

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Resolución N° 16623

Ref. Expediente N° NC2020/0008299

Por la cual se otorga una Patente de Invención

LA 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, y

CONSIDERANDO:

Que mediante escrito radicado en esta Superintendencia el 3 de julio de 2020 con el N° NC2020/0008299, por V-SHAPES S.R.L., entró a fase nacional la solicitud de patente de invención titulada “APARATO Y MÉTODO PARA PRODUCIR UN EMPAQUE SELLADO DE DOSIS ÚNICA DE APERTURA POR QUIEBRE”, que corresponde a la solicitud internacional PCT/IT2018/000108 del 13 de agosto de 2018.

Que la solicitud fue publicada en la Gaceta de la Propiedad Industrial N° 898 el 21 de julio de 2020, sin que se hubieran presentado oposiciones por parte de terceros.

Que realizado el examen de fondo mediante Oficio No. 12479 de 9 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° NC2020/0008299 del 04 de noviembre de 2022, respondió oportunamente el requerimiento formulado y presentó las 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 refiere a un aparato y un método para producir un empaque sellado de dosis única de apertura por quiebre, que difiere de la información del estado de la técnica más cercano WO2008038074, en que dicho aparato está conformado por una primera placa fija y una segunda placa móvil opuestas entre sí, donde la placa móvil incluye una herramienta de incisión y una herramienta de medición micrométrica; y el método incorpora las etapas de: mover la herramienta de incisión desde una primera posición distal de la primera placa a una posición predefinida proximal a la primera placa; hacer una deformación en la tira de material semirrígido ubicado entre las placas donde la incisión no atravesase completamente la primera lámina de material plástico semirrígido; mover la segunda placa para llevar la herramienta de incisión a una distancia predefinida de la primera placa y ajustar el rango de la herramienta de incisión con relación con la segunda placa.

Resolución N° 16623

Ref. Expediente N° NC2020/0008299

Como consecuencia de ello, se ha definido que la materia contenida en dichas reivindicaciones proporciona el efecto técnico consistente en controlar la profundidad de deformación constante ejercida sobre la tira de material semirrígido proveniente de la unidad de suministro, lo cual se realiza en la unidad de incisión mediante la herramienta móvil con punta redondeada, causando una deformación plástica y no un corte, sin recurrir al cambio de herramienta durante el proceso. Después del corte, la tira de material es llevada a la unidad de sellado y llenado proceso que se realiza por medio de calor y aire comprimido, para luego conducirla hacia la unidad de corte para separar el empaque acabado del material sobrante. Asimismo, el efecto del método consiste en el control adecuado de la profundidad de incisión, que genera una zona debilitada sobre el empaque garantizando de esta manera un quiebre óptimo para la apertura del mismo generada por el usuario, evitando así un daño por corte, y conservando la integridad estructural del bolsillo sellado que contiene el producto permitiendo que el mismo fluya suave e higiénicamente al exterior.

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 en el escrito radicado bajo el N° NC2020/0008299 el 03 de julio de 2020, tituló la invención como: “APARATO Y MÉTODO PARA PRODUCIR UN EMPAQUE SELLADO DE DOSIS ÚNICA DE APERTURA POR QUIEBRE”. Sin embargo, no se acepta porque no refleja de manera exacta la materia técnica aceptada de acuerdo a lo establecido por el artículo 27, numeral d) de la Decisión 486, y de acuerdo con el objeto concedido, el título de la invención quedará de la siguiente manera: “APARATO CON CONTROL DE PROFUNDIDAD PARA PRODUCIR UN EMPAQUE SELLADO DE DOSIS ÚNICA, EL CUAL COMPRENDE UNA REGIÓN DEBILITADA UNA LA LÁMINA DE MATERIAL SEMIRRÍGIDO, PARA GUIAR UN QUIEBRE DE APERTURA DE DICHO EMPAQUE Y MÉTODO RELACIONADO”.

Con fundamento en las anteriores consideraciones, la Superintendente de Industria y Comercio (E),

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:

“APARATO CON CONTROL DE PROFUNDIDAD PARA PRODUCIR UN EMPAQUE SELLADO DE DOSIS ÚNICA, EL CUAL COMPRENDE UNA REGIÓN DEBILITADA UNA LA LÁMINA DE MATERIAL SEMIRRÍGIDO, PARA GUIAR UN QUIEBRE DE APERTURA DE DICHO EMPAQUE Y MÉTODO RELACIONADO”

Clasificación IPC: B65D 75/58, B65B 9/02.

Reivindicaciones: 1 a 9 incluidas en el radicado bajo el No NC2020/0008299 del 04 de noviembre de 2022, de acuerdo con el Anexo No. 1.

Titular: V-SHAPES S.R.L.

Dirección: VIA PERSICETANA, 20/B 40012 CALDERARA DI RENO (BO), ITALIA.

Inventor: Erland Jesper GUSTVASSON.

Resolución N° 16623

Ref. Expediente N° NC2020/0008299

Prioridad N°: 9/01/2018, IT (ITALIA), 102017000149752.

Solicitud internacional N°: PCT/IT2018/000108.

Fecha: 13 de agosto de 2018.

Vigente desde: 13 de agosto de 2018.

Hasta: 13 de agosto de 2038.

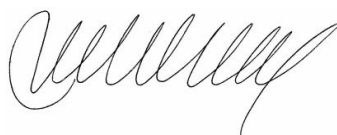
ARTÍCULO 2: El titular tendrá los derechos y las obligaciones establecidos en la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina y en las demás disposiciones legales vigentes sobre propiedad industrial, precisando que para mantener vigente la patente se deberá cancelar la tasa anual de mantenimiento,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

ARTÍCULO 3: Notificar el contenido de la presente resolución a V-SHAPES S.R.L., advirtiéndole que contra ella procede el recurso de reposición, ante la Superintendente de Industria y Comercio (E), 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 marzo de 2023

LA SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO (E),



Firmado digitalmente
por: MARIA DEL
SOCORRO PIMIENTA
CORBACHO
Fecha: 2023.03.31
17:01:49 COT
Razón: Validez jurídica.
Ubicación: Bogotá,
Colombia.

Resolución N° 16623

Ref. Expediente N° NC2020/0008299

ANEXO No. 1**REIVINDICACIONES CONCEDIDAS**

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 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).

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

Resolución N° 16623

Ref. Expediente N° NC2020/0008299

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 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).

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.