIFICADAS

1. Una válvula de desgasificación de una vía que comprende una primera capa de sustrato base (1); una primera capa de película estirable (2); una capa de material filtrante (3); una segunda capa de película estirable (4); y una segunda capa de sustrato base (5), apiladas una encima de la otra, en donde las capas de sustrato base (1) (5) tienen un ancho mayor que las capas de película estirable (2) (4) y de material filtrante (3) y la capa de material filtrante (3) tiene una longitud menor a la longitud de las capas de película estirable (2) (4) y de sustrato base (1) (5), estando las capas de sustrato base (1) (5) unidas entre sí mediante sellos de calor (7), ubicados a lo largo del borde exterior de las películas estirables (2) (4), formando las capas de película estirable (2) (4) un conducto.
2. La válvula de la reivindicación 1, en donde el sustrato base comprende polietileno, polipropileno, o un plástico de laminación.
3. La válvula de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en donde la película estirable es una película plástica de polietileno paletizable o estirable.
4. La válvula de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en donde el material filtrante es un material poroso en algodón o celulosa o un material que no es termo sensible.
5. La válvula de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en donde las capas de película estirable están adheridas a las capas de sustrato base y la capa de material filtrante está adherida a una o a ambas capas de película estirable mediante un adhesivo.
6. Un método para la elaboración de una válvula de desgasificación que comprende los pasos de:
 - i) Proporcionar un adhesivo en una de las caras de un rollo de película estirable y cortar dicho rollo con la medida del ancho requerido;
 - ii) Unir la cara de la película estirable que comprende adhesivo a una capa de sustrato base, obteniendo un primer ensamble, en donde la película estirable

- está centrada con respecto a la capa de sustrato base, generando dos franjas de sustrato base libres de película estirable;
- iii) Repetir el paso ii), obteniendo un segundo ensamble;
 - iv) Proporcionar un adhesivo en una o ambas caras de un rollo de material filtrante y cortar dicho rollo al ancho de la película estirable de los ensambles y a un largo menor al largo de la película estirable,
 - v) Unir la cara que comprende adhesivo de las secciones de material filtrante a la película estirable del primer ensamble, estando las diferentes secciones de material filtrante separadas una distancia equivalente al largo de las válvulas;
 - vi) Sobreponer el segundo ensamble obtenido en el paso iii) sobre el primer ensamble obtenido en el paso v);
 - vii) Hacer una termo fusión en los bordes exteriores de sustrato base, adyacente a los bordes de la película estirable;
 - viii) Cortar el ensamble final obtenido en el paso vii) perpendicular y adyacentemente a un extremo de las secciones de material filtrante.
7. El método de acuerdo con la reivindicación 6, en donde el sustrato base comprende polietileno, polipropileno, o un plástico utilizado en laminación.
8. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 6 o 7, en donde la película estirable es una película plástica de polietileno paletizable o estirable.
9. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 6 a 8, en donde el material filtrante es un material poroso en algodón o celulosa o un material que no es termo sensible.
10. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 6 a 9, en donde el adhesivo es cinta adhesiva doble faz, o un adhesivo industrial compatible con materiales plásticos.
11. Un empaque que comprende una o más de las válvulas de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 5, en donde las válvulas se encuentran adheridas a uno o más bordes del empaque, mediante un sello (8) de termo fusión o un adhesivo, que unen el uno o más bordes del empaque.