

Ref. Expediente N° NC2019/0014354

Señores

Juan Antonio HERRERO PEREZ RIOJA

TÍTULO DE LA SOLICITUD: “APARATO Y METODO PARA LA FABRICACION DE CHAROLAS PARA EMPAQUE CON DIFERENTES ESTRUCTURAS Y PRODUCTO OBTENIDO”

NUMERO DE SOLICITUD INTERNACIONAL: PCT/IB2018/053485

FECHA DE PRESENTACIÓN INTERNACIONAL: 17 de mayo de 2018.

PRIORIDAD: 18/05/2017, MX (MEXICO), MX/a/2017/006573

Como resultado del examen de patentabilidad realizado a la solicitud indicada en la referencia, atendiendo a lo consagrado en el artículo 45 de la Decisión 486 de 2000, se le comunica que esta Dirección ha encontrado que la materia objeto de solicitud no cumple con algunos requisitos establecidos en la Decisión, con fundamento en los siguientes aspectos:

1. Objeto de la invención

El problema planteado consiste en la necesidad de obtener una máquina para la fabricación de diversos tipos de bandejas para el empaque de diversos productos alimenticios con atmosferas modificadas, asimismo, un método de operación del aparato para la fabricación de bandejas para empaques alimenticios y una bandeja que contiene compartimientos que pueden estar o no recubiertos.

Para resolver dicho problema técnico, la solicitud en estudio plantea una máquina que produce charolas de diversos materiales principalmente de cartón y cartulina, las cuales tienen o no un separador en el interior de las charolas y opcionalmente recubiertas con una película plástica en su interior, lo cual las hace impermeables, estas charolas almacenan y transportan todo tipo de productos tanto sólidos como líquidos. Asimismo, plantea un método de obtención de las bandejas y/o charolas.

2. Reivindicaciones estudiadas

El presente estudio se basa en el capítulo reivindicatorio presentado el 18 de diciembre de 2019.

3. De la solicitud de patente

3.1. Reivindicaciones

Teniendo en cuenta lo establecido en el artículo 30 de la Decisión 486 de 2000 de la Comisión de la Comunidad Andina:

"Las reivindicaciones definirán la materia que se desea proteger mediante la patente. Deben ser claras y concisas y estar enteramente sustentadas por la descripción. (...)"

Esta oficina informa que, las reivindicaciones 16 a 19, específicamente los fragmentos: *“Preformas para la fabricación de charolas con diferentes estructuras, caracterizadas porque comprenden una preforma (26) de la charola y una preforma (4) del separador, la preforma (26) está formada de las siguientes partes: un fondo (64) y paredes laterales (56), así como paredes laterales (65); unas pestañas (63) en el borde superior tanto de las paredes (56) como de las paredes (65), formadas por un dobléz hacia el exterior, todo*



Oficio N° 19695 de 10 de diciembre de 2021

Ref. Expediente N° NC2019/0014354

del mismo material que puede ser cartón y cartulina; unas solapas (34) que se proyectan hacia el exterior de las paredes (65)” (Reiv. 16), “Preformas para la fabricación de charolas con diferentes estructuras, caracterizadas porque comprenden una preforma (86) de la charola y una preforma (81) del separador, la preforma (86) está formada de las siguientes partes: un fondo (96), paredes laterales (87), así como paredes laterales (97); unas pestañas (98) en el borde superior tanto de las paredes (87) como de las paredes (97), estas solapas cuando está formada la charola (90) se pegan por su parte exterior al interior de las paredes (87) lo que produce que las charolas (90) se estructuren como una unidad que mantiene su forma con o sin la película plástica (49) adherida al interior de la misma, formadas por un doblez hacia el exterior, todo del mismo material que puede ser cartón y cartulina; unas solapas (88) que se proyectan hacia el exterior de las paredes (97)” (Reiv. 17), “Preformas para la fabricación de charolas con diferentes estructuras, caracterizadas porque comprenden una preforma (66) de la charola la cual está formada de las siguientes partes: un fondo (64) y paredes laterales (56), así como paredes laterales (65); unas pestañas (63) en el borde superior tanto de las paredes (56) como de las paredes (65), formadas por un doblez hacia el exterior del mismo material; unas solapas (34) que se proyectan hacia el exterior de las paredes (65), estas solapas cuando está formada la charola (67) se pegan por su parte exterior al interior de las paredes (56) lo que produce que las charolas (67) se estructuren como una unidad que mantiene su forma con o sin la película plástica (49)” (Reiv. 18), “Charolas con diferentes estructuras obtenidas con el aparato y método reivindicados, caracterizadas porque las charolas (67) comprenden un fondo (64) y paredes laterales (56), así como paredes laterales (65) que pueden estar totalmente verticales o inclinadas; unas pestañas (63) en el borde superior tanto de las paredes (56) como de las paredes (65), formadas por un doblez hacia el exterior; las charolas (67) son de diversos materiales principalmente cartón y cartulina; unas solapas (34) que se proyectan hacia el exterior de las paredes (65), estas solapas están pegadas por su parte exterior al interior de las paredes (56) lo que produce que las charolas (67) se estructuren como una unidad que mantiene su forma con o sin la película plástica (49) adherida al interior de la misma, estas solapas varían en forma y en dimensión” (Reiv. 19), “Charolas con diferentes estructuras obtenidas con el aparato y método reivindicados, caracterizada porque las charolas (47) comprenden un fondo (64), paredes laterales (56) y paredes laterales (65), que pueden estar totalmente verticales o inclinadas; unas pestañas (63) en el borde superior tanto de las paredes (56) como de las paredes (65) están formadas por un doblez hacia el exterior, todo del mismo material de preferencia cartón y cartulina; unas solapas (34) que se proyectan hacia el exterior de las paredes (65), estas solapas varían en forma y en dimensión y cuando está formada la charola (47) se pegan por su parte exterior al interior de las paredes (56), lo que produce que las charolas (47) se estructuren como una unidad que mantiene su forma con o sin una película plástica (49) adherida en toda la superficie interior de la misma y en la de las pestañas (63)” (Reiv. 20); no es clara, por su extensión, la definición de las características o aportes al campo técnico, sin embargo, a la luz de las reivindicaciones aquí mencionadas, la persona medianamente conocedora de la materia se ve en la obligación de recurrir a otros apartes, para dar claridad y entendimiento a lo que se pretende reivindicar. Se sugiere definir las características específicas de las distintas modalidades de la charola y no solamente con los números de referencia.

El fragmento: “una tapa que se utiliza para cerrar las charolas (67), (47) y (90)” (Reiv. 22 y 23), hace referencia al uso que se le puede dar al producto reivindicado lo cual no es aceptable como característica técnica que defina la invención. Se sugiere eliminar o realizar las correcciones pertinentes eliminando el fragmento: “se utiliza”, y reemplazándolo por: “se emplea”, “dispuesta para”, “configurada para”, etc.



Oficio N° 19695 de 10 de diciembre de 2021

Ref. Expediente N° NC2019/0014354

En consecuencia, es necesario que allegue las aclaraciones o modificaciones correspondientes para dar cumplimiento a lo establecido en el citado artículo.

4. Unidad de invención

Conforme a lo establecido por el artículo 25 de la Decisión 486 de 2000 de la Comisión de la Comunidad Andina, la solicitud no cumple con el requisito de unidad de invención debido a que se refiere a 2 grupos inventivos.

Los grupos inventivos están definidos por las siguientes características esenciales:

Grupo inventivo 1: Reivindicaciones 1 a 15, reclaman un aparato y un método para fabricar bandejas o charolas con diferentes tipos de estructuras caracterizando el aparato por disponer de 7 estaciones interconectadas mediante bandas transportadoras donde en la primera estación se define un apilador de preformas de bandejas y un dispositivo de ventosa; una segunda estación conformada por una prensa neumática de doble efecto que contiene un molde de separador de charolas; una tercera estación que dispone de un inyector de adhesivo formado por un recipiente en forma de “U” invertida que almacena el adhesivo; la cuarta estación configurada con otro apilador de preformas y ventosa con la diferencia respecto a la estación 1 que en esta estación, las bandejas están apiladas una vez formadas con la parte de separador o división de charola; una quinta estación con inyector de adhesivo formado por un recipiente en forma de “U” y ramas huecas que aplican adhesivo caliente o a temperatura ambiente en las paredes y solapas de las bandejas; una sexta estación que trata de un mecanismo impulsor de movimiento alternativo y una barra ensamblada en uno de sus extremos a dicho mecanismo, y una barra unida al otro extremo del mecanismo para realizar un predoblado mediante empuje hacia arriba de las solapas de una bandeja; una séptima y última estación que se conforma de una prensa neumática de doble efecto con un contramolde móvil, una sierra perimetral que corta la película o recubrimiento plástico, un desembobinador que controla la película plástica y un sistema de calentamiento de película plástica para controlar la elongación del recubrimiento. Por otro lado, el método describe las etapas contenidas en las estaciones del aparato.

Grupo inventivo 2: Reivindicaciones 16 a 24, reclaman una preforma de bandeja o charola hecha de cartón para empacar productos alimenticios que comprende un fondo y paredes laterales; unas pestañas en el borde superior de las paredes, formadas por un doblez hacia el exterior, todo del mismo material que puede ser cartón y cartulina; unas solapas que se proyectan hacia el exterior de las paredes, estas solapas varían en forma y dimensión para aumentar la superficie de pegado.

De acuerdo con lo anterior, se sugiere presentar las solicitudes divisionales que considere necesarias, o limitar la solicitud inicial a una sola invención, eliminando de ella las otras invenciones. En este último caso, de seleccionar un grupo inventivo diferente al estudiado en este Oficio, se aclara al solicitante que debe realizar el pago del examen de patentabilidad.

Por consiguiente, la presente búsqueda del estado de la técnica y el examen de patentabilidad fueron realizados para el primer grupo inventivo citado.

5. Determinación del Estado de la Técnica

La fecha para determinar el estado de la técnica es el 18 de mayo de 2017, que corresponde a la “fecha de la solicitud de prioridad”. Sin embargo, consultadas las fuentes



Oficio N° 19695 de 10 de diciembre de 2021

Ref. Expediente N° NC2019/0014354

de información con las que se cuenta hasta la fecha, no se encontraron documentos que anticipen el objeto de la solicitud tal y como se encuentra reivindicado.

En cumplimiento del artículo 45 de la Decisión 486 de 2000, se le indica que debe dar respuesta dentro del término de sesenta (60) días contados a partir de la fecha de notificación de la presente comunicación. En caso de no dar respuesta al presente requerimiento, o si a pesar de la respuesta subsistieran los impedimentos para la concesión, se denegará la patente.

Si como respuesta a este requerimiento, el solicitante modifica el capítulo reivindicatorio, deberá observar las instrucciones contenidas en el numeral 1.2.2.1.1., del Capítulo Primero del Título X de la Circular Única de esta Superintendencia. De igual forma, deberá tener presente que de conformidad con el literal a) del numeral 1.2.2.5.1. de la norma ibidem, será necesario acreditar el pago de la tasa por concepto de modificación a solicitudes en trámites, de conformidad con el valor establecido en la resolución de tasas vigentes.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 6.2 del Capítulo Sexto del Título I de la Circular Única, informándoles que contra el mismo no procede recurso alguno en actuación administrativa.



Edna Marcela Ramirez Orozco
DIRECTORA DE NUEVAS CREACIONES



Ref. Expediente N° NC2019/0014354

INFORME DE BÚSQUEDA
EXAMEN DE PATENTABILIDAD

Solicitud No.		Examen de patentabilidad							
NC2019/0014354		1°	X	2°		3°		Revoca	
Solicitud Internacional No.		Fecha solicitud internacional: (DD/MM/AÑO)							
PCT/IB2018/053485		17 de mayo de 2018							
Fecha de determinación estado de la técnica (DD/MM/AÑO)				Prioridad		Presentación			
18/05/2017				X					
Solicitante									
Juan Antonio HERRERO PEREZ RIOJA									
Reivindicaciones que no son objeto de búsqueda por:									
Art. 14	-	Art. 15	-	Art. 20	-	Art. 25 (Falta de unidad de invención)	-		
CRITERIOS DE BÚSQUEDA									
Reivindicaciones objeto de búsqueda		1 a 15							
Palabras clave utilizadas		Method, apparatus, frame, conveyor belt, station, mold, guide, thermoplastic, flap, assembly, recipient, container, adhesive, bar, fold, pneumatic press, tray, preform.							
Clasificaciones utilizadas para la búsqueda		CIP: B31B 17/00, B31B 17/02, B31B 17/26, B31B 17/28, B65D 5/00, B65D 5/20, B65D 5/42, B65D 5/44, B65D 5/48, B65D 25/00, B65D 25/34, B65D 25/36							
DOCUMENTOS CONSIDERADOS RELEVANTES (Documentos patente, Literatura no patente (LNP): Artículos, catálogos, etc.)									
Informes de búsqueda / Bases de datos consultadas	N° de solicitud de patente / N° de patente / Autor LNP ⁽¹⁾	Fecha de Publicación /Presentación (DD/MM/AAAA)	Reivindicaciones /Secuencias afectadas	Citas relevantes del estado de la técnica			Categoría del documento citado ⁽²⁾		
SIPI	CO02022282	12/03/2002	--	--			A		
ISA	JPH11138663	25/05/1999	--	--			A		
	CN201258118	17/06/2009	--	--			A		
	CN201324090	14/10/2009	--	--			A		
	FR2783502	24/03/2000	--	--			A		
	US5656007	12/08/1997	--	--			A		
	US5871431	16/02/1999	--	--			A		
Patbase	US2012128835	24/05/2012	--	--			A		
	US2013299566	14/11/2013	--	--			A		
	FR3038886	20/01/2017	--	--			A		
	US2014014713	16/01/2014	--	--			A		
Orbit	US8011568	18/06/2009	--	--			A		
	US8939352	10/05/2012	--	--			A		
	US5527254	18/06/1996	--	--			A		
	EP1089912	11/04/2001	--	--			A		
Espacenet	US5656007	12/08/1997	--	--			A		
	US4417882	29/11/1983	--	--			A		
Googlepatent	GB2038270	23/07/1980	--	--			A		
Invenes	ES0431542	16/01/1977	--	--			A		
⁽¹⁾ Cita completa literatura no patente (LNP) Apellido, A. A. (Fecha). Título del artículo. Nombre de la revista. Volumen (Número), pp-pp. O Apellido, A. A. (Fecha). Título del artículo. Nombre de la revista. Recuperado de http://xxxxxxx.									
⁽²⁾ Categorías de documentos citados									
“A” Documento que define el estado general de la técnica no considerado como particularmente relevante. “E” Solicitud de patente o patente anterior pero publicada en la fecha de presentación internacional o en fecha posterior. “L” Documento citado para llamar la atención sobre por ejemplo, dudas acerca de una reivindicación de prioridad o para determinar la fecha de publicación de otra cita, siempre van acompañados de una explicación, por la cual se citan. “O” Documento del tipo actas de conferencia, este tipo de documentos siempre estará acompañado por otra letra que indique la pertinencia del documento, por ejemplo, O,X, O,Y o bien O,A. “P” Documento publicado antes de la fecha de presentación internacional pero con posterioridad a la fecha de prioridad reivindicada. “T” Documento publicado en fecha posterior a la de presentación o la de prioridad de la solicitud internacional y no entra en conflicto con dicha solicitud, pero puede ser útil para la mejor comprensión del principio o teoría en que se basa la invención, o para demostrar que el razonamiento o los hechos en los que se basa dicha invención son incorrectos. “X” Documento particularmente relevante; la invención reivindicada no puede considerarse nueva o que implique una actividad inventiva por referencia al documento aisladamente considerado. “Y” Documento particularmente relevante; la invención reivindicada no puede considerarse que implique una actividad inventiva cuando el documento se asocia a otro u otros documentos de la misma naturaleza, cuya combinación resulta evidente para un experto en la materia.									
Fecha del reporte de búsqueda: (19/10/2021)									
Examinador: Daniel Armando Palacios Burgos									