

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Resolución N° 44678

Ref. Expediente N° NC2023/0013088

Por la cual se otorga una Patente de Invención

LA 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 29 de septiembre de 2023 con el N° NC2023/0013088, por GEORG MENSHEN GMBH & CO. KG, entró a fase nacional la solicitud de patente de invención titulada "PICO DE VERTIDO PARA UNA BOLSA DE PELÍCULA", que corresponde a la solicitud internacional PCT/EP2022/063399 del 18 de mayo de 2022.

Que la solicitud fue publicada en la Gaceta de la Propiedad Industrial N° 1013 el 30 de octubre de 2023, sin que se hubieran presentado oposiciones por parte de terceros.

Que realizado el examen de fondo mediante Oficio No. 21490 de 2 de diciembre de 2025, 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, mediante escrito radicado bajo el No. NC2023/0013088 del 2 de marzo de 2026 el solicitante respondió oportunamente el requerimiento formulado. Adicionalmente, mediante escrito radicado bajo el No. NC2026/0002575 del 2 de marzo de 2026, presentó las nuevas reivindicaciones 1 a 17 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 dichas reivindicaciones cumplen los requisitos indicados anteriormente, toda vez que se refieren a un pico de vertido para una bolsa de película, que difiere de la información del estado de la técnica más cercano US6598808 en que en cada brazo de soldadura está configurado un único espacio libre en cada caso entre dos elementos de nervadura adyacentes, y cada espacio libre está abierto en uno de los dos lados de soldadura y está cerrado por una cara de soldadura en el otro de los dos lados de soldadura, y también en que cada brazo de soldadura tiene al menos un espacio libre, que está abierto en el primer lado de soldadura y está cerrado en el segundo lado de soldadura, y tiene al menos un espacio libre, que está cerrado en el primer lado de soldadura y está abierto en el segundo lado de soldadura.

Adicionalmente, estas diferencias no se encuentran sugeridas en el estado de la técnica y, como consecuencia de ello, se evidencia el efecto técnico correspondiente a obtener un pico

Ref. Expediente N° NC2023/0013088

de vertido mejorado que resulta fácil de fabricar o producir mediante moldeo por inyección en la medida que su configuración facilita el desmoldeo sin desperdicio, pérdida de material o adhesiones al molde indeseadas que perjudican la pieza, por otro lado, se obtiene un aumento de la cara en la región de soldadura que se utiliza para facilitar aplicaciones de soldadura pero que no aumenta la entrada de material con lo que logra la estabilidad de las caras de soldadura disponibles en relación con las fuerzas que actúan durante el procedimiento de soldadura, proporcionando rigidez durante el acabado del conjunto de pico de vertido ya que se mitiga los efectos sobre los elementos de las nervaduras provenientes de las fuerzas que resultan indeseados por generar abultamientos, lo que a su vez significa una configuración compacta, de tamaño reducido pero con resistencia de ensamblado aumentada.

En consecuencia, las reivindicaciones 1 a 17 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.

Con fundamento en las anteriores consideraciones, la 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:

“PICO DE VERTIDO PARA UNA BOLSA DE PELÍCULA”

Clasificación IPC: B65D 75/58

Reivindicaciones: 1 a 17 incluidas en el radicado bajo el No. NC2026/0002575 del 2 de marzo de 2026, de acuerdo con el Anexo No. 1.

Titular: GEORG MENSHEN GMBH & CO. KG.

Dirección: INDUSTRIESTRAßE 26, 57413 FINNENTROP, ALEMANIA.

Inventores: Frank RÖMER, Marti NOGUÉ I ARBUSÀ y Carlos ALMOR MORUJO.

Prioridad N°: 20/05/2021, DE (ALEMANIA), 10 2021 113 115.4

Solicitud internacional N°: PCT/EP2022/063399

Fecha: 18 de mayo de 2022.

Vigente desde: 18 de mayo de 2022

Hasta: 18 de mayo de 2042.

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.

Ref. Expediente N° NC2023/0013088

ARTÍCULO 3: Notificar el contenido de la presente resolución a GEORG MENSHEN GMBH & CO. KG, advirtiéndole que contra ella procede el recurso de reposición ante la 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 16 de junio de 2026

LA SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO,



Firmado digitalmente
por: CIELO ELAINNE
RUSINQUE URREGO
Fecha: 16-06-2026
12:08:43 PM
Razón: Validez jurídica.
Ubicación: Bogotá,
Colombia.

Ref. Expediente N° NC2023/0013088

ANEXO No. 1

REIVINDICACIONES CONCEDIDAS

1. Un pico de vertido para bolsas de película, que comprende un canal de vertido (1),
 - a. en donde la pared del canal (1a, 1c) del canal de vertido (1) en la primera región de extremo (2a) está configurada como una boquilla de vertido; y
 - b. la pared del canal (1a, 1c) en la segunda región de extremo (2b) está rodeada por una región de soldadura (3);
 - c. en donde la región de soldadura (3) tiene dos brazos de soldadura (3a, 3b) que se extienden en direcciones opuestas perpendiculares al eje del canal (1b) del canal de vertido (1) hasta un respectivo extremo del brazo de soldadura (4a, 4b), los cuales se alejan de la pared del canal (1c) en la segunda región de extremo (2b); y
 - d. cada brazo de soldadura (3a, 3b) tiene al menos dos elementos de nervadura (5a, 5b, 5c) que se unen a la pared del canal (1c) y están mutuamente separados en la dirección del eje del canal (1b); y
 - e. cada elemento de nervadura (5a, 5b, 5c) en un primer lado de soldadura (6a) tiene una primera región periférica (7a) que se extiende entre la pared del canal (1c) y el extremo del brazo de soldadura (4a, 4b), y en un segundo lado de soldadura (6b) tiene una segunda región periférica (7b) que se extiende entre la pared del canal (1c) y el extremo del brazo de soldadura (4a, 4b);
 - f. en donde la primera y la segunda regiones periféricas (7a, 7b) forman una primera y una segunda zonas de soldadura (7a, 7b) que convergen en dirección hacia el extremo del brazo de soldadura (4a, 4b),
caracterizado porque
 - g. en cada brazo de soldadura (3a, 3b) está configurado un único espacio libre (8a, 8b) en cada caso entre dos elementos de nervadura adyacentes (5a, 5b / 5b, 5c), y cada espacio libre (8a, 8b) está abierto en uno de los dos lados de soldadura (6a, 6b) y está cerrado por una cara de soldadura (9) en el otro de los dos lados de soldadura (6a, 6b), y
 - h. porque cada brazo de soldadura (3a, 3b) tiene al menos un espacio libre (8b), que está abierto en el primer lado de soldadura (6a) y está cerrado en el segundo lado de soldadura (6b), y tiene al menos un espacio libre (8a), que está cerrado en el primer lado de soldadura (6a) y está abierto en el segundo lado de soldadura (6b).
2. El pico de vertido como se reivindicó en la reivindicación 1, caracterizado porque los espacios libres (8a, 8b) que se encuentran adyacentes, en particular adyacentes uno debajo del otro, en la dirección del eje del canal (1b), están alternativamente cerrados o abiertos hacia el primer (6a) y hacia el segundo lado de soldadura (6b).
3. El pico de vertido como se reivindicó en la reivindicación 2, caracterizado porque, cuando se ve en un plano de sección a través de un brazo de soldadura (3a, 3b) perpendicular a la dirección de la separación de los extremos del brazo de soldadura (4a, 4b), preferentemente a una separación del eje del canal (1b), los elementos de nervadura (5a, 5b, 5c) y las caras de soldadura (9) que cierran un espacio libre (8a, 8b) tienen un perfil sinuoso.
4. El pico de vertido como se reivindicó en una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la cara de soldadura (9) que cierra un espacio libre (8a, 8b)

Ref. Expediente N° NC2023/0013088

tiene un grosor de pared que es menor o igual al grosor de pared de los elementos de nervadura adyacentes (5a, 5b, 5c).

5. El pico de vertido como se reivindicó en una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque un espacio libre (8a), desde el lado de soldadura (6a) en el que dicho espacio libre (8a) está cerrado por una cara de soldadura (9), se ensancha en dirección hacia el lado de soldadura (6b) en el que dicho espacio libre (8a) está abierto.
6. El pico de vertido como se reivindicó en una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque cada uno de los elementos de nervadura (5a, 5b, 5c) está dispuesto alrededor de un plano transversal (10a, 10b, 10c) que es perpendicular al eje del canal (1b).
7. El pico de vertido como se reivindicó en la reivindicación 6, caracterizado porque la cara de un elemento de nervadura (5a, 5b, 5c) que señala hacia el espacio libre (8a, 8b) está inclinada en relación con el plano transversal (10a, 10b, 10c) alrededor del cual está dispuesto el elemento de nervadura (5a, 5b, 5c).
8. El pico de vertido como se reivindicó en una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque configurado en el elemento de nervadura (5c) que está más cerca del segundo extremo del canal de vertido (1), hay un collar (11) que amplía las zonas de soldadura/regiones periféricas (7a, 7b) de este elemento de nervadura (5c) y señala en sentido contrario al elemento de nervadura (5c).
9. El pico de vertido como se reivindicó en una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el grosor del elemento de nervadura (5a, 5b, 5c) visto en la dirección del eje del canal (1b), en particular solo en un lado o en ambos lados del plano transversal, aumenta en dirección hacia el extremo del brazo de soldadura (4a, 4b), y/o la altura de un espacio libre (8a, 8b) visto en la dirección del eje del canal (1b) disminuye entre dos elementos de nervadura (5a, 5b, 5c).
10. El pico de vertido como se reivindicó en una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque los espacios libres (8a), que en términos de la posición de los mismos visto en la dirección del eje del canal (1b) están dispuestos de manera idéntica en ambos brazos de soldadura (3a, 3b), están cerrados o abiertos hacia el mismo lado de soldadura (6a).
11. El pico de vertido como se reivindicó en la reivindicación 10, caracterizado porque dos espacios libres (8a) dispuestos de manera idéntica, a través de la región de la cara de la carcasa (12) de la segunda región de extremo (2b) que se extiende entre los dos brazos de soldadura (3a, 3b), están conectados por medio de una ranura (13), en particular correspondiendo la altura de esta última medida en la dirección del eje del canal (1b) a la altura de los espacios libres (8a) en la misma dirección.
12. El pico de vertido como se reivindicó en una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque en la región de soldadura (3) el canal de vertido (1) tiene dos paredes del canal (1c) mutuamente paralelas que se encuentran de tal manera que son mutuamente opuestas alrededor del eje del canal (1b) y a las cuales se unen los elementos de nervadura (5a, 5b, 5c) de los dos brazos de soldadura (3a, 3b).
13. El pico de vertido como se reivindicó en la reivindicación 12, caracterizado porque el canal de vertido (1) en la región de soldadura (3) entre las dos regiones de pared del canal (1c) mutuamente paralelas y mutuamente opuestas tiene al menos dos nervaduras de refuerzo (14) que desde la cara interna de la pared del canal se extienden radialmente hacia dentro.

Ref. Expediente N° NC2023/0013088

14. El pico de vertido como se reivindicó en una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las caras de soldadura (9) que cierran un espacio libre (8a, 8b) se disponen de manera que salen hacia fuera en relación con una región periférica (7a, 7b) de los elementos de nervadura (5a, 5b, 5c) que es contigua a dichas caras de soldadura (9), preferentemente en relación con ambas regiones periféricas (7a, 7b) de los elementos de nervadura (5a, 5b, 5c) que son contiguos a dichas caras de soldadura (9).
15. El pico de vertido como se reivindicó en la reivindicación 14, caracterizado porque la cara de soldadura saliente (9), en regiones, en particular en la región que se extiende desde la región de la cara de la carcasa (12) de la segunda región de extremo (2b) hasta el extremo del brazo de soldadura (4a, 4b),
 - a. está configurada de manera que sea llana; o
 - b. tiene una curvatura que se extiende en la dirección de la separación de las regiones periféricas (7a, 7b), en particular una curvatura abultada hacia fuera.
16. El pico de vertido como se reivindicó en una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las caras de soldadura (9) que cierran un espacio libre (8a, 8b) están dispuestas de manera que se alinean con una región periférica (7a, 7b) de los elementos de nervadura (5a, 5b, 5c) que es contigua a dichas caras de soldadura (9), preferentemente de manera que se alinean con ambas regiones periféricas (7a, 7b) de los elementos de nervadura (5a, 5b, 5c) que son contiguos a dichas caras de soldadura (9).
17. El pico de vertido como se reivindicó en una de las reivindicaciones anteriores 14 a 16, caracterizado porque las caras de soldadura (9) y las regiones periféricas (7a, 7b), preferentemente las caras de soldadura (9) y las regiones periféricas (7a, 7b) mutuamente alineadas, en regiones, en particular en la región que se extiende desde la región de la cara de la carcasa (12) de la segunda región de extremo (2b) hasta el extremo del brazo de soldadura (4a, 4b)
 - a. están configuradas de manera que sean llanas; o
 - b. tienen una curvatura que se extiende en un plano perpendicular al eje del canal (1b), en particular están configuradas de manera que sean cóncavas hacia el exterior o convexas hacia el exterior.