

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Resolución N° 90080

Ref. Expediente N° NC2019/0009810

Por la cual se deniega una Patente de Invención

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO (E)
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 10 de septiembre de 2019, con el N° NC2019/0009810, por ALTO PACKAGING LIMITED, entró a fase nacional la solicitud de patente de invención titulada "MEJORAS PARA BANDEJAS", que corresponde a la solicitud internacional que corresponde a la solicitud internacional PCT/IB2018/050949 del 16 de febrero de 2018.

Que la solicitud fue publicada en la Gaceta de la Propiedad Industrial N° 885 el 7 de febrero de 2020, sin que se hubieran presentado oposiciones por parte de terceros.

Que realizado el examen de fondo mediante Oficio N° 13036, del 20 de agosto 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 mediante escrito radicado bajo el N° NC2019/0009810 el 11 de noviembre de 2022, respondió oportunamente el requerimiento formulado y presentó las reivindicaciones 1 a 8 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 el artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina establece que: *"Si la oficina nacional competente encontrara que la invención no es patentable o que no cumple con alguno de los requisitos establecidos en esta Decisión para la concesión de la patente, lo notificará al solicitante. Este deberá responder a la notificación dentro del plazo de sesenta días contados a partir de la fecha de la notificación. Este plazo podrá ser prorrogado por una sola vez por un período de treinta días adicionales. (...) Si el solicitante no respondiera a la notificación dentro del plazo señalado, o si a pesar de la respuesta subsistieran los impedimentos para la concesión, la oficina nacional competente denegará la patente".*

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 las reivindicaciones 1 a 8 incluidas en el radicado bajo el N° NC2019/0009810 del 11 de noviembre de 2022, no cumplen los requisitos indicados. Lo anterior, de acuerdo con las siguientes consideraciones:

1. Objeto de la invención

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de obtener una bandeja

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Resolución N° 90080

Ref. Expediente N° NC2019/0009810

mejorada que tenga un sello adecuado para disminuir la posibilidad de contaminar o deteriorar alimentos, ya que los microorganismos prosperan en líquidos derivados de productos perecederos con lo cual también se producen olores desagradables, sumado a lo anterior, se requiere que la bandeja reduzca las fugas del exudado de los alimentos contenidos en la bandeja y finalmente, existe la necesidad de que la bandeja tenga un sellado superior que no requiera material o maquinaria costosa y que en vez de eso comprenda una película de sobreenvoltura.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona un recipiente de boca abierta que tiene una periferia superior perfilada alrededor de la boca que comprende una base, una pared lateral periférica que se extiende generalmente hacia arriba desde dicha base, en donde dicha periferia superior perfilada comprende una región de reborde que se extiende hacia afuera y hacia abajo desde dicha pared lateral periférica.

2. Determinación del estado de la técnica

La fecha para determinar el estado de la técnica es el 16 de febrero de 2017 que corresponde a la fecha de solicitud de prioridad.

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
D3	WO2013103884	"Sustainable packaging tray and packaging system and method of making same"	11 de julio de 2013
D1	WO2012064203	"A container"	18 de mayo de 2012

El documento D3¹ divulga una bandeja termoformada hecha de material del grupo que consiste esencialmente en PET, RPET, HDPE y RHDPE y un método para fabricar la bandeja. La bandeja tiene un reborde periférico exterior romo y sustancialmente liso que no cortará una película de envoltura de plástico, tal como LDPE. Con referencia ahora a los dibujos, en los que los mismos números de referencia designan partes idénticas o correspondientes a lo largo de las diversas vistas, la FIG. 1 es una vista en perspectiva de una realización de una bandeja de envasado termoformada 10 que comprende preferentemente material PET, RPET, HDPE o RHDPE. Las técnicas y los procesos para termoformar una bandeja a partir de material PET, RPET, HDPE o RHDPE son bien conocidos por los expertos en la técnica y, por lo tanto, no se justifica una discusión adicional del proceso de termoformado. (Resumen).

El documento D1² divulga un recipiente superior abierto formado recortando un precursor o preforma termoformado para proporcionar un perfil periférico que se extiende hacia afuera con el lugar de corte de recorte (II-II) directamente debajo de parte del perfil periférico solo después de volver a una condición más relajada que aquella en la que se recortó se hizo el corte. El proceso implica proporcionar un precursor o preforma termoformado y recortar un borde del precursor o preforma cuando se estira para presentar mejor el lugar de corte (II-II) entre lo que será el borde del contenedor y el borde cortado del marco. (Resumen).

¹https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=WO&NR=2013103884A1&KC=A1&FT=D&ND=3&date=20130711&D=B&locale=en_EP

²https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?II=0&ND=3&adjacent=true&locale=en_EP&FT=D&date=20120518&CC=WO&NR=2012064203A1&KC=A1

REPÚBLICA DE COLOMBIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Resolución N° 90080

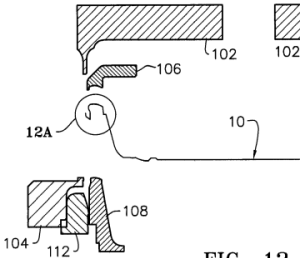
Ref. Expediente N° NC2019/0009810

3. Examen de Patentabilidad (Art. 14 D486)

3.1.Novedad (Art. 16 Decisión 486)

La reivindicación 1 consiste en: “*Un recipiente de boca abierta (21) termoformado para empacar productos perecederos (...)*” (Radicado N° NC2019/0009810 del 11 de noviembre de 2022).

Tabla 1. Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica

Características esenciales	D3
Un recipiente de boca abierta (21) termoformado para empacar productos perecederos que tiene una periferia superior perfilada alrededor de la boca de dicho recipiente, que comprende:	Una charola de empaque que comprende: (...) dicha charola tiene además un reborde periférico romo y sustancialmente liso que no cortará una película de envoltura. (Reiv. 1).
Una base (4);	Una superficie inferior 16. (Párr. 23).
Una pared lateral periférica (3) que se extiende generalmente hacia arriba desde dicha base (4).	Dicha charola tiene un borde superior, una superficie inferior y paredes laterales que definen un volumen interior. (Reiv. 1)
En donde dicha periferia superior perfilada comprende una región de reborde (7) que se extiende hacia afuera con una inclinación hacia abajo desde dicha pared lateral periférica (3).	La bandeja 10, en su forma final después de realizar el proceso de rizado como se describe a continuación, tiene un reborde periférico exterior liso 12. (Párr. 23).
Una región de reborde redondo (8) que se extiende desde un borde exterior de dicha región de reborde (7) y que se enrolla hacia adentro en dirección a dicha pared lateral periférica (3).	Las figuras.6-12 muestran los pasos preferidos para troquelar y rizar el borde del material termoformado para formar la brida periférica exterior lisa 12. (...) La bandeja de embalaje 10, como se ilustra en las FIGS. 1-3, tiene una forma generalmente rectangular que tiene un borde superior 14. (Párr. 25).
Que termina en un borde cortado (9) formado cuando dicho recipiente es cortado de una lámina termoformada de plástico cortada.	Las figuras.7-12 muestran los pasos preferidos para troquelar y rizar el borde de la bandeja termoformada para formar un reborde liso. (Párr. 11). Ver fig. 12.  FIG. 12
En donde dicho borde cortado (9) está ubicado dentro de una extensión más externa de dicha región de reborde redondo (8).	Cuando el borde del punzón 114 (FIG. 7A) pasa el borde del bloque del troquel 116 (FIG. 7A), el exceso de material 111 se corta, dejando solo un pequeño labio 120 (FIG. 7B) que se extiende hacia fuera desde el reborde 122 formado alrededor del perímetro de la parte de bandeja 110. (Párr. 25).

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del producto, de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en el documento D3, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

Asimismo, el documento D3 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

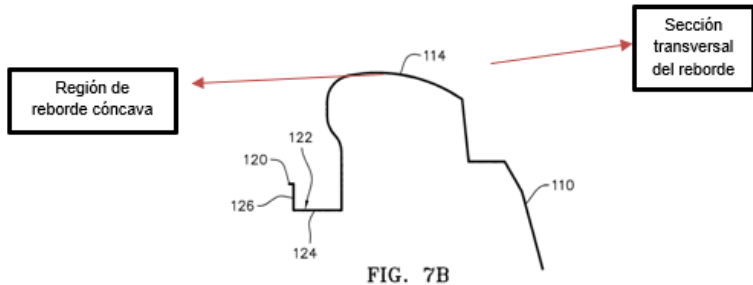
- Reivindicación 2: La envoltura de plástico 200 puede ser de PVC, LDPE u otro material de película adecuado. (Párr. 32).
- Reivindicación 4: Ver fig. 7B:

REPÚBLICA DE COLOMBIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Resolución N° 90080

Ref. Expediente N° NC2019/0009810



Las reivindicaciones dependientes 2 y 4 tampoco cumplen con el requisito de novedad.

3.2. Nivel Inventivo (Art. 18 Decisión 486)

La reivindicación 3 consiste en: “Un recipiente de boca abierta de acuerdo con la Reivindicación 1 o 2, en donde dicha región de reborde (7) es recta en una sección transversal”. (Radicado N° NC2019/0009810 del 11 de noviembre de 2022).

Tabla 2. Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica

Reiv.	Características esenciales	D3	D1
1	Ver tabla 1.	Ver tabla 1.	Un recipiente abierto formado por el recorte de un precursor termoformado o preforma para proporcionar un perfil periférico que se extiende hacia afuera con el lugar geométrico de corte de recorte (II-II) directamente debajo de parte del perfil periférico solo después de volver a una condición más relajada que aquella en la que se realizó el recorte. se hizo el corte. (Resumen).
3	Un recipiente de boca abierta de acuerdo con la Reivindicación 1 o 2, en donde dicha región de reborde (7) es recta en una sección transversal.	No menciona.	FIG. 5A FIG. 5B FIG. 5C Región de reborde recta en la sección transversal

El documento D3 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 3, ya que divulga una bandeja termoformada hecha de material del grupo que consiste esencialmente en PET, RPET, HDPE y RHDPE y un método para fabricar la bandeja.

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 3 y la bandeja divulgada en D3, consiste en una región de reborde que es recta en una sección transversal.

No se evidencia efecto al incluir específicamente una región de reborde que es recta en una sección transversal.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo se podría plantear de la siguiente manera: ¿cómo modificar la bandeja conocida en D3 para obtener un producto alternativo?

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Resolución N° 90080

Ref. Expediente N° NC2019/0009810

Sin embargo, el incluir una región de reborde que es recta en una sección transversal para obtener un producto alternativo al de D3, ya está divulgado en D1 que muestra en las figuras 5A, 5B y 5C, una región del reborde del contenedor que es recta en su sección transversal.

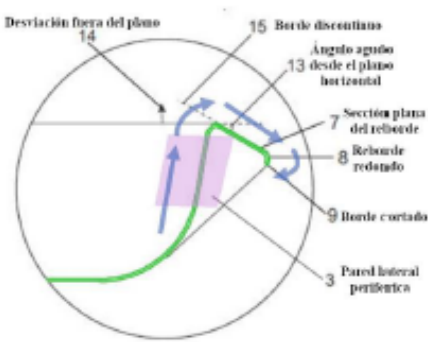
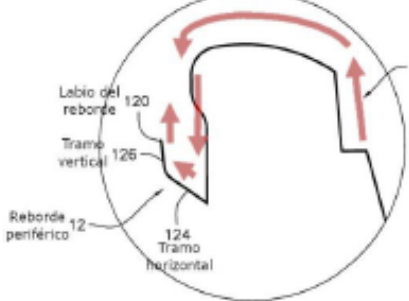
En consecuencia, una persona normalmente versada en la materia estaría motivada a incluir la región de reborde del contenedor que es recta en una sección transversal del documento D1, en la bandeja del documento D3, para así llegar al objeto de la reivindicación 3. Por lo cual se considera obvia.

De lo anterior, es oportuno aclarar que, contrario a lo afirmado por la solicitante, en lo referente a: “El Despacho considera que la Reivindicación 1 carece de novedad a la luz del documento WO2013103884 (D3).

(...)

En particular, la periferia superior perfilada comprende una región de reborde (7) **que se extiende hacia afuera con una inclinación hacia abajo desde dicha pared lateral periférica (3)**, y una región de reborde redondo (8) que se extiende desde un borde exterior de dicha región de reborde (7) y que se enrolla hacia adentro en dirección a dicha pared lateral periférica (3), y que termina en un borde cortado (9) formado cuando dicho recipiente es cortado de una lámina termoformada de plástico cortada. También, dicho borde cortado (9) está ubicado dentro de una extensión más externa de dicha región de reborde redondo (8), como se ilustra en la siguiente figura (FIG. A)”.

(...)

PRESENTE INVENCION	D1
	
Como se muestra en la figura anterior, la Reivindicación 1 reclama <u>una región de reborde (7) que se extiende hacia afuera con una inclinación hacia abajo desde dicha pared lateral periférica (3).</u>	D1 divulga un reborde que se configura preferentemente en forma de U con un tramo horizontal y un tramo vertical que se extiende hacia arriba.

(...)

De acuerdo con lo anterior, D3 no divulga todas las características técnicas esenciales de la invención reclamada en la Reivindicación 1.



REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Resolución N° 90080

Ref. Expediente N° NC2019/0009810

Al respecto, es deseo de esta Oficina aclarar al señor solicitante que no le asiste la razón, toda vez que de acuerdo al pliego reivindicatorio presentado como respuesta al oficio 13036 del 20 de agosto de 2022, no vislumbra una modificación sustancial que diferencie la invención del estado de la técnica, es una modificación enteramente de redacción que como aclara el señor solicitante en el documento que acompaña a la respuesta, es para aportar claridad a la reivindicación. Por otro lado, de acuerdo con la anterioridad D3, las características reclamadas en la presente solicitud están anticipadas tal y como se ilustra en la tabla 1 del presente oficio, donde un borde extendido hacia afuera y resultante de un corte para la formación del artículo, se evidencia en las ilustraciones del estado de la técnica y, a la luz del pliego reivindicatorio, no hay diferencia alguna de las características reivindicadas con respecto a las sugeridas por D3, ya que no se especifica el grado de inclinación, esto dado que igualmente el documento D3, presenta elementos inclinados, como los segmentos (124) y (126) que conforman el borde periférico (12) (Fig. 12A).

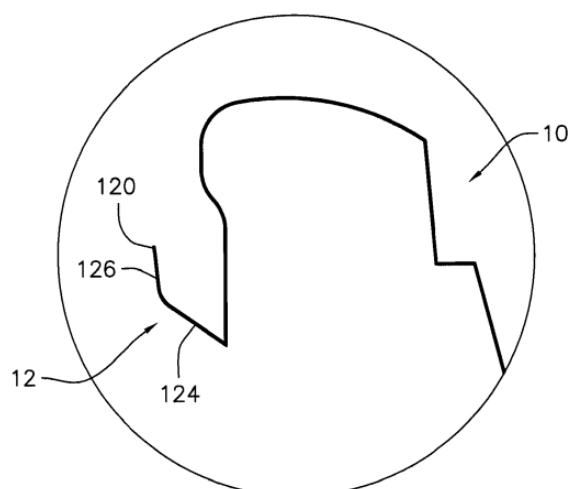


FIG. 12A

Asimismo, es pertinente señalar, que la modificación referente al borde extendido hacia afuera, tal y como se reivindica, esta sugerido por el documento D3, de acuerdo a la tabla 1 del numeral 3.1 del presente oficio, ya que de acuerdo a las ilustraciones de las anterioridades, se evidencia un borde extendido hacia afuera, y las modificaciones del actual pliego reivindicatorio, no evidencian alguna diferencia y por lo tanto sería evidente, que tampoco ilustren un efecto técnico distinto al que ya se ha resuelto en el documento D3, de igual manera sucede con el acabado resultante por el corte de la bandeja, siendo una divulgación implícita, ya que es una característica ligada al proceso de fabricación de cualquier bandeja termoformada, como lo es la divulgada por el documento D3, por lo cual se considera que tampoco aporta novedad a la invención.

Adicionalmente, con referencia a la tabla presentada en el documento que acompaña la respuesta del solicitante al oficio 13036, no se evidencia argumentación técnica que diferencie la presente invención con el estado de la técnica y a todas luces, es evidente que el señor solicitante está reivindicando aspectos completamente de diseño que no aportan un efecto técnico distinto al proporcionado por la anterioridad del estado de la técnica y esta Oficina encuentra procedente sostener el documento D3 como la divulgación más cercana a la presente solicitud que anticipa todas las características pretendidas en la invención, específicamente al referirse a que las figuras 6-12 muestran los pasos preferidos para troquelar y rizar el borde del material termoformado para formar la brida periférica exterior lisa 12, de igual manera sucede con el extracto de D3 que ilustra que la bandeja de embalaje 10, como se muestra en las FIGS. 1-3, tiene una forma rectangular con un borde superior 14. (Párr. 25), lo mismo sucede, con la característica referida a que un segundo borde esta extendido hacia afuera con respecto al borde

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Resolución N° 90080

Ref. Expediente N° NC2019/0009810

periférico, en el fragmento que dice que cuando el borde del punzón 114 (FIG. 7A) pasa el borde del bloque del troquel 116 (FIG. 7A), el exceso de material 111 se corta, dejando solo un pequeño labio 120 (FIG. 7B) que se extiende hacia fuera desde el reborde 122 formado alrededor del perímetro de la parte de bandeja 110. (Párr. 25).

Por otro lado, el señor solicitante manifiesta que: *“El Despacho considera que la Reivindicación dependiente 3 carece de nivel inventivo a la luz de los documentos D3 y WO2012064203 (D1).*

(...)

En conclusión, según la aproximación problema-solución utilizada anteriormente, la presente invención es inventiva a la luz del arte previo citado, pues siguiendo las enseñanzas de D3 y D1, la persona medianamente versada en la materia no obtendría la materia reclamada, ni podría esperar que ésta presentase las características reclamadas en la Reivindicación 1.

De lo anterior, esta Oficina encuentra procedente señalar que la característica de la reivindicación 3 es un aspecto de diseño que no aporta un efecto técnico sorprendente a la solicitud y que a pesar de que dicha característica no está sugerida por D3, la bandeja del documento D1 presenta en su borde periférico exterior, una sección transversal que es recta, y una persona medianamente versada en la materia, estaría motivada a incluir dicha característica del documento D1 en la divulgación del documento D3 con el objetivo de presentar una alternativa de diseño a una bandeja para la contención y almacenamiento de alimentos.

Finalmente, se reitera al señor solicitante que, a la luz del capítulo reivindicatorio presentado, no se evidencia modificaciones sustanciales o de fondo que aporten un efecto técnico a la solicitud siendo la presente invención, una alternativa de diseño para el campo industrial en el que aplica la solicitud señalando que existen divulgaciones de contenedores de alimentos cuyos bordes periféricos facilitan la instalación de películas protectoras sin maquinaria especial, al mismo tiempo que prevén el escurrimiento de líquidos producidos por alimentos perecederos.

Que el solicitante mediante escrito radicado bajo el No. NC2019/0009810 del 11 de noviembre de 2022 y de acuerdo el objeto de la solicitud, el título quedará de la siguiente manera: “BANDEJA PARA CONTENER Y SELLAR ALIMENTOS QUE COMPRENDE UN BORDE EN LA PERIFERIA PARA ADAPTAR UNA PELÍCULA PLÁSTICA”.

En conclusión, teniendo en cuenta que los argumentos de la solicitante no desvirtúan de manera alguna las objeciones a la patentabilidad ya sustentada, el Superintendente de Industria y Comercio (E),

RESUELVE

ARTÍCULO 1: Denegar la patente de invención a la creación titulada “BANDEJA PARA CONTENER Y SELLAR ALIMENTOS QUE COMPRENDE UN BORDE EN LA PERIFERIA PARA ADAPTAR UNA PELÍCULA PLÁSTICA”.

ARTÍCULO 2: Notificar el contenido de la presente resolución a ALTO PACKAGING LIMITED, advirtiéndole que contra ella procede el recurso de reposición, ante el

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Resolución N° 90080

Ref. Expediente N° NC2019/0009810

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 21 de diciembre de 2022

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO (E),



Firmado digitalmente
por: JUAN CAMILO
DURAN TELLEZ
Fecha: 2022.12.21
12:00:18 COT
Razón: Validez jurídica.
Ubicación: Bogotá,
Colombia.