

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO	
RAD: 12-70492- -6	FECHA: 2013-06-05 13:05:38
DEP: 2020 DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES	EVE: 379 FASE NACIONAL INCLUIDO CAPITULO II
TRA: 11 PCT-PATENTE DE INVENCION CAPITULOS I Y II	FOLIOS: 5
ACT: 519 PRESENTACION	

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020
Bogotá, D.C.,

Abogado(a)/Señor(a)
CARLOS ORLANDO MAYA RODRIGUEZ

Asunto: Radicación: 12-70492- -6
Trámite: 11
Evento: 379
Actuación: 519
Oficio: 9981
Folios: 5

Patente de Invención	X			Patente de Modelo de Utilidad	
Vía Nacional					
Vía PCT (Fase Nacional)	X	Capítulo I		Capítulo II	X
No. Solicitud Internacional	PCT/US2010/051312				
Fecha de Presentación Internacional	04/10/2010				

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 49 a 93	30/abril/2012
Reivindicaciones:	Folios 94 a 101	30/abril/2012
Dibujos:	Folios 103 a 112	30/abril/2012
Prioridad:	US 61/247,999	02/octubre/2009
	US 12/882,841	15/septiembre/2010

2. Análisis de la Prioridad

Se acepta la reivindicación de Prioridad porque: Esta 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 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.

Título de la solicitud: “Cubiertos y vajilla de plástico con elementos intercambiables”.

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de encontrar formas de mejorar la apariencia e incrementar el margen de estilos de cubiertos de plástico desechables mientras conserven su bajo costo y la conveniencia de su fácil disposición, pero mejorando su apariencia y resistencia.

Para resolver este problema técnico la solicitud en estudio proporciona unos cubiertos de plástico y cubertería fabricados por lo menos en dos partes que se pueden unir para formar un utensilio unitario, pieza de servir, recipiente para beber o cubertería sin contacto con alimentos en los cuales las partes se fabrican de diferentes materiales. Los materiales de las partes difieren por lo menos en uno de los siguientes: color, tipo de plástico, grado de plástico, fuente de plástico, y aditivos tales como la presencia de un agente antimicrobiano, transparencia o reflectividad. Pueden utilizarse resinas de grado alimenticio, por ejemplo, para las cabezas de los cubiertos y resinas recicladas se utilizan para los mangos. Las cabezas pueden metalizarse por separado y después unirse a los mangos no metalizados. Los mangos pueden fabricarse para ajustarse a diferentes tipos de cabezas. Las partes de los cubiertos pueden unirse al insertar una espiga que se extiende desde de una dentro de una cavidad formada en la otra. Las partes de la cubertería se pueden unir mediante una configuración de ajuste a presión.

El objeto de la presente Solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B29C 45/00; A47G21/00, 21/02, 21/04.

4. De la Solicitud de Patente

Reivindicaciones (Art 30 D 486, Art 22 PCT)

La reivindicación 11 indica un resultado a obtener de esta manera “...de manera que la primera configuración de unión se reduce de tamaño en la segunda configuración de unión”, lo cual, no es permitido.

La reivindicación 12 indica un resultado a obtener de esta manera “...de manera tal que dicha segunda configuración de unión se encoge sobre dicha primera configuración de unión”, lo cual, no es permitido.

La reivindicación 18 presenta falsa dependencia porque describen el método de moldeo en plástico que está reclamado en las reivindicaciones 1 y 24.

Las reivindicaciones 1 y 24 presentan falta de concisión, ya que se reclaman las mismas características técnicas discriminadas de esta manera: (a) proporcionar un diseño externo para vajilla de plástico, el diseño externo incluye una porción de contacto con el alimento; (b) identificar una primera parte del diseño externo y una segunda parte del diseño externo, la primera parte incluye porción que hace contacto con el alimento del diseño vajilla de plástico y la segunda porción no incluye la porción que hace contacto con el alimento; (c) seleccionar una primera resina de plástico para la primera parte y una segunda resina de plástico para la segunda parte, la primera resina de plástico es de una fuente diferente de resina plástica que la segunda resina de plástico; (d) seleccionar una primera configuración de unión para la primera parte y una segunda configuración de unión para la segunda parte, la primera configuración de unión y la segunda configuración de unión se forman de manera que la primera configuración de unión y la segunda configuración de unión se puedan unir juntas para producir la

vajilla de plástico; (e) moldear por inyección la primera parte con la primera resina de plástico; (f) moldear por inyección la segunda parte con la segunda resina de plástico, y (g) unir la primera parte a la segunda parte. Las reivindicaciones 3, 4, 21 y 22 reclaman la misma materia. Las reivindicaciones 6, 7 y 23 reclaman idénticas características respectivamente. Las reivindicaciones 2, 16 y 19 reclaman idénticas características respectivamente. La reivindicación 20 está contenida dentro de la reivindicación dependiente 17. Se le sugiere al solicitante incluir todas las características técnicas de la invención en una única reivindicación independiente.

Se sugiere al solicitante incluir entre paréntesis () los números de referencia de cada uno de los elementos que hacen parte de la invención de acuerdo con la numeración empleada en los dibujos, con el fin de hacer más fácil y sencilla la comprensión de la materia objeto reivindicada.

5. Unidad de invención (Art 25 D 486)

No hay Unidad de Invención entre las reivindicaciones independientes 1, 14, 18 y 24, ya que el concepto común inventivo de un método para fabricar vajilla de plástico, no cumple con el requisito de nivel inventivo de acuerdo con las anterioridades D1 y D2 para el caso de la reivindicación 1. (Ver análisis de patentabilidad para la reivindicación 1. Por lo tanto, esta invención presenta 3 conceptos técnicos diferentes comunes inventivos así:

Grupo I: Reivindicaciones 1-13 y 24. Un método para fabricar vajilla de plástico.

Grupo II: Reivindicaciones 14-17. Un juego de cubiertos de plástico.

Grupo III: Reivindicaciones 18-23. Un método para fabricar vajilla de plástico por moldeo de inyección.

Se le sugiere al solicitante restringir la materia a patentar en un solo concepto común inventivo especificando el avance tecnológico sobre el estado de la técnica. Esto se logra entre otras formas definiendo las características esenciales de la invención y mostrando las otras características particulares como dependientes, pero sin perjuicio de la concisión de las nuevas reivindicaciones tanto independientes como dependientes.

El solicitante también puede realizar una o más de las divisionales de acuerdo a los grupos de conceptos técnicos inventivos presentados en esta solicitud, esto claro, sin ampliar el objeto inicial de la invención.

6. Determinación del Estado de la Técnica

El Estado de la Técnica se determinó con base en la fecha de presentación de la solicitud de la cual se invoca prioridad, es decir, el 02 de octubre de 2009.

Consultadas las fuentes de información con que se cuenta, se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud.

Item	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	JP 11-174947	“Spoon for learning”	Julio 2, 1999
D2	KR 10-2009-0030877	no tiene título disponible	Marzo 25, 2009

El documento D1¹ divulga una cuchara que tiene una primera y una segunda parte las cuales son hechas de diferentes resinas plásticas cada una (resumen).

El documento D2² divulga un método de fabricación de un conductor y un agarre por moldeo de inyección por doble disparo para mejorar la productividad y para aplicar diversos materiales que tienen un mejor agarre. Un conductor fabricado por el doble disparo de moldeo por inyección que comprende: un soporte conductor (3); un elemento de apriete (3b); un controlador de materiales de caucho de agarre (1,1b), y una parte de agarre controladora (2,2b). El material de goma del agarre controlador se hace de los materiales plásticos con el fin de apoyar firmemente el soporte de apriete. El dispositivo de agarre controlador se moldea por inyección con los diversos materiales suaves con el fin de mejorar el agarre (resumen).

7. Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Nivel Inventivo (Art18 D486)

La reivindicación 1 consiste en:

“Un método para fabricar vajilla de plástico para su uso en servicio de comida, el método caracterizado porque comprende las etapas de...” (Fl. 94).

Comparación de las características técnicas **esenciales**, con las del Estado de la Técnica:

Características esenciales	D1	D2
Un método para fabricar vajilla de plástico	Un método para fabricar vajilla de plástico (resumen; Figs. 1-4)	Un método para fabricar cosas de plástico por moldeo de inyección (resumen)
proporcionar un diseño externo para vajilla de plástico, el diseño externo incluye una porción de contacto con el alimento	proporcionar un diseño externo para vajilla de plástico, el diseño externo incluye una porción de contacto con el alimento (Figs. 1-4; resumen; Párr. 0019)	proporcionar un diseño externo para vajilla de plástico, el diseño externo incluye una porción de contacto con el alimento (Figs. 1-4; resumen; Párr. 0021-0025)
identificar una primera parte del diseño externo y una segunda parte del diseño externo, la primera parte incluye porción que hace contacto con el alimento del diseño vajilla de plástico y la segunda porción no incluye la porción que hace contacto con el alimento	identificar una primera parte del diseño externo y una segunda parte del diseño externo, la primera parte incluye porción que hace contacto con el alimento del diseño vajilla de plástico y la segunda porción no incluye la porción que hace contacto con el alimento (Figs. 1-4; resumen; Párr. 0019)	No menciona
seleccionar una primera resina de plástico para la primera parte y una segunda resina de plástico para la segunda parte, la primera resina de plástico es de una	seleccionar una primera resina de plástico para la primera parte y una segunda resina de plástico para la segunda parte, la primera resina de plástico es de una fuente diferente de resina	seleccionar una primera resina de plástico para la primera parte y una segunda resina de plástico para la segunda parte, la primera resina de plástico es de una fuente diferente de

¹http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?DB=EPODOC&II=0&ND=4&adjacent=true&locale=en_EP&FT=D&date=19990702&CC=JP&NR=H11174947A&KC=A

²http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?DB=EPODOC&II=1&ND=4&adjacent=true&locale=en_EP&FT=D&date=20090325&CC=KR&NR=20090030877A&KC=A

fuelle diferente de resina plástica que la segunda resina de plástico	plástica que la segunda resina de plástico (Figs. 1-4; resumen; Párr. 0019)	resina plástica que la segunda resina de plástico (Figs. 1-4; resumen; Párr. 0021-0025)
seleccionar una primera configuración de unión para la primera parte y una segunda configuración de unión para la segunda parte, la primera configuración de unión y la segunda configuración de unión se forman de manera que la primera configuración de unión y la segunda configuración de unión se puedan unir juntas para producir la vajilla de plástico	seleccionar una primera configuración de unión para la primera parte y una segunda configuración de unión para la segunda parte, la primera configuración de unión y la segunda configuración de unión se forman de manera que la primera configuración de unión y la segunda configuración de unión se puedan unir juntas para producir la vajilla de plástico (Figs. 1-4; resumen; Párr. 0019)	No menciona
moldear por inyección la primera parte con la primera resina de plástico	No menciona	moldear por inyección la primera parte con la primera resina de plástico (Figs. 1-4; resumen; Párr. 0021-0025)
moldear por inyección la segunda parte con la segunda resina de plástico	No menciona	moldear por inyección la segunda parte con la segunda resina de plástico (Figs. 1-4; resumen; Párr. 0021-0025)
unir la primera parte a la segunda parte	No menciona	unir la primera parte a la segunda parte (Figs. 1-4; resumen; Párr. 0021-0025)

Los documentos D1 y D2 se consideran el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 1 porque divulgan una cuchara de plástico (resumen, Figs. 1-4) en el caso de D1, y para D2 un método de fabricación de un conductor y un agarre por moldeo de inyección (resumen, Fig. 1-4).

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y una cuchara de plástico de D1 consiste en que D1 no divulga el paso de moldear por inyección las dos partes de dos materiales diferentes de resina.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y un método de fabricación de un conductor y un agarre por moldeo de inyección de D2 consiste en que D2 no divulga el paso de seleccionar una primera configuración de unión para la primera parte y una segunda configuración de unión para la segunda parte, la primera configuración de unión y la segunda configuración de unión se forman de manera que la primera configuración de unión y la segunda configuración de unión se puedan unir juntas para producir la vajilla de plástico.

El efecto que logra el incluir el paso de moldear por inyección las dos partes de dos materiales diferentes de resina es que mejoraría su apariencia y resistencia.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿cómo modificar una cuchara de plástico conocido en D1 para mejorar su apariencia y resistencia?

Sin embargo, la utilización de incluir el paso de moldear por inyección las dos partes de dos materiales diferentes de resina, ya está divulgada en el documento D2 que se refiere a un método de fabricación de un conductor y un agarre por moldeo de inyección donde divulga el paso de moldear por inyección las dos partes de dos materiales diferentes de resina (Figs. 1-4; resumen; Párr. 0021-0025).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría el paso de moldear por inyección las dos partes de dos materiales diferentes de resina de D2 en el procedimiento de D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 1 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

Las reivindicaciones dependientes 5-13 están afectadas por nivel inventivo, por las razones dadas a continuación:

D1 y D2 revelan en donde la primera resina de plástico es resina de grado alimenticio y la segunda resina de plástico no es resina de grado alimenticio (estas características técnicas son la calidad y el tratamiento de la resina y un pigmento en la resina. Son simplemente una de las varias posibilidades sencillas en que un experto en la materia seleccionaría, de acuerdo con las circunstancias, sin el ejercicio de una habilidad inventiva con el fin de cumplir con el requisito de la vajilla para: higiene adecuada, apariencia, costo, etc.), afectando el nivel inventivo de la reivindicación 2.

D1 y D2 revelan la etapa de metalizar la primera parte (estas características técnicas son la calidad y el tratamiento de la resina y un pigmento en la resina. Son simplemente una de las varias posibilidades sencillas en que un experto en la materia seleccionaría, de acuerdo con las circunstancias, sin el ejercicio de una habilidad inventiva con el fin de cumplir con el requisito de la vajilla para: higiene adecuada, apariencia, costo, etc.), afectando el nivel inventivo de las reivindicaciones 3 y 4.

D1 y D2 revelan la etapa de seleccionar un pigmento para la segunda parte, y en donde la etapa de moldeo por inyección además comprende moldear por inyección la segunda parte con el pigmento seleccionado (estas características técnicas son la calidad y el tratamiento de la resina y un pigmento en la resina. Son simplemente una de las varias posibilidades sencillas en que un experto en la materia seleccionaría, de acuerdo con las circunstancias, sin el ejercicio de una habilidad inventiva con el fin de cumplir con el requisito de la vajilla para: higiene adecuada, apariencia, costo, etc.), afectando el nivel inventivo de la reivindicación 5.

D1 revela la etapa de impregnar la primera resina con un agente anti-microbiano antes de moldear por inyección la primera parte (es bien sabido que un agente antimicrobiano se utiliza para vajilla de plástico), afectando el nivel inventivo de las reivindicaciones 6 y 7.

D1 revela en donde la etapa de moldeo por inyección además comprende la etapa de co-extruir la primera parte con una capa exterior que incluye un agente antimicrobiano (es bien sabido que un agente antimicrobiano se utiliza para vajilla de plástico), afectando el nivel inventivo de la reivindicación 8.

D2 revela en donde la primera y segunda configuraciones de unión se pueden unir de forma no permanente (estas características técnicas son de la configuración de la unión de dos piezas de la vajilla. Sin embargo, es bien sabido que las dos partes de artículos de mesa son acoplables de forma desmontable para el intercambio de cada parte, Figs. 1-4; resumen; Párr. 0021-0025), afectando el nivel inventivo de la reivindicación 9.

D2 revela en donde la primera y segunda configuraciones de unión se pueden unir al ajustarla a presión juntas (estas características técnicas son de la configuración de la unión de dos piezas de la vajilla. Sin embargo, es bien sabido que las dos

partes de artículos de mesa son acoplables de forma desmontable para el intercambio de cada parte, Figs. 1-4; resumen; Párr. 0021-0025), afectando el nivel inventivo de la reivindicación 10.

D2 revela en donde la primera y segunda configuraciones de unión se unen cuando la primera configuración de unión se encuentra caliente de manera que la primera configuración de unión se reduce de tamaño en la segunda configuración de unión (estas características técnicas son de la configuración de la unión de dos piezas de la vajilla. Sin embargo, es bien sabido que las dos partes de artículos de mesa son acoplables de forma desmontable para el intercambio de cada parte, Figs. 1-4; resumen; Párr. 0021-0025), afectando el nivel inventivo de la reivindicación 11.

D2 revela en donde la primera y segunda configuraciones de unión se unen cuando la segunda configuración de unión se encuentra caliente de manera que la segunda configuración de unión se reduce de tamaño en la primera configuración de unión (estas características técnicas son de la configuración de la unión de dos piezas de la vajilla. Sin embargo, es bien sabido que las dos partes de artículos de mesa son acoplables de forma desmontable para el intercambio de cada parte, Figs. 1-4; resumen; Párr. 0021-0025), afectando el nivel inventivo de la reivindicación 12.

D1 y D2 revelan en donde la fuente de la segunda resina es plástico reciclado (estas características técnicas son la calidad y el tratamiento de la resina y un pigmento en la resina. Son simplemente una de las varias posibilidades sencillas en que un experto en la materia seleccionaría, de acuerdo con las circunstancias, sin el ejercicio de una habilidad inventiva con el fin de cumplir con el requisito de la vajilla para: higiene adecuada, apariencia, costo, etc.), afectando el nivel inventivo de la reivindicación 13.

De acuerdo al análisis anterior y al numeral 4, la reivindicación 24 tiene las mismas características de la reivindicación 1 y sus dependientes, y es afectada por nivel inventivo de acuerdo con los documentos D1 y D2.

8. Conclusión

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

Item	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	JP 11-174947	1-13 y 24	Nivel Inventivo
D2	KR 10-2009-0030877		

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 2013-06-11

Elaboró: John Fernando Ramirez Gomez
Revisó: Leonardo Rojas Vega