

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO	
RAD: 11-114814- -2	FECHA: 2013-03-08 09:32:32
DEP: 2020 DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES	EVE: 378 FASE NACIONAL INCLUIDO CAPITULO I
TRA: 11 PCT-PATENTE DE INVENCION CAPITULOS I Y II	FOLIOS: 9
ACT: 519 PRESENTACION	

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020
Bogotá, D.C.,

Abogado(a)/Señor(a)
JUAN PABLO CADENA SARMIENTO

Asunto: Radicación: 11-114814- -2
Trámite: 11
Evento: 378
Actuación: 519
Oficio: 4733
Folios: 9

Patente de Invención	X			Patente de Modelo de Utilidad	
Vía Nacional					
Vía PCT (Fase Nacional)	X	Capítulo I	X	Capítulo II	
No. Solicitud Internacional	PCT/US2009/036374				
Fecha de Presentación Internacional	06/03/2009				

Como resultado del examen de fondo realizado, con fundamento en el Artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se comunica:

1. Documentos estudiados

Descripción:	Folios 9 a 23	06/Septiembre/2011
Reivindicaciones:	Folios 24 a 27	06/Septiembre/2011
Dibujos:	Folios 29 a 39	06/Septiembre/2011
Oposiciones:	No se presentaron	
Prioridad:	No se presentó	

2. Análisis de la Prioridad

Se acepta la reivindicación de prioridad porque ésta solicitud fue presentada dentro del plazo establecido (Art. 9 D 486) y su contenido técnico corresponde con el de la prioridad reivindicada.

3. Objeto de la invención

De acuerdo con lo establecido en el numeral 1.2.2.2 del Capítulo Primero del Título X de la Circular Única para efectos del examen de patentabilidad, se tendrá en cuenta la tasa pagada por el solicitante al momento de comenzar el examen para las reivindicaciones adicionales; esto es que cuando la solicitud contenga más de diez (10) reivindicaciones y no se haya pagado la tasa complementaria, sólo se estudiarán las

cubiertas por la tasa pagada. Para este caso corresponde a 19 reivindicaciones. Por lo tanto, se estudiarán las reiv. 1 a 19.

Título de la solicitud: “Aparato y método para llenar un contenedor con al menos dos componentes de una composición” (Fl. 1).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de proporcionar un método para formar en un contenedor una mezcla de patrones difusos de al menos dos componentes, teniendo los al menos dos componentes características visuales distintas.

Para resolver este problema técnico la solicitud en estudio proporciona un método para formar una mezcla de patrón difuso de al menos componentes en un contenedor, teniendo los al menos dos componentes diferentes características visuales, que incluye:

- (a) proporcionar un llenador/mezclador que tenga una cámara de mezclado en el que la cámara de mezclado incluya: un conducto de entrada de la cámara de mezclado para los al menos dos componentes, un primer elemento de mezclado en la cámara de mezclado, incluyendo el primer elemento de mezclado una superficie superior y superficies laterales que se estrechan hacia abajo desde la superficie de tope, un conducto de salida;
- (b) proporcionar un contenedor ubicado después de la cámara de mezclado sobre un contenedor de soporte capaz de rotar el contenedor;
- (c) alimentar un primer componente y un segundo componente adentro de la cámara de mezclado, en donde el primer componente y un segundo componente se ponen en contacto con el primer elemento de mezclado para formar una mezcla de primer componente y segundo componente, teniendo el primer componente y el segundo componente una interfase común, en donde al contacto del primer componente y del segundo componente con la superficie superior del primer elemento de mezclado la interfase común está en un ángulo de 0 grados a alrededor de 90 grados respecto a la superficie superior;
- (d) concurrentemente rotar el contenedor en una primera dirección y alimentar la mezcla del primer componente y del segundo componente desde la cámara de mezclado adentro del contenedor;
- (e) continuar alimentando la mezcla del primer componente y el segundo componente adentro del contenedor y rotar al contenedor en una primera dirección y en una segunda dirección; y
- (f) concurrentemente separar el contenedor de la cámara de mezclado durante la rotación del contenedor en una primera dirección y en una segunda dirección.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B01F03/08, 03/10, 05/06; B65B03/04 y 43/60.

4. De la solicitud de patente

Título

El título no corresponde con el objeto de la solicitud porque únicamente se está reclamando el método para formar una mezcla de patrón difuso, por lo cual se sugiere al solicitante hacer la corrección necesaria.

Reivindicaciones (Art 30 D 486, Art 22 PCT)

Las reivindicaciones 1 y 12 no son claras porque en el preámbulo no mencionan cuántos componentes van a ser mezclados en el contenedor ya que cita: “(...) *patrón difuso de al menos componentes (...)*”.

Las reivindicaciones 1 a 5 y 14 a 16 mencionan la frase “*al menos*” para mencionar los grados de rotación del contenedor, lo cual es impreciso, no permite distinguir la invención del estado de la técnica. Se sugiere sustituirlo por un término preciso o un rango concreto.

Las reivindicaciones 8, 11 a 13, 16 y 19 incluyen el término “*alrededor*” que es amplio y ambiguo por lo que se sugiere concretar los términos en cantidad de elementos mencionados mediante la definición de un rango.

La reivindicación 9 menciona la frase “*(...) preferiblemente en un ángulo de alrededor de 25 grados a alrededor de 75 grados (...)*” precediendo una característica que no es limitativo, porque hace opcional a la característica y no limita el alcance de la reivindicación. Se sugiere incluir las características opcionales o preferentes en una reivindicación dependiente o definir de manera concreta un intervalo o rango concreto.

Se sugiere incluir la numeración de referencia de los elementos involucrados en el método para formar una mezcla.

5. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación internacional: marzo 06 de 2009, y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación*
D1	US4966205	“Method and apparatus for charging transparent material”	30/Octubre/1990
D2	US4159028	“Method of forming and containerizing a multiphase cosmetic composition”	26/Junio/1979

El documento D1¹ divulga un método y un aparato para cargar un material cosmético que es capaz de proporcionar un material transparente cosmético que contiene un patrón tridimensional formado por un material colorante. Un método y un aparato se proporcionan para la carga de una base de gel transparente, así como un material colorante en una boquilla de carga y la inyección de la base de gel transparente y material colorante desde la punta de la boquilla de carga en un recipiente. El recipiente puede ser rotado y al menos uno de la embarcación y la boquilla de carga se puede mover en direcciones longitudinales (Resumen).

El documento D2² divulga un método de formación y contenerización de una composición cosmética multifase tal como, por ejemplo, una crema de limpieza-astringente composición que comprende una fase de crema y una fase de gel se combinaron para formar la composición o producto cosmético. El método descrito en la presente memoria, básicamente, implica dirigir al menos dos composiciones de fase inicialmente separados y distintos a un cabezal de distribución y dispensar simultáneamente las al menos dos composiciones de fase de la cabeza de dispensación en un recipiente de compensación giratoriamente accionado (Resumen).

6. Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Nivel inventivo (Art18 D486)

1http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=US&NR=4966205&KC=&FT=E&locale=en_EP

2http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=US&NR=4159028&KC=&FT=E&locale=en_EP

La reivindicación 1 consiste en un “Método para formar una mezcla de patrón difuso de al menos componentes en un contenedor, teniendo los al menos dos componentes diferentes características visuales, que incluye:

(a) proporcionar un llenador/mezclador que tenga una cámara de mezclado en el que la cámara de mezclado incluya: un conducto de entrada de la cámara de mezclado para los al menos dos componentes, un primer elemento de mezclado en la cámara de mezclado, incluyendo el primer elemento de mezclado una superficie superior y superficies laterales que se estrechan hacia abajo desde la superficie de tope, un conducto de salida; (...)” (Fl.24).

Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica:

Características esenciales	D1	D2
Un método para formar una mezcla de patrón difuso de al menos componentes en un contenedor.	Un método para formar una mezcla de patrón difuso de al menos componentes en un contenedor (Col. 5 líneas 13 a 19).	Un método para formar una mezcla de patrón difuso de al menos componentes en un contenedor (Col. 1, líneas 42-66).
Proporcionar un llenador/mezclador que tenga una cámara de mezclado en el que la cámara de mezclado incluya: un conducto de entrada de la cámara de mezclado para los al menos dos componentes, un primer elemento de mezclado en la cámara de mezclado, incluyendo el primer elemento de mezclado una superficie superior y superficies laterales que se estrechan hacia abajo desde la superficie de tope, un conducto de salida.	Proporcionar un llenador/mezclador (Fig. 1) que tenga una cámara de mezclado (3) en el que la cámara de mezclado (3) incluya: un conducto de entrada (2) de la cámara de mezclado (3) para los al menos dos componentes, un primer elemento de mezclado en la cámara de mezclado (3), incluyendo el primer elemento de mezclado una superficie superior y superficies laterales que se estrechan hacia abajo desde la superficie de tope, un conducto de salida (1) (Fig. 1).	Proporcionar un llenador/mezclador (10) que tenga una cámara de mezclado (22, 24) en el que la cámara de mezclado incluya: un conducto de entrada (32, 34) de la cámara de mezclado para los al menos dos componentes, un primer elemento de mezclado en la cámara de mezclado, incluyendo el primer elemento de mezclado una superficie superior y superficies laterales que se estrechan hacia abajo desde la superficie de tope, un conducto de salida (26) (Fig. 6).
Proporcionar un contenedor ubicado después de la cámara de mezclado sobre un contenedor de soporte capaz de rotar el contenedor.	Proporcionar un contenedor (16) ubicado después de la cámara de mezclado (3) sobre un contenedor de soporte (15) capaz de rotar el contenedor (Col. 5, líneas 45 a 57).	Proporcionar un contenedor (54) ubicado después de la cámara de mezclado (24) sobre un contenedor de soporte (56) capaz de rotar el contenedor (54) (Fig. 3).
Alimentar un primer componente y un segundo componente adentro de la cámara de mezclado, en donde el primer componente y un segundo componente se ponen en contacto con el primer elemento de mezclado para formar una mezcla de primer componente y segundo componente, teniendo el primer componente y el segundo componente una interfase común, en donde al contacto del primer componente y del segundo componente con la superficie superior del primer elemento de mezclado la interfase común esta en un ángulo de 0 grados a alrededor de 90 grados respecto a la superficie superior.	Alimentar un primer componente y un segundo componente adentro de la cámara de mezclado (3), en donde el primer componente (de la tolva 7) y un segundo componente (de la tolva 8) se ponen en contacto con el primer elemento de mezclado para formar una mezcla de primer componente y segundo componente, teniendo el primer componente y el segundo componente una interfase común (2), en donde al contacto del primer componente y del segundo componente con la superficie superior del primer elemento de mezclado la interfase común (2) esta en un ángulo de 0 grados a alrededor de 90 grados respecto a la superficie superior (Fig. 1).	No se menciona
Concurrentemente rotar el contenedor en una primera dirección y alimentar la mezcla del primer componente y del segundo componente desde la cámara de mezclado adentro del contenedor.	Concurrentemente rotar el contenedor (15) en una primera dirección y alimentar la mezcla del primer componente y del segundo componente desde la cámara de mezclado (3) adentro del contenedor (Col. 5, líneas 58 a 63).	No se menciona
Continuar alimentando la mezcla del primer componente y el segundo componente adentro del contenedor y rotar al contenedor en una primera dirección y en una segunda dirección.	No se menciona	Continuar alimentando la mezcla del primer componente y el segundo componente adentro del contenedor y rotar al contenedor (54) en una primera dirección y en una segunda dirección (Reiv. 5).
Concurrentemente separar el contenedor de la cámara de		Concurrentemente separar el contenedor de la cámara de mezclado

mezclado durante la rotación del contenedor en una primera dirección y en una segunda dirección.	No se menciona	durante la rotación del contenedor en una primera dirección y en una segunda dirección (Col. 6, líneas 45 a 51, Figs. 3 y 4).
--	----------------	---

Los documentos D1 y D2 se consideran el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 1 porque divulgan el método para formar una mezcla de patrón difuso.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y el procedimiento de D1 consiste en que la invención incluye las etapas de continuar alimentando la mezcla del primer componente y el segundo componente adentro del contenedor y rotar al contenedor en una primera dirección y en una segunda dirección y concurrentemente separar el contenedor de la cámara de mezclado durante la rotación del contenedor en una primera dirección y en una segunda dirección.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y el procedimiento de D2 consiste en en que la invención no incluye las etapas de Alimentar un primer componente y un segundo componente adentro de la cámara de mezclado, en donde el primer componente y un segundo componente se ponen en contacto con el primer elemento de mezclado para formar una mezcla de primer componente y segundo componente, teniendo el primer componente y el segundo componente una interfase común, en donde al contacto del primer componente y del segundo componente con la superficie superior del primer elemento de mezclado la interfase común esta en un ángulo de 0 grados a alrededor de 90 grados respecto a la superficie superior y Concurrentemente rotar el contenedor en una primera dirección y alimentar la mezcla del primer componente y del segundo componente desde la cámara de mezclado adentro del contenedor..

El efecto que logra el incluir “las etapas de continuar alimentando la mezcla del primer componente y el segundo componente adentro del contenedor y rotar al contenedor en una primera dirección y en una segunda dirección y concurrentemente separar el contenedor de la cámara de mezclado durante la rotación del contenedor en una primera dirección y en una segunda dirección” es que se puede mantener la separación de los dos componentes de la mezcla de patrón difuso.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: “¿cómo modificar el procedimiento conocido en D1 para mantener la separación de los dos componentes de la mezcla de patrón difuso y hacerlo más eficiente?”.

Sin embargo, la utilización de las etapas de continuar alimentando la mezcla del primer componente y el segundo componente adentro del contenedor y rotar al contenedor en una primera dirección y en una segunda dirección y concurrentemente separar el contenedor de la cámara de mezclado durante la rotación del contenedor en una primera dirección y en una segunda dirección para aumentar la eficiencia, ya está divulgada en el documento D2 que se refiere a un procedimiento que incluye las etapas de continuar alimentando la mezcla del primer componente y el segundo componente adentro del contenedor y rotar al contenedor (54) en una primera dirección y en una segunda dirección (Reiv. 5) y concurrentemente separar el contenedor de la cámara de mezclado durante la rotación del contenedor en una primera dirección y en una segunda dirección (Col. 6, líneas 45 a 51, Figs. 3 y 4).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría “las etapas de continuar alimentando la mezcla del primer componente y el segundo componente adentro del contenedor y rotar al contenedor en una primera dirección y en una segunda dirección y concurrentemente separar el contenedor de la cámara de mezclado durante la rotación del contenedor en una primera dirección y en una

segunda dirección” del documento D2 en el procedimiento divulgado en el documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 1 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

Conclusión:

La reivindicación 1 cumple el requisito de novedad (Art. 16), pero no cumple con el requisito de nivel inventivo (Art. 18).

Por otra parte, las reivindicaciones 2 a 5 y 14 a 16 consisten en que el contenedor puede rotar al menos 90°, 360°, 270° en una primera dirección y al menos 90, 360 y 270° en una segunda dirección, sumado a que dicho soporte de contenedor mantiene al contenedor en un ángulo de alrededor 15° (Fl. 25), estas características fueron anticipadas por ambos documentos del estado de la técnica así: D1 sugiere que, tanto el giro en grados como la inclinación respecto a los ejes X, Y y Z es controlado mediante un microcomputador de acuerdo a las ordenes preestablecidas en un programa definido por el usuario que puede integrar toda la gama de ángulos y giros que se deseen en la aplicación de movimiento a dicho recipiente (Col. 5, líneas 45 a 63). Asimismo, el documento D2 enseña que se imparte movimiento rotacional para la cabeza de dispensado y al contenedor cubriendo todo el abanico de grados requerido para el mezclado (reiv. 5). Igualmente se puede mantener al contenedor inclinado en una posición angular respecto a la vertical (Col. 7, líneas 55 a 68 y Col. 8 línea 1 y 2, Fig. 3)

Para, las reivindicaciones 7 y 18, los dos documentos D1 y D2 sugieren que el conducto de salida se extiende adentro del contenedor al comienzo del llenado del contenedor y se separa del contenedor durante el llenado del contenedor al retirar uno de los conductos de salida del contenedor o al retirar al contenedor del conducto de salida, el primero de ellos al enseñar en la figura 1 los movimientos relativos que pueden tener tanto el contenedor (16) como la boquilla (1), de la misma manera el segundo documento enseña en la figura 5 que el conducto de salida se extiende adentro del contenedor al comienzo del llenado del contenedor y se separa del contenedor durante el llenado.

Para la reivindicación 10, los documentos D1 y D2 enseñan que son alimentados en orden alternativo tanto el primero como el segundo componente así: el primer documento lo sugiere en la reivindicación 5 al establecer que primero ingresa el gel de base luego el colorante. El segundo documento enseña en las etapas b, c y d que pueden ser suministrados simultáneos o de forma separada uno respecto al otro.

Para la reivindicación 11, los documentos D1 y D2 enseñan que el primer componente y el segundo componente se alimenta adentro de la cámara de mezclado en un ángulo de 0 grados a alrededor de 90 grados en relación al eje de la cámara de mezclado, así: el primer documento muestra que puede ser rotado en una gama de ángulos respecto a los ejes X, Y y Z mientras es llenado el contenedor (Col. 5, líneas 45 a 63), el segundo documento enseña que de igualmente se puede rotar en ángulos definidos (Col. 7, líneas 55 a 68 y Col. 8 línea 1 y 2, Fig. 3)

De otro lado, la reivindicación 12 consiste en *“Un método para formar una mezcla de patrón difuso de al menos componentes en un contenedor, teniendo los al menos dos componentes diferentes características visuales, que incluye:*

(a) proporcionar un llenador/mezclador que tenga una cámara de mezclado que incluya: un conducto de entrada de la cámara de mezclado para los al menos dos componentes, una unidad de elementos de mezclado que incluya de 1 a 10 elementos de mezclado en la cámara de mezclado, y un conducto de salida (...) (Fl. 26).

Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica:

Características esenciales	D1	D2
Un método para formar una mezcla de patrón difuso de al menos componentes en un contenedor.	Un método para formar una mezcla de patrón difuso de al menos componentes en un contenedor (Col. 5 líneas 13 a 19).	Un método para formar una mezcla de patrón difuso de al menos componentes en un contenedor (Col. 1, líneas 42-66).
Proporcionar un llenador/mezclador que tenga una cámara de mezclado que incluya: un conducto de entrada de la cámara de mezclado para los al menos dos componentes, una unidad de elementos de mezclado que incluya de 1 a 10 elementos de mezclado en la cámara de mezclado, y un conducto de salida.	Proporcionar un llenador/mezclador (Fig. 1) que tenga una cámara de mezclado (3) que incluya: un conducto de entrada (2) de la cámara de mezclado (3) para los al menos dos componentes, una unidad de elementos de mezclado que incluya de 1 a 10 elementos de mezclado (Col. 5, líneas 20 a 29 y Figs. 2a a 2g) en la cámara de mezclado (3), y un conducto de salida (1).	Proporcionar un llenador/mezclador (10) que tenga una cámara de mezclado (22, 24) que incluya: un conducto de entrada (32, 34) de la cámara de mezclado (22, 24) para los al menos dos componentes, una unidad de elementos de mezclado que incluya de 1 a 10 elementos de mezclado (30, 28) en la cámara de mezclado, y un conducto de salida (26) (Fig. 6).
Proporcionar un contenedor ubicado después de la cámara de mezclado sobre un contenedor de soporte capaz de rotar el contenedor.	Proporcionar un contenedor (16) ubicado después de la cámara de mezclado (3) sobre un contenedor de soporte (15) capaz de rotar el contenedor (Col. 5, líneas 45 a 57).	Proporcionar un contenedor (54) ubicado después de la cámara de mezclado (24) sobre un contenedor de soporte (56) capaz de rotar el contenedor (54) (Fig. 3).
Alimentar un primer componente y un segundo componente adentro de la cámara de mezclado y al contacto con la unidad de elementos de mezclado para formar una mezcla de un primer componente y un segundo componente.	Alimentar un primer componente y un segundo componente adentro de la cámara de mezclado (3) y al contacto con la unidad de elementos de mezclado para formar una mezcla de un primer componente y un segundo componente (Reiv. 1 y Fig 1).	No se menciona
Concurrentemente rotar el contenedor en una primera dirección y alimentar la mezcla del primer componente y el segundo componente desde la cámara de mezclado adentro del contenedor.	Concurrentemente rotar el contenedor (15) en una primera dirección y alimentar la mezcla del primer componente y el segundo componente desde la cámara de mezclado (3) adentro del contenedor (Col. 5, líneas 58 a 63).	No se menciona
Concurrentemente separar al contenedor de la cámara de mezclado durante la rotación del contenedor, incluyendo la unidad de elementos de mezclados un elemento superior de mezcla, teniendo el elemento superior de mezcla una superficie superior con superficies laterales que se estrechan desde la superficie superior.	No se menciona	Concurrentemente separar al contenedor de la cámara de mezclado durante la rotación del contenedor, incluyendo la unidad de elementos de mezclados un elemento superior de mezcla, teniendo el elemento superior de mezcla una superficie superior con superficies laterales que se estrechan desde la superficie superior (Col. 6, líneas 45 a 51, Figs. 3 y 4).
Teniendo el primer componente y el segundo componente una interfase común, en donde al contacto del primer componente y el segundo componente con la superficie superior del primer elemento de mezclado la interfase común esta en un ángulo de 0 grados a alrededor de 90 grados respecto a la superficie superior.	Teniendo el primer componente y el segundo componente una interfase común (2), en donde al contacto del primer componente y el segundo componente con la superficie superior del primer elemento de mezclado la interfase común (2) esta en un ángulo de 0 grados a alrededor de 90 grados respecto a la superficie superior (Fig. 1).	No se menciona

Los documentos D1 y D2 se consideran el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 12 porque divulgan el método para formar una mezcla de patrón difuso.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y el procedimiento de D1 consiste en que la invención incluye la etapa de separar al contenedor de la cámara de mezclado durante la rotación del contenedor, incluyendo la unidad de elementos de

mezclados un elemento superior de mezcla, teniendo el elemento superior de mezcla una superficie superior con superficies laterales que se estrechan desde la superficie superior.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y el procedimiento de D2 consiste en que la invención no incluye las etapas de alimentar un primer componente y un segundo componente adentro de la cámara de mezclado y al contacto con la unidad de elementos de mezclado para formar una mezcla de un primer componente y un segundo componente, Concurrentemente rotar el contenedor en una primera dirección y alimentar la mezcla del primer componente y el segundo componente desde la cámara de mezclado adentro del contenedor y tener el primer componente y el segundo componente una interfase común, en donde al contacto del primer componente y el segundo componente con la superficie superior del primer elemento de mezclado la interfase común esta en un ángulo de 0 grados a alrededor de 90 grados respecto a la superficie superior.

El efecto que logra el incluir “la etapa de separar al contenedor de la cámara de mezclado durante la rotación del contenedor, incluyendo la unidad de elementos de mezclados un elemento superior de mezcla, teniendo el elemento superior de mezcla una superficie superior con superficies laterales que se estrechan desde la superficie superior” es que se puede aumentar y mantener la separación de los dos componentes de la mezcla de patrón difuso dentro del contenedor donde se produce la mezcla.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: “¿cómo modificar el procedimiento conocido en D1 para aumentar y mantener la separación de los dos componentes de la mezcla de patrón difuso dentro del contenedor donde se produce la mezcla y hacerlo más eficiente?”.

Sin embargo, la utilización de la etapa de separar al contenedor de la cámara de mezclado durante la rotación del contenedor, incluyendo la unidad de elementos de mezclados un elemento superior de mezcla, teniendo el elemento superior de mezcla una superficie superior con superficies laterales que se estrechan desde la superficie superior para aumentar la eficiencia, ya está divulgada en el documento D2 que se refiere a un procedimiento que incluye la etapa de separar al contenedor de la cámara de mezclado durante la rotación del contenedor, incluyendo la unidad de elementos de mezclados un elemento superior de mezcla, teniendo el elemento superior de mezcla una superficie superior con superficies laterales que se estrechan desde la superficie superior (Col. 6, líneas 45 a 51, Figs. 3 y 4).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría “la etapa de separar al contenedor de la cámara de mezclado durante la rotación del contenedor, incluyendo la unidad de elementos de mezclados un elemento superior de mezcla, teniendo el elemento superior de mezcla una superficie superior con superficies laterales que se estrechan desde la superficie superior” del documento D2 en el procedimiento divulgado en el documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 12 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

Conclusión:

La reivindicación 12 cumple el requisito de novedad (Art. 16), pero no cumple con el requisito de nivel inventivo (Art. 18).

7. Conclusión

Los requisitos de Patentabilidad de la presente solicitud están afectados así:

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	US4966205	1, 2 a 5, 7, 10 a 12, 14 a 16 y 18	Nivel inventivo
D2	US4159028	1, 2 a 5, 7, 10 a 12, 14 a 16 y 18	Nivel inventivo

En cumplimiento del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le indica que debe dar respuesta dentro del término de sesenta (60) días contados a partir de la fecha de notificación de la presente comunicación. En caso de no dar respuesta al presente requerimiento, o si a pesar de la respuesta subsistieran los impedimentos para la concesión, se denegará la patente.

Se invita al solicitante se sirva indicar, si así lo considera, su renuncia al término faltante de sesenta (60) días para dar respuesta a este requerimiento y presentarla por escrito.

Finalmente, se le recuerda al solicitante que si como respuesta a este requerimiento llegara a modificar el capítulo reivindicatorio y éste contenga más de diez (10) reivindicaciones, no pagará la tasa de modificación voluntaria pero sí la correspondiente al pago por reivindicación adicional.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2, literal e), del capítulo quinto del título primero de la Circular Única No. 10 de 2001.



JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ
Director de Nuevas Creaciones (c)

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, de fecha 2013-03-12

Elaboró: Rachid Ponce Vergel
Revisó: Rosa Patricia Tellez Chavarro