



Radicado: NC2017/0013080

Folios 7

Dependencia: 2020 Fecha: 2017-12-19 16:6:39

Tipo aplicación: Reposición

Número referenciado: 14110349

AC

Bogotá, D.C., 19 de Diciembre de 2017

SEÑORES.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO.

Atte. Dr. PABLO FELIPE ROBLEDO DEL CASTILLO.

La ciudad.

Ref. EXPEDIENTE 14110349, RECURSO DE REPOSICIÓN, RESOLUCIÓN No. 80188 del 06 de Diciembre de 2017.

Reciba un cordial saludo.

Para el asunto de la referencia, le estoy presentando el presente documento que contiene 7 folios.

CORDIALMENTE.

HERIBERTO CASTRO PULIDO.

CC. No. 19.211.658

Bogotá, D.C., 19 de Diciembre de 2017

2

SEÑORES.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO.

Atte. Dr. PABLO FELIPE ROBLEDO DEL CASTILLO.

La ciudad.

Ref. EXPEDIENTE 14110349, RECURSO DE REPOSICIÓN RESOLUCIÓN No. 80188 del 06 de Diciembre de 2017.

Reciba un cordial saludo.

Para el asunto de la Ref., y con respeto su decisión le tengo que hacer los siguientes comentarios:

- A. En el numeral 6-2 Reivindicaciones (Art. 30 D 486, Art. 22 PCT). Las Reivindicaciones 1 a 9 incluidas en el Radicado No. 14110349 del 22 de junio de 2017, se manifiesta que éstas "NO SON CLARAS"; PARA SUBSANARLAS le estoy adjuntando las nuevas reivindicaciones con los ajustes o aclaraciones, de forma, del texto de las mismas.
- B. En la Tabla 1, para comparar las características esenciales de cada una de las partes que conforman la Botas Antiminas y su Método de Fabricación considero que se deben tener en cuenta con las nuevas reivindicaciones para ser nuevamente comparadas con el documento D1. Vale la pena comentar que el material de blindaje utilizado en cada una de las parte que requieren blindaje para garantizar la protección y la seguridad de las extremidades inferiores de los seres humanos, tiene PATENTE DE INVENCION, LA CREACION Titulada "MATERIAL DE BLINDAJE Y SU METODO DE FABRICACION", cuyo TITULAR E INVENTOR ES HERIBERTO CASTRO PULIDO, de fecha del 20 de diciembre de 2012.
- C. Para determinar el estado de la técnica se toma el documento, D1, CO 06014140 "BOTA ANTIMINAS" del 30 de junio de 2006 que anticipa el objeto de esta solicitud que fue denegada en Colombia, mientras el según el TRATADO DE COOPERACION EN MATERIA DE PATENTES, PCT, INFORME DE BUSQUEDA INTERNACIONAL (Articulo 18 y Reglas 43 y 44 del PCT) A LA PRESENTACION INTERNACIONAL DEL 20 DE AGOSTO DE 2008 (20.08.2008) LA OPINION ESCRITA DE L ADMINISTRACION ENCARGADA DE LA BUSQUEDA INTERNACIONAL después revisar y analizar las Patentes y las Publicaciones, DICE

3

TEXTUALMENTE: "Declaración motivada según la Regla 43bis..1.a)i) sobre la novedad, la actividad inventiva y la aplicación industrial, citas y explicaciones en apoyo a esta declaración", "YA QUE NINGUNO DE ESTOS DOCUMENTOS, O CUALQUIER COMBINACIÓN DE ELLOS, MUESTRA LAS CARACTERÍSTICAS RECOGIDAS EN LA PRIMERA REIVINDICACIÓN, Y POR LO TANTO DE LAS DEPENDIENTES, PODEMOS DECIR QUE LA INVENCION ES NUEVA Y PRESENTA ACTIVIDAD INVENTIVA (PCT. Art. 33.2, 33.3.)".

- D. En los estados de la técnica de Patentes similares incluyen todas las partes de conforman las Bota Antiminas, como producto final.

Por la atención a la presente.

Cordialmente.



HERIBERTO CASTRO-PILIDO.

CC. 19.211.658

REVEINDICACIONES.

La Bota Antiminas y su método de fabricación de la reivindicación 1. Se caracteriza de acuerdo a la Figura No. 1 porque comprende dependiendo del nivel de protección de: 1. CAPELLADA DE CUERO, 2. TALONERA DE CUERO, 3. LENGÜETA DE CUERO, 4. TIRA DE REFUERZO CUERO, 5. FORROS INTERIORES, 6. FORRO INTERIOR, 7. CONTRAFUERTE, 8. PUNTERA, 9. PLANTILLA DE ARMAR, 10. PLANTILLA TERMINAR DE ARMAR, 11. PLANTILLA SUELA, 12. CAJA SUELA, 13. SUELA. 14. SOBRE PLANTILLA.

1. La Bota antiminas y su método de fabricación, está manufacturada en cuero resistente a la humedad, con un calibre mínimo de 1,6 mm y comprende: TALONERA (Ver Figura No. 1, Numeral 2) de cuero, conformada por dos (2) partes laterales, unidas por la parte posterior con una (1) costura, ensamblada a la parte superior de la capellada con tres (3) costuras uniformes (Ver Figura No. 1, Numeral 1), CAPELLADA (1), de cuero, con una (1) costura en la parte del talón, unidas la capellada (1) y talonera (2) se le ensambla una TIRA DE REFUERZO (Ver Figura No. 1, Numeral 4), de cuero, que cubre y protege las uniones de la capellada (1) y la talonera (2), la unión es con dos (2) costuras uniformes en el borde de todo el contorno del mismo, excepto en la parte inferior en donde queda un espacio en el talón para colocar un CONTRAFUERTE (Ver Figura No. 1, Numeral 7) de material de blindaje, compuesto por mínimo tres capas material de blindaje compuesto por un textil en tejido plano y filamentos de poliéster impregnados de resinas de caucho para formar el hilo, con un calibre de mínimo de 2.0 mm, se ensamblan: una capa en el sentido de la trama, otra en sentido de la urdimbre y la siguiente en diagonal, y así sucesivamente hasta completar las capas requeridas, el proceso de unión entre las capas del textil se hace mediante el esparcido homogéneo de mínimo tres (3) capas de resinas de caucho (para formar una lámina de caucho), mallas en polvo y pegantes, para tener un calibre

mínimo de 1.0 mm de espesor, LENGÜETA (Ver Figura No. 1, Numeral 3) de cuero, tipo fuelle o guante, unida a la capellada (1) y la talonera (2) con una costura, forrada en la parte central e interior, con mínimo dos (2) capas de material de blindaje, compuesto por un textil en tejido plano y filamentos de poliéster impregnados de resinas de caucho para formar el hilo, al forro que queda hacia la parte interna de la bota, se le une un forro, con una sola unión, de textil con base de polyester y una espuma con base de poliuretano; unidas éstas partes: capellada (1), talonera (2), tira de refuerzo (4) y lengüeta (3), por la parte interior se les ensamblan mínimo dos (2) FORROS INTERIORES (Ver Figura 1, Numeral 5), con una sola unión, de material de blindaje, compuesto por un textil en tejido plano y filamentos de poliéster impregnados de resinas de caucho para formar el hilo, se ensamblan: uno en el sentido de la trama y el otro en el sentido de la urdimbre y el siguiente en diagonal (si son más de dos (2) forros), siendo uno más largo que el otro para hacer traslapes sobre la plantilla de armar (9), la unión entre éstos se hace con esparcidos homogéneos, en el sentido de la trama, con mínimo dos (2) capas de resinas de caucho, (Ver Figura 2, Numeral 17), sobre el forro que queda hacia la parte interior de la bota se ensambla un FORRO INTERIOR (Ver Figura 1, Numeral 6) con una sola unión, de textil con base a filamentos de poliéster y una espuma con base de poliuretano. PUNTERA (Ver Figura No. 1, Numeral 8) de fibras sintéticas con un calibre mínimo de 1,5 mm, PLANTILLA DE ARMAR (Ver figura No. 1, Numeral 9), tiene mínimo cuatro (4) capas de material de blindaje, compuesto por un tejido plano y filamentos de poliéster, impregnados de resinas de caucho para formar el hilo; se ensamblan: una capa en el sentido de la trama, otra en sentido de la urdimbre y la siguiente en diagonal, y así sucesivamente hasta completar las capas requeridas, el proceso de unión se hace mediante esparcidos homogéneos, en el sentido de la trama, con mínimo tres (3) capas de resinas de caucho (para formar una lámina de caucho), mallas en polvo y pegantes, para tener un calibre mínimo de 1.0 mm de espesor, está dispuesta sobre el fondo de la horma, sobre ésta se ensamblan: el forro interior (6), los forros interiores (5) impregnados de resinas de caucho y el cuero de la capellada (1). Después del ensamble de estas partes, el vacío que queda sobre la plantilla de

armar (9) se rellena con mínimo dos (2) capas de resinas de caucho, mallas en polvo y pegantes o una capa de caucho con mallas en polvo y pegantes o mínimo dos (2) capas de material de blindaje, compuesto de por un textil en tejido plano con filamentos de poliéster para formar el hilo, impregnados de resinas de caucho. PLANTILLA TERMINAR DE ARMAR (Ver Figura No. 1, Numeral 10), tiene mínimo cuatro (4) capas de material de blindaje, compuesto por un textil en tejido plano y filamentos de poliéster impregnados de resinas de caucho para formar el hilo, se ensamblan: una capa en el sentido de la trama, otra en sentido de la urdimbre y la siguiente en diagonal, y así sucesivamente hasta completar las capas requeridas, el proceso de unión se hace mediante esparcidos homogéneos, en el sentido de la trama, con mínimo tres (3) capas de resinas de caucho (para formar una lámina de caucho), mallas en polvo y pegantes, para tener un calibre mínimo de 1.0 mm de espesor, está dispuesta sobre las partes ensamblados en la plantilla de armar (9), (ver figura No. 2, Numeral 18), PLANTILLA SUELA, (Ver Figura No. 1, Numeral 11), tiene mínimo seis (6) capas de material de blindaje, compuesto por un textil en tejido plano y filamentos de poliéster impregnados de resinas de caucho, está dispuesta entre la suela (13), se ensamblan: una capa en el sentido de la trama, otra en sentido de la urdimbre y la siguiente en diagonal, y así sucesivamente hasta completar las capas requeridas, el proceso de unión entre las capas se hace mediante esparcidos homogéneos en el sentido de la trama, con mínimo tres (3) capas de resinas de caucho (para formar una lámina de caucho), mallas en polvo y pegantes, hasta lograr un calibre mínimo de 1.0 mm de espesor; entre cada tres (3) capas, unidas, del material de blindaje se ensambla una lámina de caucho con mallas en polvo o en grano y pegantes para tener un calibre de mínimo 1.0 mm de espesor (Ver Figura No. 2, Numeral 19), esta plantilla se une a la caja (12) y a la suela (13), quedando como una sola estructura. SUELA de caucho con mallas en polvo o en grano, (Ver figura No. 1, Numeral 13 y Ver Figura No. 2, Numeral 20), con el tacón integrado y en forma de caja (Ver Figura No. 1, Numeral 12) cubre la partes antes ensambladas. SOBRE PLANTILLA (ver figura No. 1, Numeral 14), intercambiable, de caucho expandido o poliuretano, forrada con textil de algodón, La altura de la Bota Antiminas tiene mínimo de 25 cm, medidos a partir del fondo

7

2. La Bota Antiminas y su Método de fabricación de la reivindicación 1. Se caracteriza porque el vacío que queda sobre la plantilla terminar de armar (10) después del ensamble del cuero de la capellada (1) se rellena con mínimo dos (2) capas de resinas de caucho, mallas en polvo y pegantes o una lámina de caucho con mallas en polvo y pegantes o mínimo dos (2) capas de material de blindaje compuesto de textil en tejido plano con filamentos de poliéster impregnados de resinas de caucho para formar el hilo.

3. La Bota Antiminas y su Método de fabricación de la reivindicación 1, se caracteriza porque el caucho para la plantilla suela (11), la caja de la suela (12) y la suela (13) tiene mallas en polvo o en grano.

4. La Bota Antiminas y su Método de Fabricación de la reivindicación 1, 2. y 3, se caracteriza porque luego de unir mediante resinas y pegantes todas las partes, compatibles entre sí, garantiza una sola estructura de blindaje interna y externa del producto a proteger.