

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 12479 de 9 de agosto de 2022

Ref. Expediente N° NC2020/0008299

Señores
V-SHAPES S.R.L.

TÍTULO DE LA SOLICITUD: “APARATO Y MÉTODO PARA PRODUCIR UN EMPAQUE SELLADO DE DOSIS ÚNICA DE APERTURA POR QUIEBRE”

NUMERO DE SOLICITUD INTERNACIONAL: PCT/IT2018/000108

FECHA DE PRESENTACIÓN INTERNACIONAL: 13 de agosto de 2018.

PRIORIDAD: 9/01/2018, IT (ITALIA), 102017000149752

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. Modificaciones presentadas

Revisada la modificación a la solicitud objeto de estudio, la cual fue radicada bajo el número el N° NC2020/0008299 del 28 de abril de 2022, y teniendo en cuenta lo señalado en el artículo 34 de la Decisión 486 de 2000 de la Comisión de la Comunidad Andina, esta oficina acepta las modificaciones presentadas por ajustarse a los requisitos legales.

2. Objeto de la invención

El problema planteado consiste en la necesidad de proporcionar un aparato y un método para la producción de un empaque sellado para el suministro de un producto y/o una sustancia en una sola dosis, cuya apertura sea por quiebre en la estructura laminar del producto.

Para resolver dicho problema técnico, la solicitud en estudio proporciona un empaque sellado de dosis única que comprende una hoja rectangular de material plástico semirrígido y una hoja rectangular de material plástico flexible superpuesta sobre y sellada a la hoja de material plástico semirrígido para formar un bolsillo sellado que contiene una dosis de un producto fluido. La hoja de material plástico semirrígido puede tener forma regular o irregular y la hoja de material plástico flexible puede tener forma regular o irregular simétrica con la del material plástico semirrígido. Igualmente se reclama el método para producir un empaque sellado de dosis única de apertura por quiebre.

3. Reivindicaciones estudiadas

El presente estudio se basa en el capítulo reivindicatorio presentado el 28 de abril de 2022.

4. Determinación del Estado de la Técnica

La fecha para determinar el estado de la técnica es el 09 de enero de 2018, que corresponde a la fecha de presentación de la solicitud de prioridad.

Oficio N° 12479 de 9 de agosto de 2022

Ref. Expediente N° NC2020/0008299

Consultadas las fuentes de información con que se cuenta, se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de publicación
D1	WO2008038074	“Sealed single-dose break-open package, and packing method and machine for producing a single-dose break-open package”	03 de abril de 2008
D2	US2011271812	“Cutting unit for a packaging machine”	10 de noviembre de 2011

D1¹ divulga un paquete mono dosis sellado (1) que tiene: una primera hoja (2) de material plástico semirrígido; una segunda hoja (3) de material plástico flexible superpuesta y sellada a la primera hoja (2) de material plástico semirrígido para definir una bolsa sellada (4) que contiene una dosis de un producto (5); y una incisión (6) formada en la primera hoja (2) de material plástico semirrígido para guiar la rotura controlada de la primera hoja (2) a lo largo de la incisión (6) y formar una abertura de salida para el producto (5) a través de la primera hoja (2); la incisión (6) varía en profundidad a lo largo para romper la primera hoja (2) gradualmente a lo largo de la incisión (6). (Resumen).

D2² divulga una unidad de corte para una máquina de embalaje comprende una cuchilla de corte que se guía de forma móvil en una guía lineal y un accionamiento para impulsar el movimiento de la cuchilla de corte. La unidad de corte incluye además una varilla de empuje curva que se proporciona entre el accionamiento y la cuchilla de corte. (Resumen).

5. Examen de Patentabilidad

De acuerdo con lo establecido en el artículo 14 de la Decisión 486 de 2000 de la Comisión de la Comunidad Andina, en el cual se establecen los requisitos de patentabilidad objeto de la solicitud en estudio, esta Oficina presenta a continuación el análisis de los requisitos de patentabilidad.

5.1. Nivel Inventivo

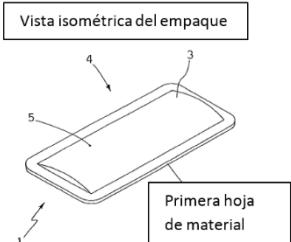
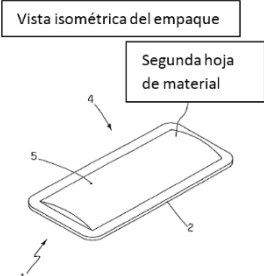
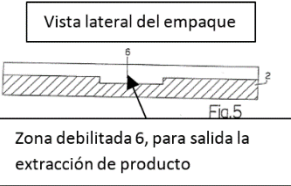
Teniendo en cuenta lo señalado en el artículo 18 de la Decisión 486 de 2000 de la Comisión de la Comunidad Andina, la reivindicación independiente 1 (NC2020/0008299 del 28 de abril de 2022) refiere a: “Método de producción para producir un empaque sellado (...)”. A continuación, se presenta la tabla comparativa entre el objeto reivindicado y los documentos encontrados en el estado de la técnica:

CARACTERÍSTICAS ESENCIALES	D1	D2
Método de producción para producir un empaque sellado de dosis única de apertura por quiebre (1) (...) comprende:	Un método de envasado para producir un envase abierto de dosis única sellada. (Pág. 28 Líneas 16 a 17).	Una máquina envasadora. (Pág. 1 Párr. 0018 Líneas 1 a 2).

¹<https://worldwide.espacenet.com/patent/search/family/038670021/publication/WO2008038074A2?q=WO2008038074>
²<https://worldwide.espacenet.com/patent/search/family/044168168/publication/US2011271812A1?q=US2011271812%20>

Oficio N° 12479 de 9 de agosto de 2022

Ref. Expediente N° NC2020/0008299

Una primera hoja (2) de material plástico semirrígido.	Una hoja rectangular 2 de material plástico semirrígido. (Pág. 6 Líneas 19 a 20). 	No menciona
Una segunda hoja (3) de material plástico flexible superpuesta sobre y sellada a la primera hoja (2).	Una hoja 3 de material plástico flexible superpuesta. (Pág. 6 Líneas 20 a 21). 	No menciona
Un bolsillo sellado (4) que contiene una dosis de un producto (5).	Una bolsa sellada 4 que contiene una dosis de un producto 5. (Pág. 6 Líneas 22 a 23).	No menciona
Una zona debilitada (6) que está hecha en una zona central de la primera hoja (2) para guiar, después de 10 doblar el empaque sellado (1), el quiebre controlado de la primera hoja (2) en la zona debilitada (6) en una forma tal que crea la formación de una abertura de salida para el producto (5) a través de la primera hoja (2).	La incisión 6 y formar una salida para el producto 5 a través de la hoja 2. (Pág. 7 Líneas 1 a 2). 	No menciona
Hacer en una superficie (8, 10) de la primera hoja (2) por lo menos una incisión (7, 9) que constituye la zona debilitada (6).	Para formar, a lo largo de la tira 13 de material plástico semirrígido, una sucesión de incisiones 6. (Pág. 13 Líneas 19 a 20).	La unidad de corte 5 pueda usarse para cortar. (Pág. 3 Párr. 0052 Líneas 11 a 12).
La incisión (7, 9) está hecha por medio de deformación de plástico del material usando una herramienta de incisión (19) que tiene una punta que no es afilada, es decir, que tiene una forma redonda para deformar en lugar de cortar.	Un elemento de incisión 27 puede comprender una hoja afilada, y el otro elemento de incisión 27 puede comprender una superficie de contraste. (Pág. 14 Líneas 16 a 18).	No menciona
La herramienta de incisión (19) se mueve desde una primera posición lejos de una primera placa (231) a una posición predefinida cercana a la primera placa (231).	No menciona	La cuchilla de corte 22 está guiada en una guía lineal vertical 26 para realizar un movimiento vertical. (Pág. 2 Párr. 0037 Líneas 1 a 2).



Oficio N° 12479 de 9 de agosto de 2022

Ref. Expediente N° NC2020/0008299

		Las placas de soporte 31 tienen asegurado un accionamiento 36 para impulsar el movimiento de la cuchilla de corte 22. (Pág. 3 Párr. 0041 Líneas 1 a 2).
Donde la primera placa (231) se fija y la segunda placa (232) se mueve para llevar la herramienta de incisión (19) a una distancia predefinida de la primera placa (231).	No menciona	La unidad de corte 4, 5 ocupa una posición en la que se ha bajado la cuchilla de corte 22. La distancia entre el borde de corte 23 de la cuchilla de corte 22 y el borde de corte 30 de la contra cuchilla 29 es suficientemente grande para permitir que los paquetes 21 llenos y sellados sean transportados entre los dos bordes de corte 23, 30 y entre las dos guías laterales 27. (Pág. 3 Párr. 0046 Líneas 1 a 7).

D1 es considerado como el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 1, ya que divulga un paquete mono dosis sellado (1) que tiene: una primera hoja (2) de material plástico semirrígido; una segunda hoja (3) de material plástico flexible superpuesta y sellada a la primera hoja (2) de material plástico semirrígido para definir una bolsa sellada (4) que contiene una dosis de un producto (5); y una incisión (6) (...) (Resumen).

La diferencia entre la invención definida entre la reivindicación 1 y el método divulgado en D1, consiste en que la herramienta de incisión se mueve desde una primera posición lejos de una primera placa a una posición predefinida cercana a la primera placa; donde la primera placa se fija y la segunda placa se mueve para llevar la herramienta de incisión a una distancia predefinida de la primera placa.

El efecto que se logra al incluir específicamente a que la herramienta de incisión se mueve desde una primera posición lejos de una primera placa a una posición predefinida cercana a la primera placa; donde la primera placa se fija y la segunda placa se mueve para llevar la herramienta de incisión a una distancia predefinida de la primera placa es realizar una deformación en una tira de material semirrígido ubicado entre la primera placa y una segunda placa para efectuar el respectivo corte.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿cómo modificar método divulgado en D1 para proporcionar efectuar una deformación en una tira de material semirrígido ubicado entre la primera placa y una segunda placa para efectuar el respectivo corte?

Sin embargo, el incluir que la herramienta de incisión se mueve desde una primera posición lejos de una primera placa a una posición predefinida cercana a la primera placa; donde la primera placa se fija y la segunda placa se mueve para llevar la herramienta de incisión a una distancia predefinida de la primera placa para realizar una deformación en una tira de material semirrígido ubicado entre la primera placa y una segunda placa para efectuar el respectivo corte, ya está divulgado en D2 que se refiere particularmente a que la cuchilla de corte 22 está guiada en una guía lineal vertical 26 para realizar un movimiento vertical. (Pág. 2 Párr. 0037 Líneas 1 a 2). Asimismo, las placas de soporte 31 tienen asegurado un accionamiento 36 para impulsar el movimiento de la cuchilla de corte 22. (Pág. 3 Párr. 0041 Líneas 1 a 2) e igualmente la unidad de corte 4, 5 ocupa una

Oficio N° 12479 de 9 de agosto de 2022

Ref. Expediente N° NC2020/0008299

posición en la que se ha bajado la cuchilla de corte 22. La distancia entre el borde de corte 23 de la cuchilla de corte 22 y el borde de corte 30 de la contra cuchilla 29 es suficientemente grande para permitir que los paquetes 21 llenos y sellados sean transportados entre los dos bordes de corte 23, 30 y entre las dos guías laterales 27. (Pág. 3 Párr. 0046 Líneas 1 a 7).

En consecuencia, la persona normalmente versada en la materia estaría motivada a incluir a la cuchilla, los sistemas de guía de movimiento de cuchilla y los soportes de accionamiento del documento D2 en el método de D1, para así llegar al objeto de la reivindicación 1. Por lo cual se considera obvia.

Así mismo, D1 divulga las características de las reivindicaciones dependientes de la siguiente manera:

- Reivindicaciones 2, 3, 4: La incisión 6 tiene una sección transversal en forma de W. (Pág. 7 Líneas 25 a 26); la incisión 6 tiene una primera profundidad constante. (Pág. 7 Línea 27); Más específicamente, se logra un fácil control del flujo de salida del producto 5 en virtud de la diferencia en el grosor de la incisión 6, lo que significa que la rotura de la hoja 2 de material plástico semirrígido se limita inicialmente a la parte central de la incisión 6, y solo más tarde se extiende a lo largo el resto de la incisión 6. De este modo, se puede formar una pequeña rotura en la hoja 2 de material plástico semirrígido de manera fácil e intuitiva para formar una pequeña salida a través de la cual el producto 5 fluye lentamente. Obviamente, se puede lograr una salida rápida del producto 5 simplemente aumentando el tamaño de la rotura en la hoja 2 de material plástico semirrígido, es decir, aumentando el tamaño de la salida, simplemente doblando más el paquete 1. (Pág. 12 Líneas 6 a 17).
- Reivindicación 5: El dispositivo de incisión 21 comprende dos placas de incisión 26 enfrentadas y paralelas, que se pueden mover una hacia la otra para sujetar la tira 13 de material plástico semirrígido, y están equipadas con miembros de incisión 27 intercambiables respectivos. (Pág. 14 Líneas 6 a 10).

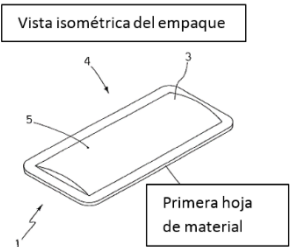
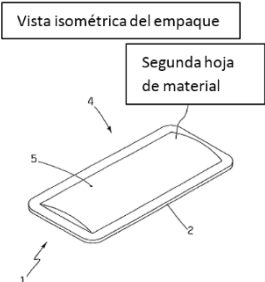
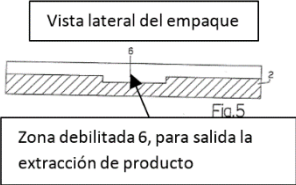
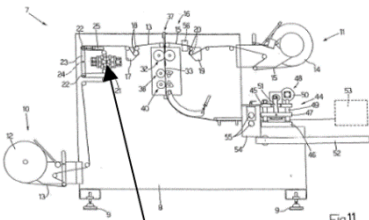
Las reivindicaciones dependientes 2 a 5 no mencionan alguna característica que, junto con las características de la reivindicación independiente, aporte nivel inventivo al método de la reivindicación 1, por lo cual se considera que carece de nivel inventivo.

Teniendo en cuenta lo señalado en el artículo 18 de la Decisión 486 de 2000 de la Comisión de la Comunidad Andina, la reivindicación independiente 6 (NC2020/0008299 del 28 de abril de 2022) refiere a: *“Aparato para la producción de un empaque sellado (...)”*. A continuación, se presenta la tabla comparativa entre el objeto reivindicado y los documentos encontrados en el estado de la técnica:

CARACTERÍSTICAS ESENCIALES	D1	D2
Aparato para la producción de un empaque sellado (...) comprende:	Una máquina de envasado para producir un envase rompible de una sola dosis. (Pág. 1 Líneas 15 a 16).	Una máquina envasadora. (Pág. 1 Párr. 0018 Líneas 1 a 2).
Una primera hoja (2) de material plástico semirrígido.	Una hoja rectangular 2 de material plástico semirrígido. (Pág. 6 Líneas 19 a 20).	No menciona

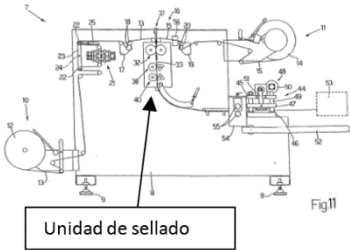
Oficio N° 12479 de 9 de agosto de 2022

Ref. Expediente N° NC2020/0008299

		
Una segunda hoja (3) de material plástico flexible superpuesta sobre y sellada a la primera hoja (2).	Una hoja 3 de material plástico flexible superpuesta. (Pág. 6 Líneas 20 a 21). 	No menciona
Un bolsillo sellado (4) que contiene una dosis de un producto (5).	Una bolsa sellada 4 que contiene una dosis de un producto 5. (Pág. 6 Líneas 22 a 23).	No menciona
Una zona debilitada (6) que está hecha en una zona central de la primera hoja (2) para guiar, después de doblar el empaque sellado (1), el quiebre controlado de la primera hoja (2) en la zona debilitada (6) en una forma tal que crea la formación de una abertura de salida para el producto (5) a través de la primera hoja (2).	La incisión 6 y formar una salida para el producto 5 a través de la hoja 2. (Pág. 7 Líneas 1 a 2). 	No menciona
Una primera unidad de suministro (21) de una primera tira de material plástico semirrígido.	La tira 13 de material plástico semirrígido se alimenta de forma continua a través del dispositivo de puntuación 21. (Pág. 13 Líneas 21 a 23). 	No menciona
Una segunda unidad de suministro (22) de una segunda tira de material plástico flexible.	La tira 15 de material plástico flexible, y un dispositivo de sellado longitudinal 32 sella las dos tiras 13, 15. (Pág. 15 Líneas 2 a 4).	El primer material en banda 8 se desenrolla del rollo de suministro 7 y se transporta a la estación de formación 2 mediante el dispositivo de alimentación. (Pág. 2 Párr. 0033 Líneas 1 a 3).

Oficio N° 12479 de 9 de agosto de 2022

Ref. Expediente N° NC2020/0008299

Una unidad de incisión (23).	Dispositivo de incisión 21. (Pág. 13 Línea 24).	Una cuchilla de corte 22 que tiene un borde de corte 23. (Pág. 2 Párr. 0036 Líneas 3 a 4).
Una unidad de sellado y llenado (24) para sellar por lo menos una porción de la tira de material semirrígido a una correspondiente porción de la tira de material flexible para formar el bolsillo (4) y para llenar el bolsillo (4)	Dispositivo de sellado transversal 38, 40. (Pág. 17 Líneas 9 a 10). 	La estación de sellado 3. (Pág. 2 Párr. 0034 Línea 3).
Una primera placa (231) y una segunda placa (232) opuesta a la primera, en donde la segunda placa (232) comprende por lo menos una herramienta de incisión (19).	No menciona	La unidad de corte 4, 5 ocupa una posición en la que se ha bajado la cuchilla de corte 22. La distancia entre el borde de corte 23 de la cuchilla de corte 22 y el borde de corte 30 de la contra cuchilla 29 es suficientemente grande para permitir que los paquetes 21 llenos y sellados sean transportados entre los dos bordes de corte 23, 30 y entre las dos guías laterales 27. (Pág. 3 Párr. 0046 Líneas 1 a 7).
La herramienta de incisión (19) es movable desde una primera posición lejos de la primera placa (231) a una posición predefinida cercana a la primer aplaca (231) para hacer una deformación en la tira de material semirrígido ubicado entre la primer aplaca (231) y la segunda placa (232), donde la primera placa (231) es fija y la segunda placa (232) es móvil.	No menciona	La cuchilla de corte 22 está guiada en una guía lineal vertical 26 para realizar un movimiento vertical. (Pág. 2 Párr. 0037 Líneas 1 a 2). Las placas de soporte 31 tienen asegurado un accionamiento 36 para impulsar el movimiento de la cuchilla de corte 22. (Pág. 3 Párr. 0041 Líneas 1 a 2).

D1 es considerado como el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 6, ya que divulga un paquete mono dosis sellado (1) que tiene: una primera hoja (2) de material plástico semirrígido; una segunda hoja (3) de material plástico flexible superpuesta y sellada a la primera hoja (2) de material plástico semirrígido para definir una bolsa sellada (4) que contiene una dosis de un producto (5); y una incisión (6) (...) (Resumen).

La diferencia entre la invención definida entre la reivindicación 6 y el aparato divulgado en D1, consiste básicamente en incluir que una primera placa y una segunda placa este opuesta a la primera, en donde la segunda placa comprende por lo menos una herramienta de incisión; Igualmente, la herramienta de incisión es movable desde una primera posición lejos de la primera placa a una posición predefinida cercana a la primer aplaca para hacer una deformación en la tira de material semirrígido ubicado entre la primer aplaca y la segunda placa, donde la primera placa es fija y la segunda placa es móvil.

Oficio N° 12479 de 9 de agosto de 2022

Ref. Expediente N° NC2020/0008299

El efecto que se logra al incluir específicamente a que una primera placa y una segunda placa este opuesta a la primera, en donde la segunda placa comprende por lo menos una herramienta de incisión. Igualmente, la herramienta de incisión es movable desde una primera posición lejos de la primera placa a una posición predefinida cercana a la primer aplaca para hacer una deformación en la tira de material semirrígido ubicado entre la primer aplaca y la segunda placa, donde la primera placa es fija y la segunda placa es móvil es efectuar una deformación en la tira de material semirrígido ubicado entre la primera y segunda placa, así como también posicionar la herramienta de incisión a una distancia predefinida de la primer placa.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿cómo modificar aparato divulgado en D1 para proporcionar efectuar una deformación en una tira de material semirrígido ubicado entre la primera placa y una segunda placa para efectuar el respectivo corte, así como también posicionar la herramienta de incisión a una distancia predefinida de la primer placa?

Sin embargo, el incluir una primera placa y una segunda placa este opuesta a la primera, en donde la segunda placa comprende por lo menos una herramienta de incisión; Igualmente, la herramienta de incisión es movable desde una primera posición lejos de la primera placa a una posición predefinida cercana a la primer aplaca para hacer una deformación en la tira de material semirrígido ubicado entre la primer aplaca y la segunda placa, donde la primera placa es fija y la segunda placa es móvil para efectuar una deformación en la tira de material semirrígido ubicado entre la primera y segunda placa, así como también posicionar la herramienta de incisión a una distancia predefinida de la primer placa, ya está divulgado en D2 que se refiere particularmente a que la unidad de corte 4, 5 ocupa una posición en la que se ha bajado la cuchilla de corte 22. La distancia entre el borde de corte 23 de la cuchilla de corte 22 y el borde de corte 30 de la contra cuchilla 29 es suficientemente grande para permitir que los paquetes 21 llenos y sellados sean transportados entre los dos bordes de corte 23, 30 y entre las dos guías laterales 27. (Pág. 3 Párr. 0046 Líneas 1 a 7). De la misma manera la cuchilla de corte 22 está guiada en una guía lineal vertical 26 para realizar un movimiento vertical. (Pág. 2 Párr. 0037 Líneas 1 a 2) y las placas de soporte 31 tienen asegurado un accionamiento 36 para impulsar el movimiento de la cuchilla de corte 22. (Pág. 3 Párr. 0041 Líneas 1 a 2).

En consecuencia, la persona normalmente versada en la materia estaría motivada a incluir a la cuchilla de corte o incisión, los sistemas de guía de movimiento de la cuchilla y los soportes de accionamiento del documento D2 en el método de D1, para así llegar al objeto de la reivindicación 6. Por lo cual se considera obvia.

Asimismo, D1 divulga las características de las reivindicaciones dependientes de la siguiente manera:

- Reivindicación 7: El dispositivo de incisión 21 comprende dos placas de incisión 26 enfrentadas y paralelas, que se pueden mover una hacia la otra para sujetar la tira 13 de material plástico semirrígido, y están equipadas con miembros de incisión 27 intercambiables respectivos. (Pág. 14 Líneas 6 a 10).
- Reivindicación 8: Se considera como parte del conocimiento del experto medio en la materia la disponibilidad comercial de micrómetros, como aparato/herramienta para



Oficio N° 12479 de 9 de agosto de 2022

Ref. Expediente N° NC2020/0008299

determinar a nivel de laboratorio y/o industrial, la profundidad de agujeros, perforaciones, acanaladuras o ranuras presentes en un objeto, pieza y/o superficie³.

De la misma forma D2 divulga las características de las reivindicaciones dependientes de la siguiente manera:

- Reivindicación 9: Una o más cuchillas de corte adicionales orientadas de manera similar también pueden unirse al miembro transversal 25 para que la unidad de corte 5 pueda usarse para cortar múltiples cortes longitudinales en las películas/láminas 8, 10. (Pág. 3 Párr. 0052 Líneas 9 a 13).

Las reivindicaciones dependientes 7 a 9 no mencionan alguna característica que, junto con las características de la reivindicación independiente, aporte nivel inventivo al método de la reivindicación 1, por lo cual se considera que carece de nivel inventivo.

6. Conclusión

Los requisitos de Patentabilidad de la presente solicitud están afectados así:

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	WO2008038074	1 a 5	Nivel inventivo
D2	US2011271812	1, 6 a 9	Nivel inventivo

7. Respuesta a los argumentos del solicitante

Comentarios con relación al requisito de novedad

Como respuesta al Oficio N° 1243 notificado el día 01 de febrero de 2022, el solicitante señala que los siguientes aspectos a la luz de las enseñanzas proferidas por parte de la anterioridad D1: *“(…) las razones que aduce ese Despacho para desvirtuar la novedad fuesen ciertas, sería forzoso que se demostrara que la invención está totalmente comprendida en el estado de la técnica, es decir, de forma individual en el documento D1, lo cual no sucede en este caso.” “(…) el documento D1 revela que ambas placas de puntuación son móviles. De esta manera, se hace notar que, si uno de los elementos incidentes comprende una hoja afilada, y no tiene una punta redondeada que deforme en lugar de cortar, no es posible realizar una deformación plástica en el material semirrígido, incluso cuando se presiona la hoja afilada contra una superficie de contraste.”*

Con relación al pronunciamiento realizado por parte del solicitante, donde sugiere la poca relevancia técnica del documento D1 para afectar la materia reclamada por él, este Despacho no se encuentra de acuerdo con tales aseveraciones, toda vez que la materia técnica contenida por la mencionada anterioridad no solamente hace parte del terreno tecnológico donde recae la solicitud materia de estudio, sino que igualmente afecta de manera directa y clara la mayoría de las características técnicas esenciales y/o estructurales contendidas allí. Para esta Oficina es evidente que características y/o elementos tales como: las hojas que componen el material, su disposición, el bolsillo de sellado, la zona de debilitamiento y el elemento de corte/incisión, son aspectos afectados

³ “Micrómetros: una guía completa para conocer sus tipos, usos y aplicaciones - De Máquinas y Herramientas” (2016). Disponible en: <https://www.demaquinasyherramientas.com/herramientas-de-medicion/tipos-de-micrometros>

Oficio N° 12479 de 9 de agosto de 2022

Ref. Expediente N° NC2020/0008299

por D1 y que no son controvertidos de manera determinante por parte del solicitante, luego afirmar la no pertinencia de tales enseñanzas condensadas en la fuente de referencia, tampoco refuerza los argumentos expuestos por el solicitante al momento de establecer aquí cuál o cuáles son las ventajas técnicas asociadas a cada una de las características técnicas esenciales que permiten identificar que las mismas inducen a alejar a la solicitud de lo establecido en el estado de la técnica.

Por otra parte el solicitante en su respuesta agrega lo siguiente: “(...) D1 no revela en ninguna parte que se pueda utilizar una hoja con una punta redondeada para realizar una deformación local en una superficie de la tira de material plástico semirrígido. Además, el documento D1 se refiere siempre a dos placas móviles.

Por lo tanto, el documento D1 no revela que la herramienta de incisión sea móvil desde una primera posición alejada de la primera placa hasta una posición predefinida cercana a la primera placa para realizar una deformación en la tira de material semirrígido ubicada entre la primera placa y la segunda placa, en donde la primera placa es fija y la segunda placa es móvil para llevar la herramienta de incisión a una distancia predefinida de la primera placa.”

Con respecto a las aclaraciones realizadas por el solicitante, este Despacho se encuentra parcialmente de acuerdo con el mismo, ya que si bien es cierto que la anterioridad D1 no establece de forma específica que el elemento diseñado como una hoja con una punta redondeada haga parte de sus características estructurales, esto para ejercer una deformación determinada sobre la superficie de la tira de material flexible, tampoco queda suficientemente claro cuál es la ventaja técnica asociado a dicha acción. Es claro que D1 sí enseña dos (2) placas recíprocamente móviles entre sí, pero la ventaja técnica de alterar o deformar la tira no es resaltado aquí en contra del propio documento D1, es más bien mencionado superficialmente por parte del solicitante. Ahora bien, esta Oficina comprende que la acción efectuada por la herramienta de incisión, la cual consiste en ejecutar un movimiento desde una primer posición lejana con respecto a la placa, hasta finalizar en una nueva posición más cercana a dicha placa, y así practicar la deformación sobre la tira de material flexible, puede ser sugerido por la nueva anterioridad D2, la cual enseña unos medios de guía y movimiento para la cuchilla y las placas, los cuales en combinación con la anterioridad inicial D1, afectan en esta ocasión el requisito de nivel inventivo.

Comentarios con relación a nivel inventivo

El solicitante en su respuesta comenta con relación al requisito mencionado lo siguiente: “(...) De esta manera, una vez demostrada la novedad de la materia reclamada, procederemos a resaltar los motivos por los cuales se debe reconocer que la invención [sic] cumple con el requisito de nivel inventivo. (...) (...) D1 no revela que la herramienta de incisión sea móvil o se mueva desde una primera posición alejada de la primera placa hasta una posición predefinida cerca de la primera placa para realizar una deformación en la tira de material semirrígido ubicada entre la primera placa y la segunda placa, en donde la primera placa está fija y la segunda placa es móvil o se mueve para llevar la herramienta de incisión a una distancia predefinida de la primera placa.

Estas características permiten controlar con exactitud el alcance de la herramienta de incisión y por tanto la profundidad de deformación, solucionando así el problema de evitar que la lámina semirrígida se dañe por corte.”



Oficio N° 12479 de 9 de agosto de 2022

Ref. Expediente N° NC2020/0008299

Y finaliza su exposición agregando que: “De esta forma se hace notar que el documento D1 no divulga, menciona, ni sugiere:

- El problema de deformar la tira, en lugar de cortarla;*
- Que las incisiones se hagan por medio de una hoja que tiene una punta redondeada.*
- Una deformación plástica de la lámina.*

Por tanto, la persona normalmente versada en la materia, ante el problema de controlar la profundidad de una incisión realizada por deformación plástica, no encontraría solución en el documento D1. Por el contrario, la persona normalmente versada en la materia sólo tendría enseñanzas tendientes a utilizar dos placas de incisión paralelas opuestas, que pueden moverse una hacia la otra para sujetar una tira de material plástico semirrígido, con un elemento incisor [sic] afilado que crea un corte en la tira.

Con relación a los argumentos formulados por el solicitante, este Despacho señala que el nivel inventivo mencionado por el solicitante, no fue materia de evaluación en el primer examen practicado, tal y como fue revelado en el Oficio N° 1243 notificado el día 01 de febrero de 2022. Si bien es cierto que el solicitante resalta aquí las diferencias estructurales y operativas de su solicitud, es importante aclararle que la evaluación del nivel inventivo, como requisito fundamental de toda solicitud, no ha sido superado a esta altura del trámite, y corresponde estrictamente a esta Oficina determinar si después de evaluar los argumentos presentados por el solicitante superan o no a tal requisito. Por ahora, es importante invitar de manera amable, al solicitante, a revisar y contestar las objeciones formuladas por las anterioridades D1 y D2, trasladadas en el presente Oficio de requerimiento, las cuales afectan de manera importante el requisito de nivel inventivo que la solicitud reclama, e igualmente a demostrar de manera determinante como la materia reclamada en su solicitud aporta un efecto técnico sorprendente frente al estado de la técnica trasladado.

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.



Oficio N° **12479** de **9 de agosto de 2022**

Ref. Expediente N° NC2020/0008299

Edna Marcela Ramirez Orozco
DIRECTORA DE NUEVAS CREACIONES



Oficio N° 12479 de 9 de agosto de 2022

Ref. Expediente N° NC2020/0008299

INFORME DE BÚSQUEDA
EXAMEN DE PATENTABILIDAD

Solicitud No.				Examen de patentabilidad							
NC2020/0008299				1°		2°	X	3°		Revoca	
Solicitud Internacional No.				Fecha solicitud internacional: (DD/MM/AÑO)							
PCT/IT2018/000108				13 de agosto de 2018							
Fecha de determinación estado de la técnica (DD/MM/AÑO)						Prioridad			Presentación		
09/01/2018						102017000149752			IT		
Solicitante											
V-SHAPES S.R.L.											
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 12					
Palabras clave utilizadas						Method, apparatus, device, cutter packaging, flexible, doses, sealeable, rupture, shaft, security, plack, movement, slide					
Clasificaciones utilizadas para la búsqueda						CIP:		B65D 75/58, B65B 9/02			
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		CO08049339		15/05/2008		-		-			A
ISA		WO2008038074		03/04/2008		1 a 5		(Pág. 1 Líneas 15 a 16).; (Pág. 6 Líneas 19 a 20); (Pág. 6 Líneas 20 a 21); (Pág. 6 Líneas 22 a 23); (Pág. 7 Líneas 1 a 2); (Pág. 13 Líneas 19 a 20); (Pág. 14 Líneas 16 a 18); (Pág. 7 Líneas 25 a 26); (Pág. 7 Línea 27); (Pág. 12 Líneas 6 a 17); (Pág. 14 Líneas 6 a 10); (Pág. 14 Líneas 13 a 18); (Pág. 5 Línea 8); (Pág. 13 Líneas 21 a 23); (Pág. 15 Líneas 2 a 4); (Pág. 17 Líneas 9 a 10); (Pág. 14 Líneas 6 a 7); (Pág. 14 Líneas 6 a 18) y (Pág. 14 Líneas 19 a 26); (Pág. 13 Línea 24).			Y
		WO2009040629		02/04/2009		-		-			A
		WO0144071		21/09/2011		-		-			A
		WO2013054169		18/04/2013		-		-			A
Patbase		ES1123505		19/09/2014		-		-			A
		US2020353709		12/11/2020		-		-			T
		EP2628691		21/08/2013		-		-			A
		US2021053736		25/02/2021		-		-			T
		US2019352070		21/11/2019		-		-			T
Epoquenet		US2014209700		31/07/2014		-		-			A
		CN107406184		28/11/2017		-		-			A
		CN106794936		31/05/2017		-		-			A
USPTO		WO2007073526		28/06/2007		-		-			A
		US2011271812		10/11/2011		1, 6 a 9		(Pág. 1 Párr. 0018 Líneas 1 a 2); (Pág. 3 Párr. 0052 Líneas 11 a 12); (Pág. 2 Párr. 0037 Líneas 1 a 2); (Pág. 3 Párr. 0041 Líneas 1 a 2) y (Pág. 3 Párr. 0046 Líneas 1 a 7).			Y

Oficio N° 12479 de 9 de agosto de 2022

Ref. Expediente N° NC2020/0008299

(¹) Cita completa literatura no patente (LNP)	
Apellido, A. A. (Fecha). Título del artículo. <i>Nombre de la revista. Volumen</i> (Número), pp-pp.	
O	
Apellido, A. A. (Fecha). Título del artículo. <i>Nombre de la revista.</i> 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: (04/08/2022)	