

P-30867

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

E. S. D.

Re: Expediente No. **NC2020/0008299**
Solicitud de patente a nombre de **V-SHAPES S.R.L.**

Yo, CAROLINA DAZA MONTALVO identificada como aparece al pie de mi firma, domiciliada en la Carrera 11 No. 86-53, obrando como apoderada de la sociedad V-SHAPES S.R.L., domiciliada en Italia, solicitante de la patente de la referencia, en respuesta al oficio No. **12479** notificado electrónicamente el 10 de agosto de 2022, relacionado con el concepto técnico de fondo, atentamente me permito manifestar:

1. Capítulo Reivindicatorio

Con fundamento en la facultad que confiere el artículo 34 de la Decisión 486 al solicitante para modificar la solicitud de patente en cualquier momento del trámite, presento junto a este memorial un nuevo capítulo reivindicatorio, el cual consta de diez (10) reivindicaciones y reemplaza completamente el presentado el 03 de julio de 2020. Específicamente, se realizaron las siguientes modificaciones:

- 1.1.** Se modificó la reivindicación 1 de modo que ahora incluye también las características de la herramienta de incisión, para ahora recitar en parte: "*(...) una segunda placa (232), tal que la incisión (7, 9) no atraviese completamente la primera lámina (2) de material plástico semirrígido, 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) para realizar la deformación en la tira de material semirrígido, en el que el rango de la herramienta de incisión (19) se ajusta en relación con la segunda placa (232)*". Y así dar mayor claridad a la materia reclamada. El

debido soporte se encuentra en la página 5, líneas 4-10 y en la página 11, líneas 3-5 de la solicitud internacional.

1.2. De manera similar, la antigua reivindicación 6 se ha modificado para ahora recitar que *"(...) la segunda placa (232), para hacer una incisión que no atraviese completamente la primera hoja (2) de material plástico semirrígido, donde la primera placa (231) es fija y la segunda placa (232) es móvil para traer la herramienta de incisión (19) a una distancia predefinida de la primera placa (231), en el que el aparato comprende al menos una herramienta de medición micrométrica (191) para ajustar el rango de la herramienta de incisión (19), en particular con referencia a la segunda placa (232)"*. Y así dar mayor claridad a la materia reclamada. El debido soporte se encuentra en la reivindicación 11 originalmente presentada.

1.3. Se eliminó la reivindicación 8.

1.4. Se ajustó la numeración y la dependencia de las reivindicaciones restantes en vista de las modificaciones antes mencionadas.

Estas modificaciones no amplían de ninguna manera la materia objeto de la presente solicitud, y se realizan con el fin de definir la materia reclamada de forma clara y superar las objeciones planteadas por el examinador en su concepto técnico.

2. Pago de tasas

Considerando que el presente memorial se presenta junto con modificaciones a las reivindicaciones, se adjunta recibo por concepto de pago de tasa de modificación a la solicitud, según lo establecido en la **Resolución 59669 de 2020**.

Ahora, en relación con el número de reivindicaciones, atentamente me permito resaltar que junto a la presente respuesta no se realiza el pago de la tasa por concepto de reivindicaciones adicionales, toda vez que el nuevo capítulo reivindicatorio tiene un número de cláusulas menor que el presentado anteriormente.

3. Novedad/Nivel Inventivo

El examinador establece en su concepto técnico la falta de nivel inventivo de las antiguas reivindicaciones 1 a 9 a la luz de las enseñanzas técnicas descritas en los documentos WO2008038074 (D1) y US2011271812 (D2).

A este respecto, me permito decir que el artículo 16 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina establece que la invención se considera nueva cuando no está comprendida en el estado de la técnica. Si de acuerdo con el espíritu de la norma legal indicada, la invención no se considera como nueva si está "comprendida" en el estado de la técnica, dicha norma se está refiriendo, naturalmente, a la totalidad del invento y no a alguno o a algunos de los componentes.

Aplicando lo anterior al caso concreto, para que las razones que aduce ese Despacho para desvirtuar la novedad fuesen ciertas, sería forzoso que se demostrara que la invención de mi mandante esté comprendida en el estado de la técnica, específicamente en los documentos D1 y D2, de forma TOTAL, lo cual no sucede con la materia reclamada en el nuevo capítulo reivindicatorio.

Por otra parte, me permito decir que el artículo 18 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina establece que *"Se considerará que una invención tiene nivel inventivo, si para una persona del oficio normalmente versada en la materia técnica correspondiente, esa invención no hubiese resultado obvia ni se hubiese derivado de manera evidente del estado de la técnica"*.

Lo anterior significa que el análisis de nivel inventivo **NO** es una comparación de los objetos de las anterioridades y la solicitud en estudio. El análisis de nivel inventivo **debe demostrar** la obviedad de la invención y establecer cómo ésta no contiene un salto cualitativo, que demuestre su altura inventiva, teniendo en cuenta que se hace **necesario demostrar** que la invención analizada carece de nivel inventivo y hubiese sido obvia para una persona versada en la materia.

Considerando las anteriores definiciones y teniendo en cuenta las modificaciones realizadas al capítulo reivindicatorio, es deseo del solicitante manifestar su desacuerdo con dichas objeciones y presentar argumentos que demuestran la novedad y el nivel inventivo de la invención que se reclama en las nuevas reivindicaciones 1 a 9.

De hecho, mientras que el documento D1 se refiere a un envase monodosis sellado rompible que comprende una primera lámina de material plástico semirrígido; una segunda lámina de material plástico flexible superpuesta y sellada a la primera lámina

para definir un bolsillo sellado que contiene una dosis de un producto; y la hoja de plástico semirrígido tiene una incisión para guiar, después del doblado del paquete sellado, la rotura controlada de la primera hoja de tal manera que provoque la formación de una abertura de salida para el producto, el documento D2 se refiere a un documento completamente diferente paquete.

En el envase monodosis hermético rompible definido en las reivindicaciones 1 y 6, es fundamental controlar la profundidad de la incisión, ya que la lámina de material plástico semirrígido es muy fina, y la incisión no es transversal, sino una deformación de una parte de la hoja.

De hecho, las características según las cuales la herramienta de incisión es móvil desde una primera posición separada de la primera placa a una posición predefinida más cercana a la primera placa para realizar la deformación en la tira de material semirrígido colocado entre la primera placa y la segunda placa, en la que la primera placa está fija y la segunda placa se puede mover para llevar la herramienta de incisión a una distancia predefinida de la primera placa, permite controlar exactamente el rango de la herramienta de incisión y, por lo tanto, la profundidad de deformación, resolviendo así el problema de evitando que la lámina semirrígida se dañe al cortarla.

El documento D2 se refiere a un aparato de envasado que tiene unidades de corte que separan los envases vecinos 14 termoformados. La cuchilla o punzón de las unidades de corte realiza un corte completo en los materiales de banda superpuestos 8, 10 de los envases. Por lo tanto, el Documento D2 no divulga ni enseña a realizar una deformación en una sola tira de material plástico colocada entre una placa fija y una placa móvil, donde la tira formará entonces un lado del paquete.

El documento D2 describe una cuchilla o punzón hecho para cortar dos bandas superpuestas con el fin de separar los paquetes individuales, pero no para crear una incisión por deformación de una parte de una hoja individual de material semirrígido que formará el paquete. En el aparato del documento D2 no es imprescindible controlar con cuidado y exactitud la profundidad de la incisión, porque las láminas deben ser cortadas.

El problema que resuelve la presente invención es completamente diferente, por lo que el experto en la materia no consideraría la unidad de incisión del documento D2.

A lo sumo, el experto en la materia utilizaría la unidad de corte descrita en el documento D2 para separar los paquetes individuales en la última estación de la máquina

envasadora, pero nunca reemplazaría la unidad que crea una deformación en la tira de material semirrígido con la unidad de corte del documento D2.

Además, las reivindicaciones modificadas 1 y 6 definen aún más la invención, añadiendo la característica según la cual se ajusta el rango de la herramienta de incisión.

Esta característica destaca aún más el control de la profundidad de la incisión que no sería posible en la unidad de corte del documento D2. De hecho, en esta unidad de corte la cuchilla o punzón está fija con respecto a la placa móvil y no está destinada a ser ajustada.

Se afirma que la combinación de una placa fija con una placa móvil que tiene una herramienta de incisión ajustable con respecto a la placa móvil no es obvia a la vista de los documentos citados.

La provisión de ajustabilidad tampoco es un trabajo de rutina en el presente caso. De hecho, la deformación se puede realizar incluso sin ajustar el rango de la herramienta de incisión, pero si durante el funcionamiento del aparato la profundidad de la incisión no es correcta, en el aparato de la técnica anterior es necesario reemplazar la herramienta de incisión por una que tenga un tamaño diferente o para controlar el rango de movimiento de las placas. En ambos casos, incluso después de los cambios o reposiciones, no se garantiza que la profundidad sea la correcta. El reemplazo de la herramienta de incisión requiere mucho tiempo y no se garantiza que la nueva herramienta alcance la profundidad correcta. Controlar las placas anteriores, que se mueven ambas, no es fácil, especialmente en el caso de un actuador neumático.

La característica de ajustar el rango de la herramienta de incisión ahora definida en las reivindicaciones 1 y 6 mejora aún más el control de la profundidad de la incisión, evitando al mismo tiempo el reemplazo de la herramienta o un control diferente del movimiento de la placa. Se afirma que no sería obvio implementar este ajuste en combinación con el movimiento relativo de dos placas.

Por lo tanto, debido a que D1 y/o D2 no revelan todos y cada uno de los elementos de las reivindicaciones independientes 1 y 6, estas reivindicaciones son patentables sobre D1 y D2.

Así las cosas, claramente existe por lo menos una diferencia entre la presente invención definida en las reivindicaciones independientes 1 y 6 y los documentos D1 y D2, con lo

cual son novedosas, razón por la cual dichas anterioridades no desvirtúan dicho requisito de forma completa.

De otro lado, las enseñanzas de D1 y D2 no hacen obvia la invención de las reivindicaciones independientes 1 y 6, en donde las reivindicaciones independientes tienen características técnicas que se diferencian de dichas anterioridades. No existen enseñanzas o sugerencias en D1 y/o D2 que motiven a la persona del oficio normalmente versada en la materia para llegar de forma obvia a la invención, como se define en las nuevas reivindicaciones independientes 1 y 6, por lo que las mismas tienen nivel inventivo.

Por lo tanto, es claro que las nuevas reivindicaciones 1 a 9 cumplen con los requisitos de novedad y nivel inventivo, tal como se define en los artículos 16 y 18 de la Decisión 486 y como se explica detalladamente en el Manual Andino y la Guía para Examinadores de la Superintendencia de Industria y Comercio.

Habiendo atendido cabalmente las objeciones presentadas por ese despacho, atentamente solicitamos se conceda el privilegio de patente de invención a la solicitud en estudio o si el señor examinador considera que subsisten razones para objetar la presente invención, rogamos expedir otro examen de fondo con los debidos motivos y razones que sustenten su objeción con el fin de que nuestro mandante tenga la posibilidad de exponer sus argumentos con base en la interpretación de los artículos 45 de la Decisión 486 -el cual otorga la facultad al examinador para emitir los exámenes de fondo- y 42 del Código de Procedimiento Administrativo y de lo Contencioso Administrativo que señala que: "*Habiéndose dado oportunidad a los interesados para expresar sus opiniones, y con base en las pruebas e informes disponibles, se tomará la decisión, que será motivada. La decisión resolverá todas las peticiones que hayan sido oportunamente planteadas dentro de la actuación por el peticionario y por los terceros reconocidos*", (el subrayado es nuestro).

En consecuencia, solicitamos a ese despacho pronunciarse en relación con todos los argumentos presentados en este memorial dando estricta aplicación al principio del debido proceso consagrado en el artículo 29 de la Constitución Nacional.

4. Anexos

- Nuevo capítulo reivindicatorio que incluye nueve (9) reivindicaciones.
- Recibo de pago por la tasa de modificación.

Señora Directora,



CAROLINA DAZA MONTALVO

C.C. 66.783.790 de Palmira Valle

TP-141563 CSJ

notificaciones@clarkemodet.com.co

REIVINDICACIONES

1. Método de producción para producir un empaque sellado de dosis única de apertura por quiebre (1);

el empaque sellado (1) comprende: una primera hoja (2) de material plástico semirrígido; una segunda hoja (3) de material plástico flexible superpuesta sobre y sellada a la primera hoja (2) para definir un bolsillo sellado (4) que contiene una dosis de un producto (5); y 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);

el método de producción comprende el paso de hacer en una superficie (8, 10) de la primera hoja (2) por lo menos una incisión (7, 9) que constituye la zona debilitada (6); en donde

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;

el método de producción se caracteriza porque 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) para hacer una deformación en una tira de material semirrígido ubicado entre la primera placa (231) y una segunda placa (232), tal que la incisión (7, 9) no atraviere completamente la primera lámina

(2) de material plástico semirrígido, 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) para realizar la deformación en la tira de material semirrígido, en el que el rango de la herramienta de incisión (19) se ajusta en relación con la segunda placa (232).

2. Método de producción de acuerdo con la reivindicación 1 y que comprende el paso adicional de variar un ancho (W) de la incisión (7, 9) en la superficie dependiendo del material plástico del cual está compuesta la primera hoja (2).
3. Método de producción de acuerdo con la reivindicación 1 o 2, caracterizado porque la incisión tiene profundidad constante.
4. Método de producción de acuerdo con la reivindicación 1 o 2 o 3, caracterizado porque la incisión se hace sobre la superficie interna (8) de cara al bolsillo (4) de la primera hoja (2) de material plástico semirrígido al deformar localmente la primera hoja (2) de material plástico semirrígido.
5. Método de producción de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la herramienta de incisión (19) tiene un extremo con la forma que corresponde a la forma de la incisión a hacerse sobre la superficie de la hoja.
6. Aparato para la producción de un empaque sellado de dosis única de apertura por quiebre (1), en donde el empaque sellado (1) comprende: una primera hoja (2) de material plástico semirrígido; una segunda hoja (3) de material plástico flexible superpuesta sobre y sellada a la primera hoja (2) para definir un bolsillo sellado (4) que contiene una dosis de un producto (5); y 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); en donde el aparato comprende por lo menos una primera unidad de suministro (21) de una primera tira de material plástico semirrígido, por lo menos una segunda unidad de suministro (22) de una segunda tira de material plástico flexible, por lo menos una unidad de incisión (23), y por lo menos 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), en donde la unidad de incisión (23) comprende 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),

el aparato se caracteriza por el hecho de que la herramienta de incisión (19) es movable desde una primera posición lejos de la primera placa (231) a una posición predefinida cercana a la primera placa (231) para hacer una deformación en la tira de material semirrígido ubicado entre la primera placa (231) y la segunda placa (232), para hacer una incisión que no atravesase completamente la primera hoja (2) de material plástico semirrígido, donde la primera placa (231) es fija y la segunda placa (232) es móvil para traer la herramienta de incisión (19) a una distancia predefinida de la primera placa (231), en el que el aparato comprende al menos una herramienta de medición micrométrica (191) para ajustar el rango de la herramienta de incisión (19), en particular con referencia a la segunda placa (232).

7. Aparato de acuerdo con la reivindicación 6, caracterizado porque la superficie de la primera placa (231) y/o la segunda placa (232) orientada hacia la tira de material semirrígido es suelo.

8. Aparato de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 6 a 7, caracterizado porque comprende una pluralidad de herramientas de incisión posicionadas en línea y unidas con los correspondientes micrómetros.
9. Aparato de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 6 a 8, caracterizado porque comprende un dispositivo de bloqueo (26) que tiene un par de placas de bloqueo (261, 262) ubicadas hacia arriba de la unidad de incisión (23), un par de rodillos de caucho (263, 264) ubicados hacia debajo de la unidad de incisión (23), y un rodillo bailarín activo (265) controlado neumáticamente o electrónicamente.



SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT: 800.176.089-2

COMPROBANTE DE RECAUDO SISTEMA SIPI

Radicado: NC2020/0008299
Recibo: 22-99022
Fecha: 04/11/2022

CAROLINA MERCEDES DAZA MONTALVO
CC: 66.783.790
Pago PSE No: 749088
CUS: 1740828193

Patente PCT
APARATO Y MÉTODO PARA PRODUCIR UN EMPAQUE SELLADO DE DOSIS ÚNICA DE APERTURA POR QUIEBRE

Detalle del pago

Id.	Rentístico	Concepto y Servicio	Cant.	Val. Unit.	Subtotal
1	50005-01-03	Modificaciones / Correcciones al registro Patente PCT (DESCUENTO INTERNET)	1	\$ 176,000	\$ 176,000
TOTAL					\$ 176,000