

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

CONSIDERANDO

Que mediante escrito radicado en esta Superintendencia el 18 de diciembre de 2019 con el N° NC2019/0014354, por JUAN ANTONIO HERRERO PEREZ RIOJA, entró a fase nacional la solicitud de patente de invención titulada “APARATO Y METODO PARA LA FABRICACION DE CHAROLAS PARA EMPAQUE CON DIFERENTES ESTRUCTURAS Y PRODUCTO OBTENIDO”, que corresponde a la solicitud internacional PCT/IB2018/053485 del 17 de mayo de 2018.

Que la solicitud fue publicada en la Gaceta de la Propiedad Industrial N° 888 el 1 de abril de 2020, sin que se hubieran presentado oposiciones por parte de terceros.

Que realizado el examen de fondo mediante Oficio No. 4653 del 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 presentó oportunamente la respuesta mediante radicado con el N° NC2019/0014354 del 30 de junio de 2022 y posteriormente el 19 de julio de 2022 allegó reivindicaciones 1 a 9 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 refieren a preformas para la fabricación de charolas con diferentes estructuras, que difiere de la información del estado de la técnica más cercano, AU724836 y US4202465 en que las preformas comprenden unas pestañas en el borde superior tanto de las paredes como de las paredes, formadas por un doblez hacia el exterior; unas solapas que se proyectan hacia el exterior de las paredes, estas solapas varían en forma y dimensión para aumentar la superficie de pegado; una abertura que está en la parte media de la preforma que comprende tanto parte del fondo como parte de la longitud de las paredes de la preforma donde comprende un separador que consta de dos paredes laterales que continúan en unas pestañas que se adhieren al fondo de la charola cuando está formada, las paredes laterales continúan hacia la parte delantera y en la parte trasera con unas pestañas donde estas pestañas también se adhieren a las paredes de la charola por su parte externa; asimismo, el separador formado, se adhiere al fondo de la charola mediante pestañas por la parte externa de la charola formada. Finalmente, el separador también esta adherido a la charola mediante 2 solapas contenidas en cada una de las 2 paredes de la charola, las cuales están adheridas por la parte interior de la pared del separador, formando un espacio, en la parte superior de dicho espacio se inicia una superficie que termina en donde se inicia las pestañas; este espacio puede variar en altura dependiendo de la altura del separador; el separador tiene 2 paredes inclinadas, que se continúan hacia abajo en las pestañas, y hacia arriba se continúan para formar una pared plana, el separador divide en 2 espacios o compartimentos una charola.



Ref. Expediente N° NC2019/0014354

Adicionalmente, estas diferencias no se encuentran sugeridas en el estado de la técnica y, como consecuencia de ello, se evidencia que las preformas antes de ser ensambladas, permiten un apilamiento más compacto por lo que ocupan menos espacio de almacenamiento optimizando de esta forma el transporte de las mismas; por otro lado, el separador permite aislar por completo el contenido de una bandeja evitando que mezclas indeseadas por ejemplo de alimentos secos y húmedos al mismo tiempo que se garantiza un sellado atmosférico con una tapa dispuesta en el recipiente donde el separador no solo permite la separación del contenido en su base, sino también en el área de contacto con dicha tapa, garantizando ante posibles movimientos del recipiente, que el contenido continúe sin mezclarse, finalmente, se obtiene un producto impermeable que reduce la fuga de líquidos contenidos y permite transportar de forma rápida alimentos de diferente clase sin dañar el contenido, mezclarlo, o desordenarlo, optimizando de esta manera los diferentes procesos a los cuales las charolas puedan ligarse para el contenido y transporte de productos y/o alimentos.

En consecuencia, las reivindicaciones 1 a 9 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 el solicitante mediante escrito radicado bajo el No. NC2019/0014354 el 18 de diciembre de 2019, tituló la invención como: “APARATO Y METODO PARA LA FABRICACION DE CHAROLAS PARA EMPAQUE CON DIFERENTES ESTRUCTURAS Y PRODUCTO OBTENIDO”. Sin embargo, no se acepta debido a que contempla un método y aparato que no se encuentra en el pliego de reclamaciones, y de acuerdo al objeto de la solicitud, el título de la invención quedará de la siguiente manera: “PREFORMAS PARA LA FABRICACION DE CHAROLAS PARA EMPAQUE CON DIFERENTES ESTRUCTURAS Y PRODUCTO OBTENIDO”.

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:

“PREFORMAS PARA LA FABRICACION DE CHAROLAS PARA EMPAQUE CON DIFERENTES ESTRUCTURAS Y PRODUCTO OBTENIDO”

Clasificación IPC: 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.

Reivindicaciones: 1 a 9 incluidas en el radicado bajo el No NC2019/0014354 del 19 de julio de 2022, de acuerdo con el Anexo No. 1.

Titular: JUAN ANTONIO HERRERO PEREZ RIOJA.

Ref. Expediente N° NC2019/0014354

Dirección: CAMINO REAL A CHOLULA NO. 4401 INT. K, L, M COL EXHACIENDA LA CONCEPCIÓN BUENAVISTA SAN ANDRÉS CHOLULA PUEBLA 72810, MÉXICO.

Inventores: Hugo TORRES GRANADOS y Efrén Antonio DE URQUIJO CARMONA.

Prioridad N°: 18/05/2017, MX (MÉXICO), MX/a/2017/006573.

Solicitud internacional N°: PCT/IB2018/053485

Fecha: 17 de mayo de 2018.

Vigente desde: 17 de mayo de 2018

Hasta: 17 de mayo de 2038.

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 JUAN ANTONIO HERRERO PEREZ RIOJA 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 31 de agosto de 2022

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO,



Firmado digitalmente
por: JUAN CAMILO
DURAN TELLEZ
Fecha: 2022.08.31
17:00:56 COT
Razón: Validez jurídica.
Ubicación: Bogotá,
Colombia.



Ref. Expediente N° NC2019/0014354

ANEXO No. 1

REIVINDICACIONES CONCEDIDAS

1.- 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 doblez hacia el exterior, todo del mismo material que puede ser cartón y cartulina; unas solapas (34) que se proyectan hacia el exterior de las paredes (65), estas solapas varían en forma y dimensión para aumenta su superficie de pegado; una abertura (25) que está en la parte media de la preforma (26), asimismo puede estar en una posición diferente, que comprende tanto parte del fondo (64) como parte de la longitud de las paredes (56) de la preforma (26); la preforma del separador (4) contiene las siguientes partes: 2 paredes laterales (68), que se continúan en unas pestañas (30) y (31), que son las que se adhieren al fondo de la charola cuando está formada, las paredes laterales (68) se continúan hacia la parte delantera con unas pestañas (70) y en la parte trasera con unas pestañas (71), estas pestañas son las que se adhieren a las paredes (56) de la charola por su parte externa; las pestañas varían en forma y en dimensión, las paredes laterales (68) de la preforma (4) cuando se doblan forman un vértice (72); las 2 preformas antes mencionadas están tratadas con un barniz termosellante por uno de sus lados.

2.- 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), 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), 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, todas estas solapas varían en forma y en dimensión; una abertura (85) que está en la parte media de la preforma (86), también puede estar situada en otras partes que no sean la parte media de la preforma (86); unas solapas (89) que son una prolongación de las paredes (87), que están en una posición que es la continuación de la abertura (85), las cuales se pueden doblar y que cuando está formada la charola (90) se adhieren a la pared exterior del separador formado (82). La preforma del separador (81) comprende las siguientes partes: una pared plana (73), entre 2 paredes (91), las 2 paredes se pueden doblar en donde la línea de doblez está en la frontera con la pared plana (73); unas solapas (83) y (84) en los extremos de las paredes (91) las cuales cuando se forma la charola se adhieren al fondo de la charola por su pared externa.

3.- 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



Ref. Expediente N° NC2019/0014354

forma con o sin la película plástica (49) al interior de la misma, estas solapas varían en forma y en dimensión; las pestañas (63) tienen como función servir de soporte a una tapa cuando se coloca sobre las charolas cuando están formadas.

4.- Charolas con diferentes estructuras, 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.

5.- Charolas con diferentes estructuras, 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); un separador formado (13), que esta adherido al fondo de la charola (47), por la parte exterior de la charola (47), el separador (13) está formado de 2 paredes inclinadas (68), que se continúan en unas pestañas (30) y (31), que son las que se adhieren al fondo de la charola (47), por su parte exterior, las paredes laterales (68) se continúan hacia la parte delantera con unas pestañas (70) y en la parte trasera con unas pestañas (71), estas pestañas son las que se adhieren a las paredes (56) de la charola (47), por su parte externa; las paredes laterales (68) del separador (13) cuando están dobladas forman un vértice (72), el separador (13), divide en 2 espacios o compartimentos una charola (47), resultando entre otros aspectos el evitar que productos de diferente naturaleza se mezclen, los espacios en que se divide la charola (47) pueden ser de igual o diferente magnitud, es decir el separador (13) está en diferentes posiciones a lo largo de la charola, asimismo la charola tiene 2 o más separadores (13).

6.- Charolas con diferentes estructuras, caracterizadas porque las charolas (90) comprenden: un fondo (96) y paredes laterales (87) como paredes laterales (97) que pueden estar totalmente verticales o inclinadas; unas pestañas (98) en el borde superior tanto de las paredes (87) como de las paredes (97), formadas por un doblez hacia el exterior; unas solapas (88) que se proyectan hacia el exterior de las paredes (97), estas solapas están pegadas por su parte exterior al interior de las paredes (87); un separador (82), que esta adherido al fondo de la charola (90) por la parte exterior de la misma mediante las solapas (83) y (84) del separador (82), adicionalmente el separador (82) esta adherido a la charola (90) mediante 2 solapas (89) contenidas en cada una de las 2 paredes (87) de la charola (90), las cuales están adheridas por la parte interior de la pared (91) del separador (82), formando un espacio (104), en la parte superior de dicho espacio se inicia una superficie (101) que termina en donde se inicia las pestañas (98), todas estas solapas varían en forma y en dimensión; este espacio (104) puede variar en altura dependiendo de la altura del separador (82); el separador tiene 2 paredes

Ref. Expediente N° NC2019/0014354

inclinadas (91), que se continúan hacia abajo en las mencionadas pestañas (83) y (84), y hacia arriba se continúan para formar una pared plana (73), el separador (82); divide en 2 espacios o compartimentos una charola (90), resultando entre otros aspectos el evitar que productos de diferente naturaleza se mezclen, los espacios en que se divide la charola (90) pueden ser de igual o diferente magnitud, es decir el separador (82) está en diferentes posiciones a lo largo de la charola (90), asimismo la charola tiene 2 o más separadores (82). La charola (90) se estructura como una unidad que mantiene su forma con o sin una película plástica (49) adherida en toda la superficie interior de la charola, del separador (82) y de las pestañas (63); la pared plana (73) del separador (82) tiene como función el que cuando la tapa (75) selle sobre la charola (90) cada área de empaque cierre independiente, adicionalmente se tiene que las paredes (91) del separador (82) tienen diferente altura de acuerdo a los requerimientos de su aplicación.

7.- Charolas con diferentes estructuras de acuerdo con las reivindicaciones 4 a 6, caracterizadas porque opcionalmente están recubiertas en su interior con una película plástica (49) que tiene la función de hacerla totalmente impermeable y sin dejar huecos para evitar cualquier tipo de escurrimiento; un barniz termo sellante aplicado en el 100% de la superficie de la charola o solamente a registro, por lo que la película plástica se adhiere total o parcialmente a la charola; las películas plásticas son tales como: de grado alimenticio, anti neblina, de alta barrera, para microondas, las cuales pueden contener barnices termosellantes, la adherencia de la película plástica con los diversos materiales principalmente cartón y cartulina de las charolas, está regulada para que tenga la suficiente fuerza para su correcto funcionamiento, pero también para desprender fácilmente la película plástica de los diversos materiales una vez que haya sido utilizada, para poder reciclar los materiales por separado.

8.- Charolas con diferentes estructuras de acuerdo con las reivindicaciones 4 a 6, caracterizadas porque opcionalmente contienen una tapa dispuesta para cerrar las charolas (67), (47) y (90), esta tapa que opcionalmente es de plástico, identificada con el número (75) se obtiene por los procesos de termoformado, extrusión, o inyección, la tapa (75) tiene 2 lados (79) y 2 lados (105); 2 o más broches (78) sobresalen de cada uno de los 2 lados (79) y están integrados a la misma tapa, los broches preferentemente son del tipo macho-hembra, una parte macho del broche (78) que es una saliente a partir de la superficie de la tapa y una parte hembra que es un pasaje (107); estos broches se cierran mediante un doblez de 180 grados alrededor de las pestañas (63) y (98) insertando a presión la saliente (78) en el pasaje (107); las pestañas (63) y (98) alrededor de las charolas (67), (47) y (90) hace posible el tener varios tipos de cerrado en las charolas, tanto herméticos, de atmosfera modificada o de piezas inyectadas, extruidas o termoformadas que cierran a presión, las tapas son también de cartón y papel sellado.

9.- Charolas con diferentes estructuras de acuerdo con las reivindicaciones 4 a 6, caracterizadas porque opcionalmente contienen una tapa dispuesta para cerrar las charolas (67), (47) y (90) con un sello superior, las charolas con o sin separador, en la parte perimetral superior tienen pestañas (63) y (98) suficientemente amplias, dichas pestañas están impregnadas con barnices termosellantes o polímeros, que reaccionan al calor, y mediante un calentamiento uniforme se provoca una reacción de los barnices termosellantes o polímeros; las pestañas (63) y (98) en estas condiciones se ponen en contacto con una película plástica, que puede contener barnices termosellantes, con lo cual se producen reacciones entre los barnices termosellantes o polímeros y la película obteniéndose una unión química entre los mismos, formándose un sello



Ref. Expediente N° NC2019/0014354

hermético, la película es en sí la tapa de la charola, con esta tapa el recipiente puede contener atmósferas modificadas.

