

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Resolución N° **51044**

Ref. Expediente N° NC2021/0010372

Por la cual se otorga una Patente de Invención

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO

en ejercicio de sus facultades legales, en especial de las conferidas en el numeral 24 del artículo 3° del Decreto 4886 de 2011, y

CONSIDERANDO:

Que mediante escrito radicado en esta Superintendencia el 6 de agosto de 2021 con el N° NC2021/0010372, por OWENS-BROCKWAY GLASS CONTAINER INC., entró a fase nacional la solicitud de patente de invención titulada “REFRIGERACIÓN DE PAQUETES SELLADOS DESPUÉS DEL LLENADO EN CALIENTE Y SELLADO”, que corresponde a la solicitud internacional PCT/US2020/016709 del 5 de febrero de 2020.

Que la solicitud fue publicada en la Gaceta de la Propiedad Industrial N° 936 el 19 de agosto de 2021, sin que se hubieran presentado oposiciones por parte de terceros.

Que el solicitante mediante escrito radicado bajo el N° NC2021/0010372 el 18 de febrero de 2022, solicitó el reconocimiento de los resultados del examen de patentabilidad efectuado por la Oficina Europea de Patentes (EPO), allegando la documentación correspondiente y dando cumplimiento a los requisitos señalados en el numeral 1.2.2.5.2.1 del título X de la Circular Única de la Superintendencia de Industria y Comercio.

Que realizado el examen de fondo mediante Oficio No. 4650 de 4 de abril de 2022, se requirió al solicitante en los términos del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina para que presentara respuesta a las observaciones de carácter técnico, relacionadas con la patentabilidad o cumplimiento de los requisitos establecidos por esta Decisión para la concesión de la patente.

Que el solicitante respondió oportunamente mediante escrito radicado bajo el N° NC2021/0010372 el 5 de julio de 2022, presentando nuevas reivindicaciones 1 a 11 que reemplazan las originalmente presentadas, se acepta este último capítulo reivindicatorio presentado, comoquiera que se ajusta a las prescripciones contenidas en el artículo 34 de la Decisión 486.

Que en virtud de lo dispuesto en el artículo 14 de la Decisión 486 expedida por la Comisión de la Comunidad Andina *“Los países miembros otorgarán patentes para las invenciones, sean de producto o de procedimiento, en todos los campos de la tecnología, siempre que sean nuevas, tengan nivel inventivo y sean susceptibles de aplicación industrial.”*

Que en el presente caso dichas reivindicaciones cumplen los requisitos indicados en el considerando anterior, toda vez que se refiere a métodos de sellado de envases para comestibles por medio de variaciones de temperatura, que difiere de la información del estado de la técnica más cercano US2016264270, en donde el actual método comprende los siguientes pasos: realizar la rotación de un empaque sellado de una primera posición a una segunda posición, en donde la segunda posición no es una posición de contenedor



Resolución N° 51044

Ref. Expediente N° NC2021/0010372

vertical, luego realizar la aplicación de un líquido refrigerante a al menos una porción del empaque sellado para enfriar un espacio de cabeza del empaque sellado.

Adicionalmente, estas diferencias no se encuentran sugeridas en el estado de la técnica y, como consecuencia de ello, se evidencia que el efecto técnico consiste en obtener un enfriamiento homogéneo mediante la rotación del recipiente en varias posiciones sin la necesidad de pasar por diferentes estaciones de refrigeración, para que el producto en caliente entre en contacto con el revestimiento interno del sello y se produzca por diferencia de temperaturas la esterilización del sello, para evitar que se acumule una presión excesiva debido al producto caliente que, de lo contrario, podría dañar el revestimiento de aluminio y así poder mantener los sabores del producto evitando su posible deshidratación.

En consecuencia, las reivindicaciones 1 a 11 cumplen los requisitos de novedad, nivel inventivo y aplicación industrial establecidos en la normatividad citada en precedencia y esta Oficina encuentra procedente conceder para las mismas la patente solicitada.

Que, de acuerdo con el objeto concedido, el título de la invención quedará de la siguiente manera: “MÉTODO DE TERMOSELLADO DE FORROS DE ALUMINIO DE ENVASES PARA ALIMENTOS DESPUÉS DEL LLENADO EN CALIENTE”.

Con fundamento en las anteriores consideraciones, el Superintendente de Industria y Comercio,

RESUELVE

ARTÍCULO 1: Otorgar patente de invención a la solicitud que entró en fase nacional en virtud del Tratado de Cooperación en Materia de Patentes (PCT), para la creación titulada:

“MÉTODO DE TERMOSELLADO DE FORROS DE ALUMINIO DE ENVASES PARA ALIMENTOS DESPUÉS DEL LLENADO EN CALIENTE”

Clasificación IPC: B65B 7/28, B65B 7/16.

Reivindicación(es): 1 a 11 incluidas en el radicado bajo el No NC2021/0010372 el 5 de julio de 2022, de acuerdo con el Anexo No. 1.

Titular(es): OWENS-BROCKWAY GLASS CONTAINER INC.

Dirección(es): ONE MICHAEL OWENS WAY, PERRYSBURG, OH 43551, ESTADOS UNIDOS DE AMÉRICA.

Inventor(es): Brian J. CHISHOLM y Brian J. BROZELL.

Prioridad(es) N°: 6/02/2019, US (ESTADOS UNIDOS DE AMÉRICA), 16/269,342.

Solicitud internacional N°: PCT/US2020/016709

Fecha: 5 de febrero de 2020.

Vigente desde: 5 de febrero de 2020

Hasta: 5 de febrero de 2040.

Resolución N° 51044

Ref. Expediente N° NC2021/0010372

ARTÍCULO 2: El titular tendrá los derechos y las obligaciones establecidos en la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina y en las demás disposiciones legales vigentes sobre propiedad industrial, precisando que para mantener vigente la patente se deberá cancelar la tasa anual de mantenimiento, conforme lo dispone el artículo 80 de la referida norma comunitaria.

ARTÍCULO 3: Notificar el contenido de la presente resolución a OWENS-BROCKWAY GLASS CONTAINER INC., advirtiéndole que contra ella procede el recurso de reposición, ante el Superintendente de Industria y Comercio, el cual podrá ser interpuesto en el momento de la notificación o dentro de los diez (10) días hábiles siguientes a ella.

NOTIFÍQUESE Y CÚMPLASE

Dada en Bogotá D.C., el 29 de julio de 2022

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO,



Firmado digitalmente
por: JUAN CAMILO
DURAN TELLEZ
Fecha: 2022.08.08
09:03:45 COT
Razón: Validez jurídica.
Ubicación: Bogotá,
Colombia.



ANEXO No. 1

REIVINDICACIONES CONCEDIDAS

1. Un método de sellado de un forro de aluminio (18) a un contenedor llenado en caliente (10), caracterizado porque comprende: la alineación de una superficie de enganche del forro (42) de un cabezal de sellado (40) con una superficie de sellado del forro (14) del contenedor cuando el contenedor se encuentra en una primera posición, en donde al menos un margen periférico (20) del forro de aluminio se coloca entre las superficies de enganche del forro y de sellado del cabezal de sellado y el contenedor, respectivamente; la aplicación de calor entre el cabezal de sellado y el contenedor para calentar y sujetar el forro de aluminio y la superficie de sellado del forro del contenedor, que resulta en un empaque sellado (60); la rotación del empaque sellado de la primera posición a una segunda posición, donde la segunda posición no es una posición de contenedor vertical; y la aplicación del líquido a al menos una porción del empaque sellado para enfriar un espacio de cabeza del empaque sellado que se coloca entre una superficie interna (16) del contenedor y un producto (34) acondicionado en el empaque sellado.
2. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque la primera posición comprende la superficie de sellado del forro del contenedor que está ubicado encima de una base (12) del contenedor para que el contenedor se encuentre en una posición vertical.
3. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque la segunda posición comprende la superficie de sellado del forro del contenedor que está ubicado debajo de una base (12) del contenedor para que el empaque sellado se encuentre en una posición invertida.
4. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque después del paso de alineación y antes del paso de aplicación de calor, el método comprende además el paso del líquido a través de una o más rutas de líquido (48) en el cabezal de sellado, fuera del cabezal de sellado y hacia el forro de aluminio.
5. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque después del paso de aplicación de calor y antes del paso de rotación del empaque sellado, el método comprende además la separación del cabezal de sellado del empaque sellado.
6. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque después del paso de aplicación de calor y antes del paso de rotación del empaque sellado, el método comprende además la aplicación del líquido al forro de aluminio para enfriar el forro de aluminio y el espacio de cabeza del empaque sellado que está colocado entre el forro de aluminio y el producto acondicionado en el empaque sellado, en donde el paso de aplicación del líquido al forro de aluminio comprende la aplicación del líquido durante un periodo de 5 a 30 segundos.
7. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque el paso de rotación comprende la inversión del empaque sellado.
8. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque el paso de rotación incluye la inversión del empaque sellado a una posición invertida para que la superficie de sellado del forro del contenedor esté ubicada debajo de una base del contenedor y el paso de aplicación de líquido incluye la refrigeración con líquido del

Resolución N° 51044

Ref. Expediente N° NC2021/0010372

espacio de cabeza colocado entre la base del contenedor y el producto acondicionado en el empaque sellado, en donde después del paso de rotación, el método comprende además la pasteurización del interior del forro de aluminio con el producto acondicionado en el empaque sellado.

9. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque después del paso de aplicación del líquido, el método comprende, además: la rotación del empaque sellado de la segunda posición a la primera posición; y la aplicación del líquido al forro de aluminio para enfriar el forro de aluminio y el espacio de cabeza del empaque sellado entre el forro de aluminio y el producto acondicionado en el empaque sellado, en donde el paso de rotación del empaque sellado de la segunda posición a la primera posición incluye la inversión del empaque sellado a una posición vertical para que la superficie de sellado del forro del contenedor esté ubicado por encima de una base del contenedor, en donde los dos pasos de aplicación del líquido comprenden la aplicación del líquido durante periodos de 5 a 30 segundos, respectivamente.

10. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque el paso de aplicación del líquido comprende la aplicación del líquido durante un periodo de 5 a 30 segundos para establecer un vacío dentro del empaque sellado.

11. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque después del paso de aplicación del líquido, el método comprende además el colocar el empaque sellado en un refrigerador (56).