



MARIO DELGADO ECHEVERRY E HIJOS SAS
IP LAWYERS

BOGOTÁ - COLOMBIA

AK. 24 No. 37 31 Of. 202
TEL. (571) 2444096 – 3690624 –
2444938 - Fax (571) 2442496
E-mail: mde@mdelaw.com
MIEMBROS
INTA – ASIP – AIPPI – ACPI
AAAPI – ABPI – ABAPI

Bogotá D.C., 11 de agosto de 2017

Señores
DIVISION DE NUEVAS CREACIONES
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Ciudad

REFERENCIA: Expediente No. NC2017/0005540

TÍTULO: “SISTEMA DE ESTAMPADO EN CALIENTE PARA PRODUCCIÓN DE UN CONJUNTO DE PIEZAS”

SOLICITANTE: AETHRA SISTEMAS AUTOMOTIVOS S/A

TRÁMITE: Respuesta al Examen de Forma notificado mediante Oficio No. 8.597 del 13 de junio de 2017.

JAIME EDUARDO DELGADO VILLEGAS, en mi condición de apoderado de la sociedad **AETHRA SISTEMAS AUTOMOTIVOS S/A**, dentro del término legal, presento respuesta al Examen de Forma notificado mediante Oficio No. 8.597 del 13 de junio de 2017.

1. REIVINDICACIONES (Art. 30 D486)

El Examinador objeto el capítulo reivindicatorio porque:

“Se sugiere suprimir expresiones como “hot forming”, “body in white”, “body car”, “closures”, “blanks” (reiv. 1), “blank” (reiv. 3, 4), rack (reiv. 3, 4), y emplear los términos correspondientes en idioma castellano”.

“En las reivindicaciones 1, 2, 3 se presentan características entre paréntesis, como “(matriz)”, “(en los grupos 2 y 3)”, lo cual da a entender que estas características son a manera de ejemplo, sí es así deberían redactarse en reivindicaciones dependientes como características opcionales de la invención de lo contrario deberían redactarse como parte de la reivindicación suprimiendo los paréntesis”.

Visite nuestra página web: www.mdelaw.com



MARIO DELGADO ECHEVERRY E HIJOS SAS
IP LAWYERS

BOGOTA - COLOMBIA

AK. 24 No. 37 31 Of. 202
TEL. (571) 2444096 – 3690624 –
2444938 - Fax (571) 2442496
E-mail: mde@mdelaw.com
MIEMBROS
INTA – ASIPI – AIPPI – ACPI
AAAPI – ABPI – ABAPI

“El término “poco mayor” (reiv. 6) es relativo por lo cual no permite distinguir la invención del estado de la técnica. Se sugiere sustituirlo por un término o rango concreto”.

“Las expresiones “en cantidad necesaria para producción del conjunto” (reiv. 1), “en las dimensiones exigidas” (reiv. 1), “según la forma y las dimensiones de la pieza que se ejecutara” (reiv. 1), “de acuerdo con sus especificaciones y forma determinada” (reiv.2) son imprecisas, por lo cual no permiten distinguir la invención del estado de la técnica. Se sugiere sustituirlas por un término preciso o un rango concreto o suprimirlas”.

“Las expresiones “caracterizado por permitir el estampado en caliente del conjunto de piezas fijas y móviles, que forman la carrocería del automóvil, en una sola planta industrial” (reiv. 1), “puede alcanzar tasas de calentamiento de hasta 400°C/seg” (reiv. 10) se refieren a resultados a alcanzar y no definen el sistema reclamado, puesto que la reivindicación incluiría no sólo la solución propuesta por el solicitante, sino todas las alternativas presentes o futuras que lleguen a ese resultado”.

“Las reivindicaciones 1 y 4 están redactadas combinando dos categorías de reivindicaciones, el sistema y el proceso de fabricación de la pieza. Se sugiere definir el sistema por sus componentes estructurales...”

“La expresión “unidades de producción que (4) se destinan, cada una de ellas, al estampado de un tipo de pieza” (reiv. 2) es una funcionalidad, la cual puede estar presente en la reivindicación, pero no es tomada en cuenta al momento de realizar el análisis de patentabilidad”.

“La reivindicación 5 no es clara, no es posible establecer las características que se reclaman “el movimiento de las piezas, tanto calientes como frías, el cual se puede realizar tanto por brazos robóticos como por sistemas de movimiento dedicado “transfer”, proyectados específicamente para las aplicaciones; y, en el caso del movimiento de la pieza caliente, ellos son contruidos con un material que soporta la temperatura y la radiación proveniente de la chapa, sin que se dañen”, se sugiere aclarar”.

RI. Nuestro poderdante de acuerdo a las objeciones del Examinador procedió a:

En todas las Reivindicaciones se eliminaron los términos referentes a funcionalidades, resultados a obtener y expresiones en inglés objetados.



MARIO DELGADO ECHEVERRY E HIJOS SAS
IP LAWYERS

BOGOTA - COLOMBIA

AK. 24 No. 37 31 Of. 202
TEL. (571) 2444096 – 3690624 –
2444938 - Fax (571) 2442496
E-mail: mde@mdelaw.com
MIEMBROS
INTA – ASIPI – AIPPI – ACPI
AAAPI – ABPI – ABAPI

Se **redactaron de nuevo todas las reivindicaciones** teniendo en cuenta las características técnicas que comprenden el sistema de estampado objeto de la presente invención y las objeciones del Examinador.

Por último, el solicitante pone a consideración del Examinador de Patentes un **NUEVO CAPITULO REIVINDICATORIO**, el cual incluye **cinco (5) nuevas reivindicaciones** en dos folios.

Finalmente, solicito respetuosamente se **CONTINÚE** con el trámite de la presente solicitud de Patente de Invención titulada “**SISTEMA DE ESTAMPADO EN CALIENTE PARA PRODUCCIÓN DE UN CONJUNTO DE PIEZAS**” a nombre de la sociedad **AETHRA SISTEMAS AUTOMOTIVOS S/A**, para las nuevas Reivindicaciones 1 a 5 inclusive.

Atentamente,

JAIME EDUARDO DELGADO VILLEGAS
C.C. No. 19.270.955 Bogotá
T.P. No. 43.308 C.S.J.

Anexos:
Nuevas Reivindicaciones (5) en dos folios.

REIVINDICACIONES

1. Sistema de estampado en caliente para producción de un conjunto de piezas, **CARACTERIZADO PORQUE** comprende dos grupos (**2 y 3**) operativos de equipos: un grupo (**2**) para las piezas fijas y otro grupo (**3**) para las piezas móviles; estos grupos (**2 y 3**) están compuestos, cada uno de ellos, por unidades de producción (**4**) abastecidas (**5**) por chapas, previamente cortadas, en dimensiones apropiadas (**5**); las unidades de producción (**4**), formadas por: un bastidor de alimentación (**8**), dos robots de manipulación (**9 y 11**) y una unidad de estampado que contiene un dispositivo de calentamiento (**10**) por "efecto joule" y una prensa (**12**) con una herramienta de estampado.
2. Sistema de estampado en caliente para producción de un conjunto de piezas, de acuerdo con la Reivindicación 1, **CARACTERIZADO PORQUE** en los grupos (**2 y 3**), las unidades de producción (**4**) del estampado de un tipo de pieza, de acuerdo con sus especificaciones y forma determinada.
3. Sistema de estampado en caliente para producción de un conjunto de piezas, de acuerdo con las Reivindicaciones 1 y 2, **CARACTERIZADO PORQUE** en cada unidad de producción (**4**), en el primer robot (**9**) se produce: retirar la placa del bastidor de alimentación (**8**); disponer la misma en el dispositivo de calefacción (**10**) y alimentar la herramienta de estampado sobre la prensa (**12**); y en el segundo robot (**11**): retirar la pieza conformada de la prensa (**12**) y depositar en un bastidor de depósito (**13**).

4. Sistema de estampado en caliente para producción de un conjunto de piezas, de acuerdo con las Reivindicaciones 1 y 3, **CARACTERIZADO PORQUE** el movimiento de las piezas, tanto calientes y frías, puede ser realizado por otros tipos de sistemas de movimiento de piezas.
5. Sistema de estampado en caliente para producción de un conjunto de piezas”, de acuerdo con la Reivindicación 1, **CARACTERIZADO PORQUE** el equipo de calefacción (10) esta dispuesto junto a la prensa (12).