



No. 06-108228 - 00003-0000

Fecha: 2009-12-16 16:54:16 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 3 MODELO Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 444 RESPUESTAREQUE Folios: 15

SEÑORES

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

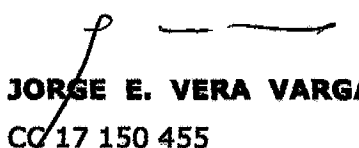
DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

L. C.

Referencia: Expediente 06- 108228 sobre Máquina para fabricar cepillos y escobas.

Por medio de la presente me permito dar respuesta al Concepto técnico 3754 de noviembre 12 de 2009 dentro del plazo reglamentario.

Para el efecto y en consideración a las apreciaciones de orden gramatical expuestas por el Examinador y sobre el punto 3 de dicho Concepto, me permito hacer llegar una Descripción, pliego de reivindicaciones y figuras ilustrativas del invento propuesto en atención a las recomendaciones de presentación hechas en el Examen de fondo. Esperando que las objeciones en cuanto al sustento de las reivindicaciones y a la completitud de la descripción sean satisfactorias al Examinador, solicito que ese Despacho y a la luz de los antecedentes allegados (en idioma alemán) nos exprese las similitudes y coincidencias de dichas máquinas con nuestra propuesta.


JORGE E. VERA VARGAS

CC 17 150 455

TP 12 122

Anexo: descripción, reivindicaciones y dibujos corregidos.

MODELO DE UTILIDAD

MAQUINA PARA FABRICAR CEPILLOS Y ESCOBAS

OBJETIVO:

Esta invención se refiere a un modelo mejorado de máquina para la fabricación de cepillos y/o escobas, mejoras que inciden sobre el soporte o base sobre el cual debe perforarse e insertarse un haz de fibras sintéticas grapadas, perforación que se efectúa en un mismo orden y sentido y en el mismo punto para todas las bases o soportes y de igual manera para la inserción de las fibras, en donde se elimina la utilización de una plantilla para centrar en las fases de taladrado en un sentido, e insertado de fibras en otro sentido, típico de las máquinas tradicionales.

ESTADO DE LA TÉCNICA:

Equipos para fabricar cepillos o escobas se conocen principalmente en Alemania (Zhaborasky) e Italia (Borichi). La fabricación de un cepillo requiere de una base o soporte plástico o madera, y un manojo de fibras de filamento para atar mediante una grapa metálica.

El proceso tradicional implica que la base o soporte debe perforarse con agujeros distribuidos en una cara de dicha base y en una cantidad en donde se insertan los ases o manojos de fibra extruida previamente cortada, y luego las fibras se recortan uniformemente. Toda máquina de este tipo ejecuta el perforado y la inserción de la base en forma automática simultáneamente con el corte de las fibras y la conformación de al grapa de agarre.

Estas perforaciones en número sobre la base así como el número de fibras por manojo se conservan inalterables en los lotes de fabricación, por ejemplo, un cepillo puede llevar 120 perforaciones y 25 fibras por manojo, como parámetro de un lote determinado.

La tecnología actual ubica dos campos para las máquinas: uno el de las máquinas programadas con PLC, servo motores y elementos electrónicos mediante programas

prediseñados para la máquina que solo tienen que ubicar la base o soporte y efectuar el perforado y la inserción de fibras.

La otra tecnología es la tradicional o electromecánica con adaptación de piezas y elementos con movimientos y desplazamientos en donde nuestro modelo incorpora mejoramientos funcionales que se harán evidentes en el curso de la descripción e ilustraciones anexas.

Pero ~~en~~ las máquinas tradicionales, además de tener dos posiciones de trabajo, llevan incorporadas en su mesa de base o soportes una plantilla metálica fija con agujeros que se van a perforar en la base o soporte plástica del cepillo o escoba, plantilla que sirve de guía y elemento de sujeción que garantiza que el conjunto que inserta las fibras va a encontrar cada orificio en la misma posición exacta con la que fue perforada la base o soporte.

En nuestro modelo y como objetivo de mejoramiento la mencionada plantilla metálica fija desaparece de modo que tanto el perforado de la base como el insertado de las fibras extruidas se efectúan en un mismo sentido al contrario de la disposición mencionada con la plantilla fija. Es decir, si el perforado se hace entre el agujero 1 y el 120 la inserción de fibras se hará del agujero 1 al 120, contrario al sistema de plantilla fija en donde la inserción se hacía entre el agujero 120 y el agujero 1.

DESCRIPCIÓN TÉCNICA Y FIGURAS:

La figura 1 muestra la mejora funcional introducida en el modelo de la invención.

La figura 2 muestra el ~~contraste~~ del modelo tradicional conocido con plantilla fija.

La figura 3 muestra una disposición esquemática de las piezas y elementos móviles que conforman en concreto la invención.

La figura 4 es una parte de los mecanismos de las figuras 1 y 3 para fijar la base o soporte del cepillo para perforado e inserción.

números
sin
líneas
flechas de señal

nº de ref.

La figura 5 muestra los movimientos a impartirse sobre la base o soporte del cepillo en giros convencidos para la perforación e insertado de fibras en un mismo sentido y sobre 3 coordenadas (x, y, z) de movimiento con las fases a) y b).

Toda máquina para elaborar cepillo y escobas comprende 4 mecanismos o conjuntos a saber:

1. Conjunto perforador de la base o soporte de cepillo que incluye un taladro de movimiento ascendente y descendente, y el cambio relativo de las coordenadas x - z lo hace la base o soporte plástico del cepillo en tanto el taladro se mueve en un eje vertical Y;
2. Conjunto insertador de fibras extruidas en manojos, elaborador de la grapa de alambre y conformador del moño e insertador dentro de la perforación;
3. Conjunto para posicionar en la máquina la base o soporte del cepillo perforable. En todo momento al máquina trabaja con dos bases o soportes, una no perforada en una posición y otra perforada en la siguiente posición y el conjunto determina la ubicación y ángulo de perforado e inserción de las fibras;
4. Conjunto para sujetar y colocar las bases o soportes del cepillo mediante accionamiento neumático para prensar las bases y pivotarlas en un punto A.

Nuestro modelo utiliza los principios mencionados en los dos primeros conjuntos generales, pero busca mejorar con cambios radicales los conjuntos tres y cuatro como trataremos de explicar.

En las figuras 1 y 2 se aprecian los contrastes de mecanismos, tanto el innovado (figura 1) como el tradicional (figura 2). Estas diferencias se aprecian si comparamos los tres platos o levas (11') de la figura 2 de la máquina tradicional, montado sobre un eje (10') con chumaceras extremas (12'). Estos tres platos o levas determinan, uno la posición relativa respecto de la geometría de la base a perforar o insertar, otro el ángulo de perforación e inserción y un tercero que maneja el ciclo productivo y determina cuando se inicia un nuevo ciclo.

La perforación en la máquina tradicional de la figura 2 y su secuencia se hace ascendentemente entre 1 y n agujeros perforables, y la siguiente base por perforar

inicia su secuencia al contrario, por ejemplo entre agujero n y 1, y cada base perforada va al siguiente ciclo de modo que la perforación va en un sentido y la inserción va en sentido contrario.

Esto conlleva una acumulación de desajustes mecánicos^s en el plano x - y de modo que el agujero que se produce cuando todas las palancas van hacia adelante, no queda en la misma posición que aquel que se produce cuando todas las palancas van hacia atrás haciendo necesaria una plantilla extra (13') con un punzón o lápiz para corregir esa diferencia relativa entre perforación e inserción evitando problemas en el ciclo. (Ver figuras 3 y 4).

Descripción fig 3 y 4 nos da ref.

Eliminar esta plantilla (13') hace que en la inserción de manojos de fibras la cabeza de inserción (14') no encuentre el agujero correspondiente por efecto de los desajustes.

Nuestro diseño según la figura 1 elimina el contorno mostrado por los trinquetes (17') de la figura 2 para cambiar el sentido de acción, y por lo tanto las perforaciones y las inserciones sobre la base o soporte van en un solo sentido a través de solo dos platos o levas (11) montadas sobre un eje (10) apoyado sobre chumaceras (12). Este conjunto consta de una cabeza perforadora con taladro (14) y otra cabeza para inserción (15) que actúa sobre sendas bases o soportes (16), y los trinquetes (17) (son de contorno enterizo).

? ver f. 52

Los desgastes de los elementos mecánicos se empujan en un mismo sentido, de modo que cuando la cabeza de inserción (15) busca un agujero en la base (16), éste coincide exactamente con el punto de perforación dado que se hizo en la misma posición relativa de todos los elementos mecánicos de la máquina.

P

Lo anterior para explicar que en la máquina tradicional (figura 2) un desgaste de mecanismos, por mínimo que sea, genera una desviación del doble de variación de medida del desgaste pues suma positivamente cuando va hacia delante y negativamente cuando va hacia atrás.

El mecanismo tradicional de la figura 2 consta de un eje principal (10') movido por un motor (18'), una biela (19') que cambia el trinquete (17') que define el sentido de trabajo de la máquina y la perforación e inserción se hace según el recorrido de 3 platos o levas (11'), de modo que un plato produce 2 cepillos uno en un sentido y otro por acción de otro trinquete que lo hace en sentido contrario.

En nuestro diseño de la figura 1 se incluye un motor (18), una mesa desplazable (20), dos brazos (21) y (22) transmisores de movimientos, ajustables en su posición a través de un tornillo (23) de unión para variar la distribución del perforado. Como puede verse el diseño de los trinquetes (17) es de contorno enterizo, no interrumpido como los de la máquina tradicional. (Un movimiento relativo de las bielas (21') y (22') afectaría radicalmente la geometría de la máquina).

El diseño se complementa con unas bases (16) sobre las cuales actúa un taladro (15) accionado a su vez por un juego de levas (11) para perforar e insertar las fibras sobre las bases.

En la figura 5 se analiza la geometría para una base de cepillo o escoba común a través de los movimientos de la máquina. Esta base vista de frente deja ver que el radio (R1) de la base o soporte (16) difiere del radio (R2) para la inserción del haz o manojo de fibras, y cuando se perfora la base, ésta gira pivotalmente sobre el punto O describiendo los radios R1, R2 y Rn. Para dicho giro no solo se desplaza la base en forma radial, sino que se desplaza hacia abajo sobre el eje Y (figura 5b) dado que los radios se van aumentando a medida que los agujeros se acercan a la periferia de la base (16), todo esto referido en el plano Z.

Por ello D1 se va incrementando en la medida en que la base (16) gira, dado que el taladro (14) se desplaza siempre sobre el eje Y, verticalmente. En la figura 5b, se aprecia una base o soporte (16) en donde se va a perforar el agujero extremo mas alejado del centro y que registra el mayor desplazamiento sobre el eje Y. Igual sucede si se analiza el desplazamiento de la base o soporte (16) sobre el eje X, la cual gira pivotalmente sobre el punto A y por tratarse de un recorrido muy corto y dado el ancho de la base o soporte, no requiere desplazamiento sobre el eje Y.

cruce

Los movimientos ilustrados en la figura 5 se desarrollan según el juego de palancas (21) y (22) de la figura 3 diseñados en forma diferente según puede verse en la disposición de elementos tanto en la figura 1 como en la figura 2, comparativamente (21') (22'). Estos elementos conforman el conjunto 4 del cual se habló inicialmente y se ilustra en las figuras 1, 3 y 4, y que sirve para colocar las bases o soportes del cepillo por acción neumática, y prensar las bases y pivotarlas en el punto A según la figura 5.

El mantenimiento de nuestro modelo de máquina requiere de ajustes cuando los desajustes conducen a tolerancias que conllevan un desplazamiento muy notorio sobre la base o soporte (16) perforada, y estos desgastes no se corrigen con la posición relativa de los brazos mecánicos.

Nuestro modelo es altamente productivo por la razón anterior, contrario a las máquinas tradicionales cuando se trata de corregir desajustes por desgastes con paro repentinos del ciclo productivo y efectos sobre la productividad, especialmente por no coincidencias del punzón insertador en la plantilla (13') de la figura 2 lo que conlleva a consiguientes roturas y daños mecánicos. Cabe anotar también que la geometría de nuestro modelo no solo se aplicaría para fabricar escobas o cepillos, sino para manejar elementos de ensamble en 3 dimensiones, cuyo conjunto o mecanismo podría ser utilizado en otro tipo de maquinaria que requiera un movimiento coordinado sobre 3 coordenadas.

REIVINDICACIONES

1. Máquina para fabricar cepillos o escobas con fibra sintética insertable en manojos grapados sobre agujeros practicados en la cara de un soporte o base por medio de un taladro perforador de movimiento vertical, que consta de un dispositivo para insertar dichas fibras en las perforaciones, en donde la perforación y la inserción de fibras va en un solo sentido con base en un conjunto móvil que comprende un juego de levas, dicha máquina caracterizada por comprender principalmente:

- una base mesa (20) desplazable
- elementos móviles (21) y (22) para desplazar dicha base mesa
- unas bases (16) para perforado e inserción de fibras
- un eje central (10) con platos o levas (11)
- motor eléctrico (18) para mover el eje (10) de las levas
- trinquetes (17) reguladores de movimiento de la base mesa en tres ejes de coordenadas.

no soportar
ver conjuntos
p. 3 F. 44

juego de levas

2. Máquina conforme a la reivindicación 1 caracterizada además porque el conjunto móvil gira las bases (16) en forma pivotal con el movimiento de los brazos (21) y (22) sobre la mesa (20) para el perforado e inserción de las fibras.
3. Máquina conforme a las reivindicaciones 1 y 2 caracterizada además porque el conjunto móvil incluye un juego de levas (11) en donde la primera leva determina el ángulo de perforación en la base o soporte del cepillo, la segunda leva determina la posición relativa a la geometría de dicha base o soporte perforable o insertable, y la tercera leva regula el ciclo de fabricación del cepillo o escoba.
4. Máquina conforme a las reivindicaciones 1 y 3 caracterizada además porque dicho segundo plato o leva determina la posición relativa de la base o soporte del cepillo sobre los ejes X y Z, sea ya para perforación o inserción en dicha base o soporte.
5. Máquina conforme a las reivindicaciones 1 a 3 caracterizada además porque el eje central (10) acoplado al motor (11) conlleva solamente dos platos o

P
P
P

P

levas (11) para la perforación e inserción de fibras por separado en cada base (16) o soporte del cepillo.

6. Máquina conforme a la reivindicación 1 caracterizada además porque los elementos móviles para desplazar la base mesa comprenden dos brazos (21) y (22) articulados mediante un tornillo de graduación, cuyo ajuste permite ampliar o contraer la distribución de las perforaciones sobre la base (16) o soporte del cepillo o escoba.

RESUMEN

Esta invención se refiere a un modelo mejorado de máquina para la fabricación de cepillos y/o escobas, mejoras que inciden sobre el soporte o base sobre el cual debe perforarse e insertarse un haz de fibras sintéticas grapadas, perforación que se efectúa en un mismo orden y sentido y en el mismo punto para todas las bases o soportes y de igual manera para la inserción de las fibras, en donde se elimina la utilización de una plantilla para centrar en las fases de taladrado en un sentido, e insertado de fibras en otro sentido, típico de las máquinas tradicionales.

FIG. 1

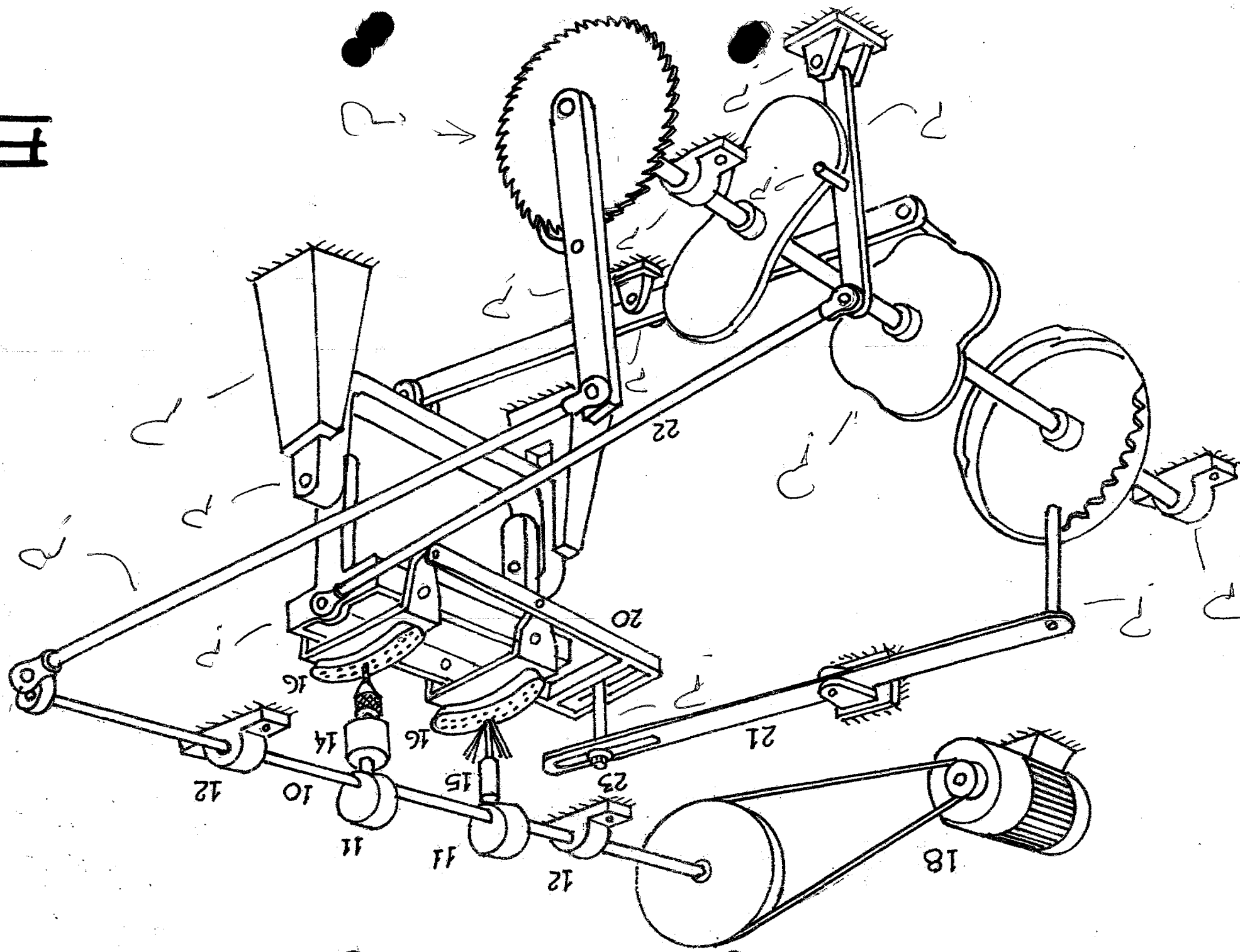
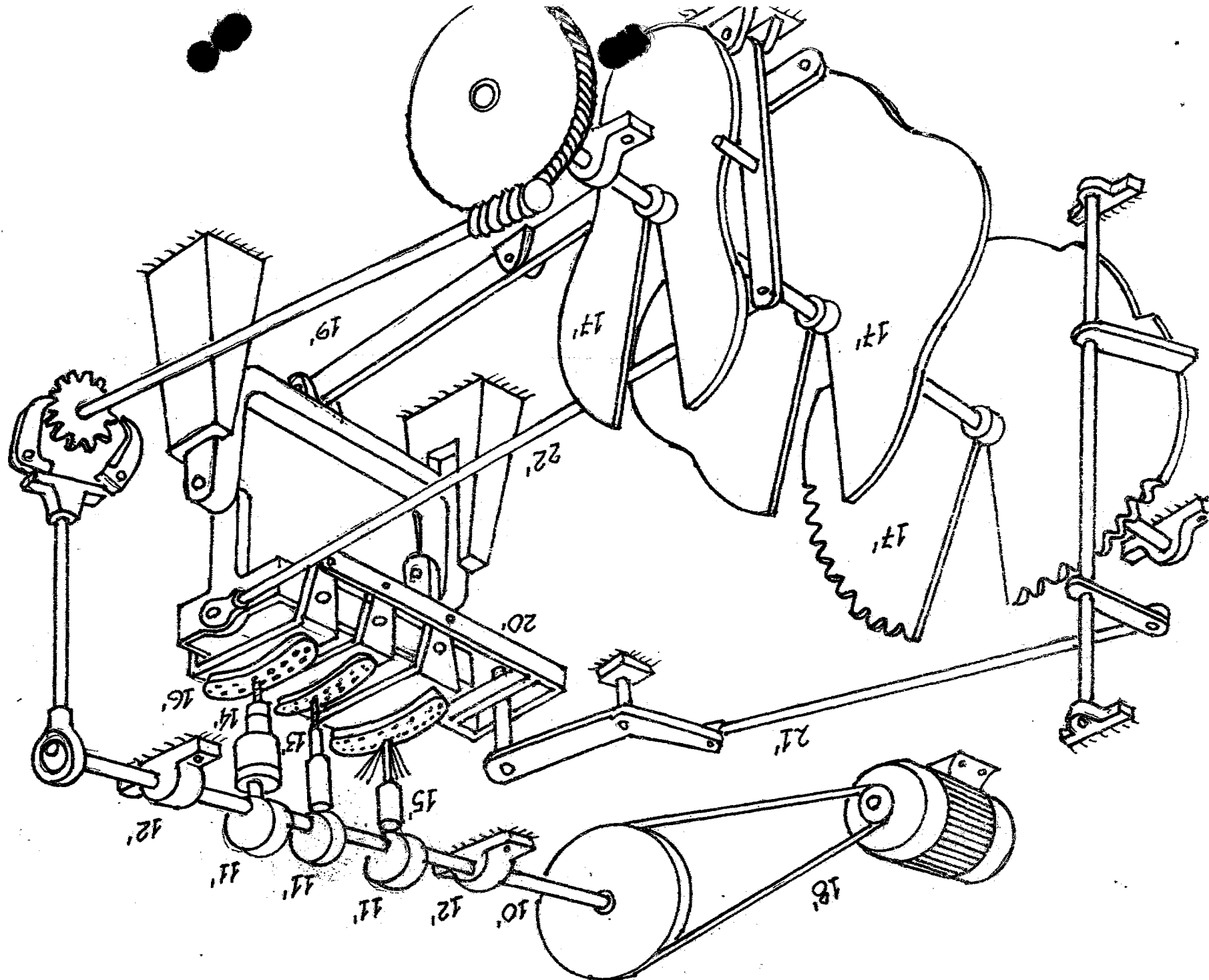


Fig. 2

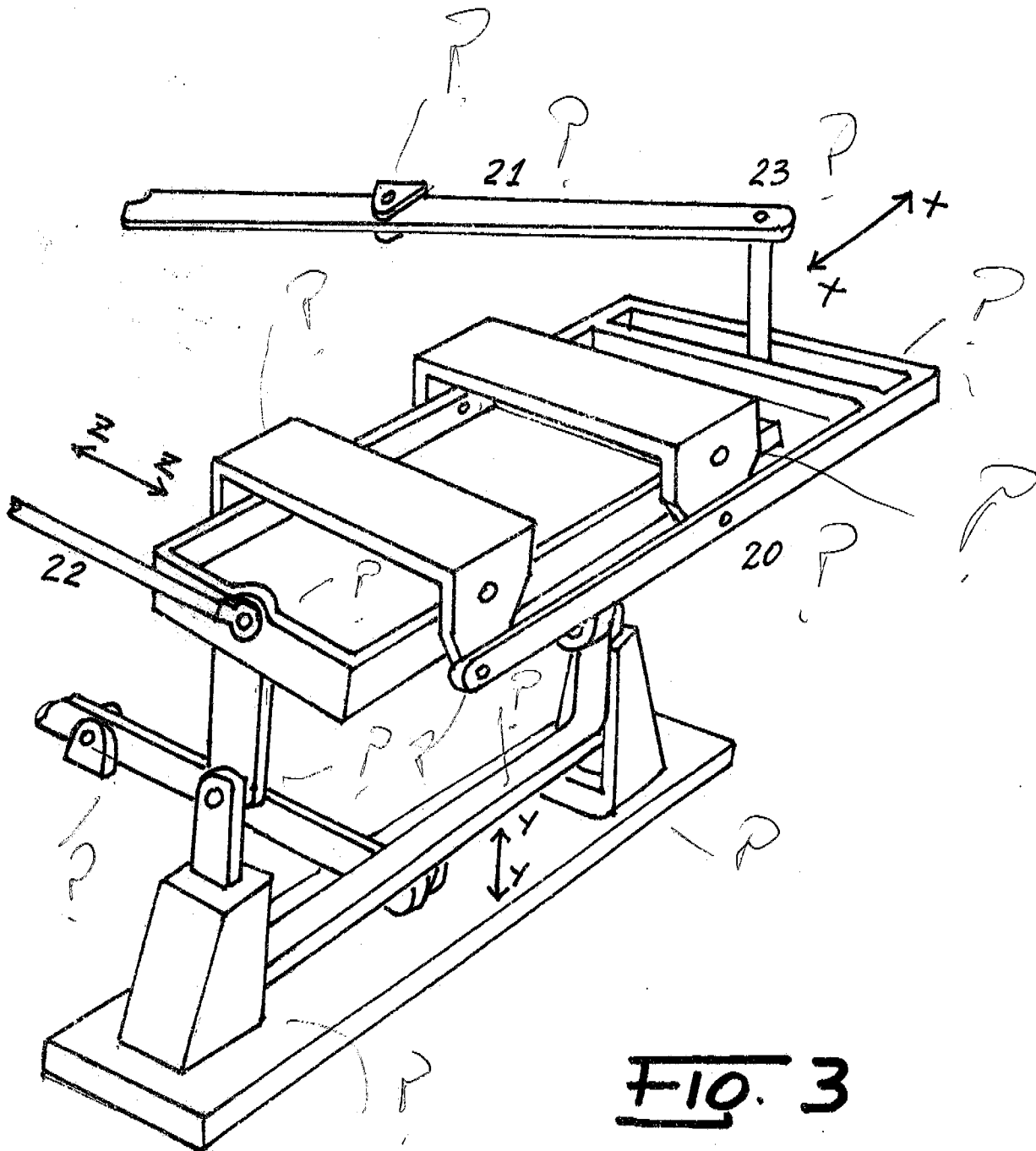


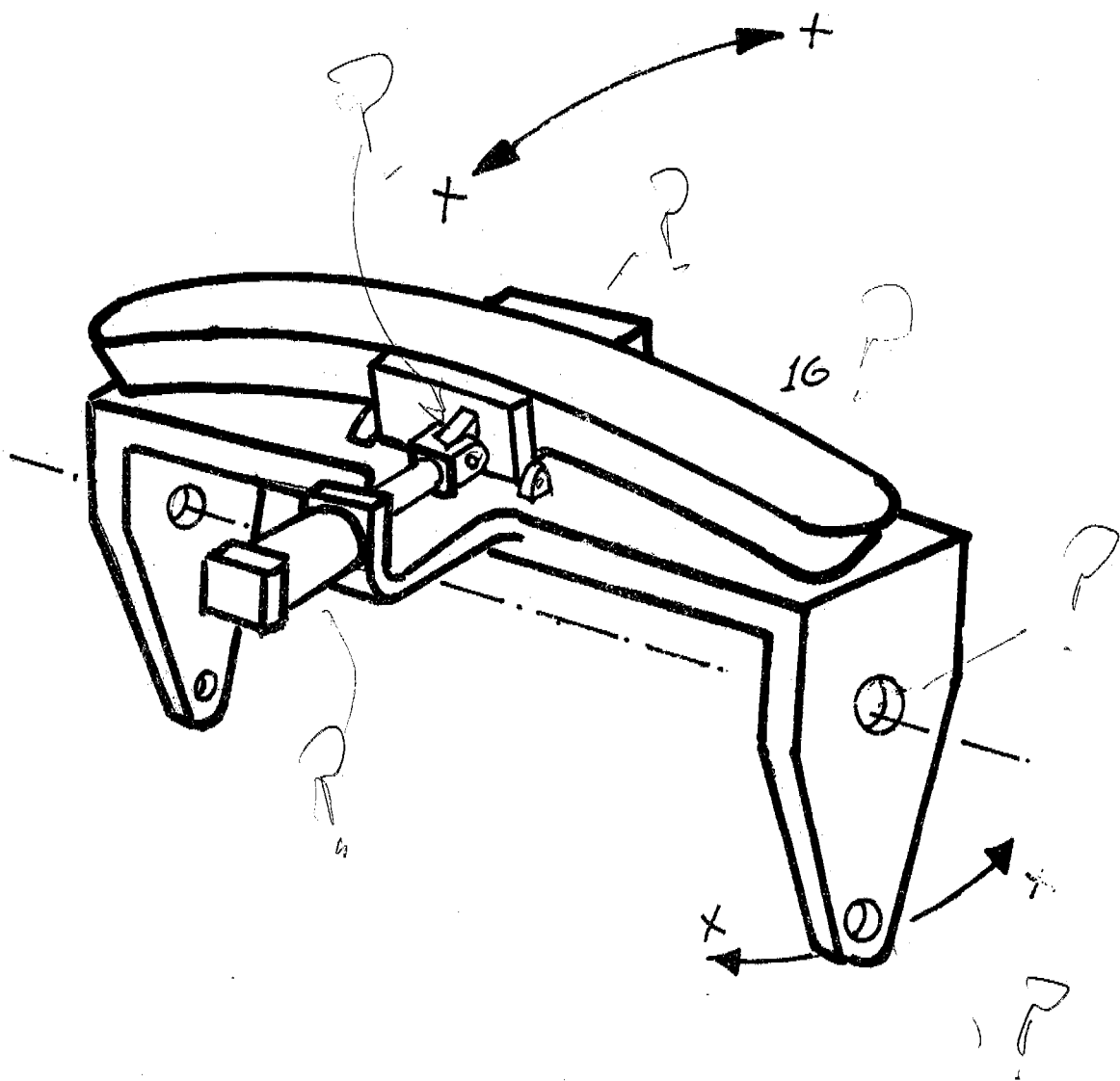
52

63

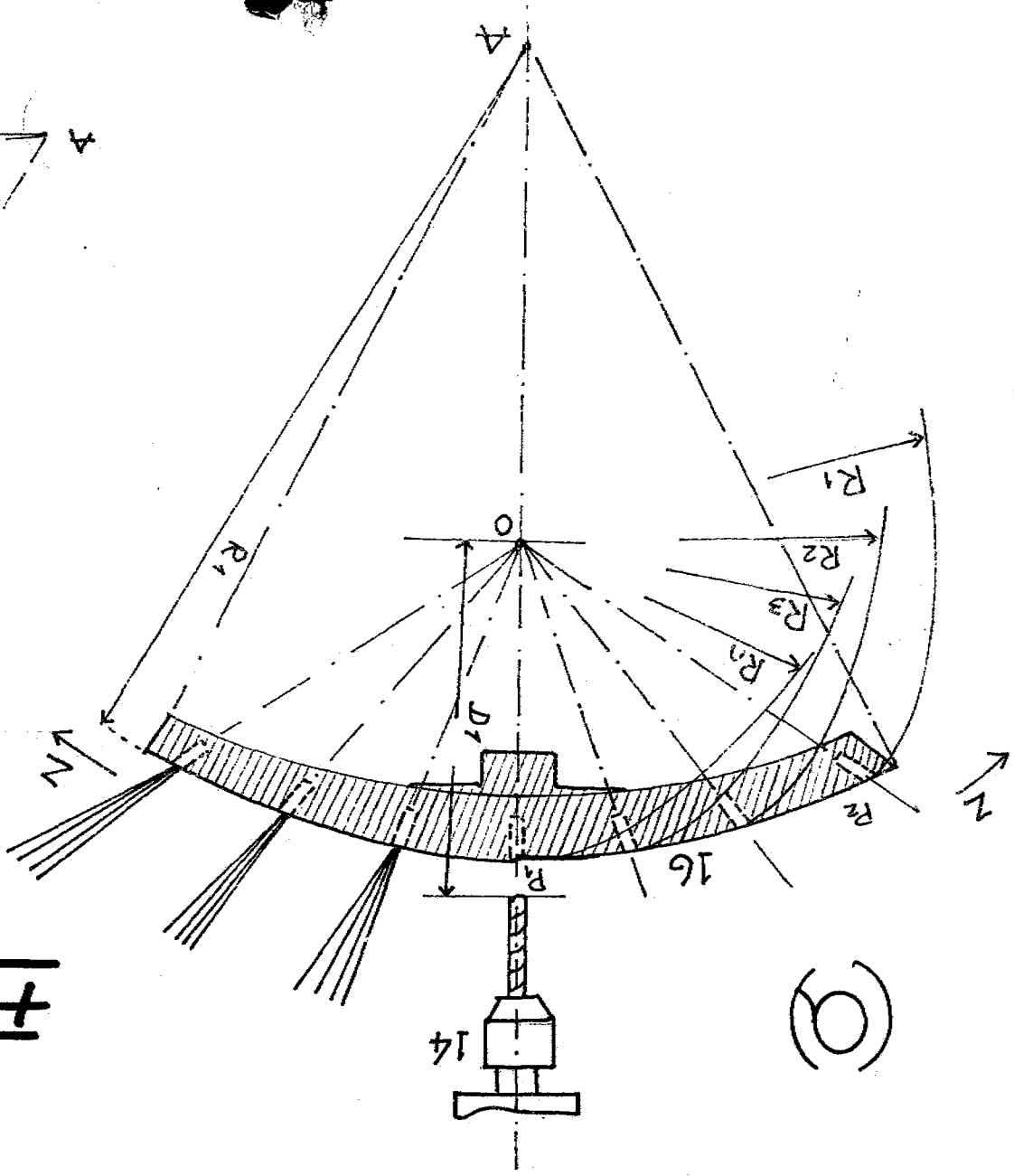
12

52



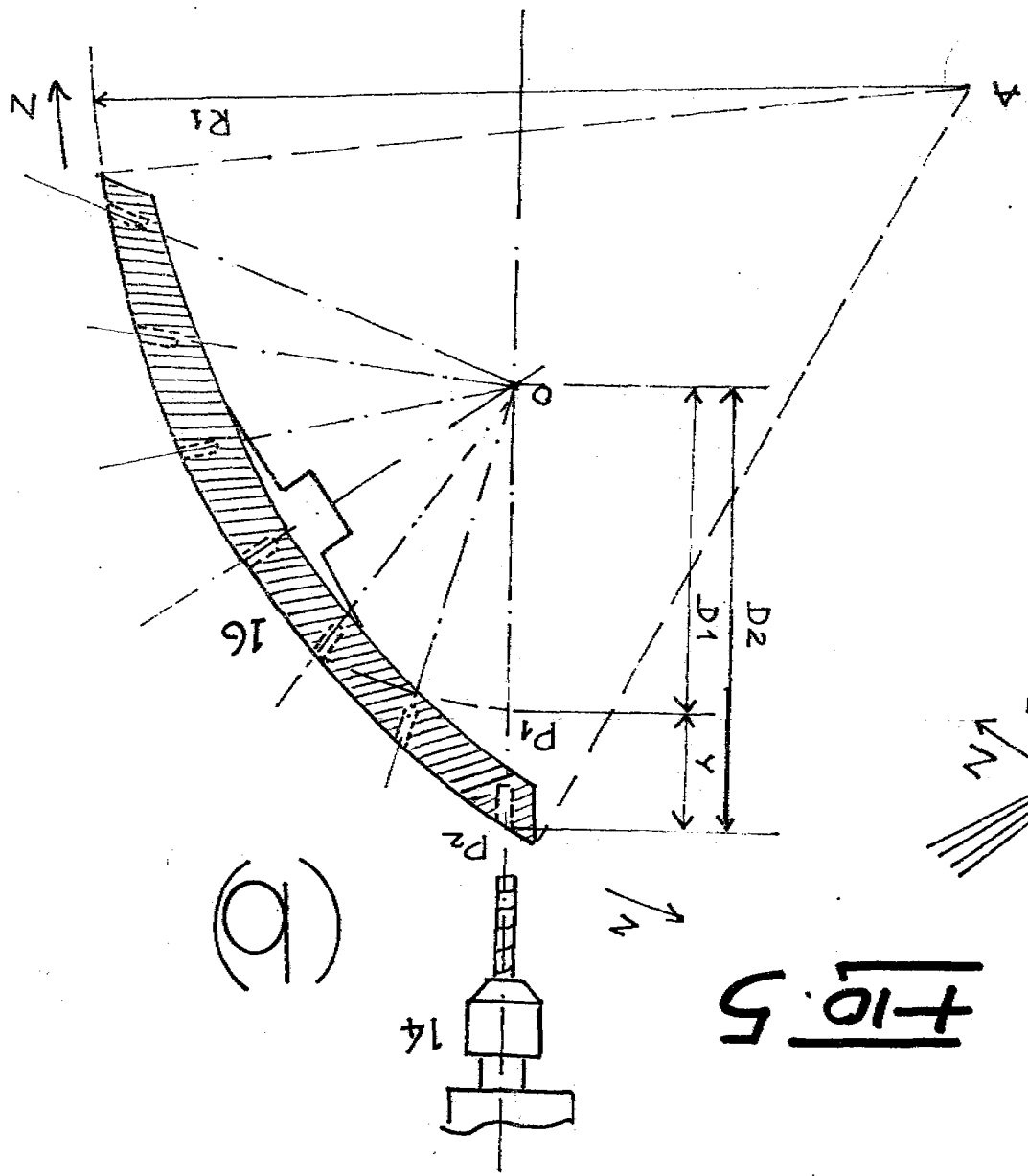


+10.4



(a)

FIG. 5



(b)

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020
 Bogotá, D.C.

Abogado
Jorge E. Vera V.
 (Apoderado)

ASUNTO

Radicación 06 - 108 228
 Trámite 003
 Evento 001
 Actuación 430
 Oficio **Nº 14697**
 Folios 005

Patente de Invención

☐

Patente de Modelo de Utilidad

☒

Como resultado del examen de fondo, realizado con fundamento en el artículo 85 en concordancia con el artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le comunica:

1. De los documentos estudiados

Descripción: Folios 5 a 11 como se radicó inicialmente
 Folios 42 a 47 modificación.

Reivindicaciones: Folios 12 y 13 como se radicó inicialmente
 Folios 48 y 49 modificación.

Dibujos: Folios 15 a 19 como se radicó inicialmente
 Folios 51 a 55 modificación.

Concepto Técnico previo: n.º 3754 folios 26 a 40.

Respuesta del solicitante Folio 41.

2. Del objeto de la solicitud

Título de la solicitud: *Máquina para fabricar cepillos y escobas*, folio 1

Debido a los numerosos defectos de forma que subsisten en la actualidad, la siguiente es la interpretación que el examinador le ha dado a la solicitud:

El objeto de la presente solicitud de patente de modelo de utilidad consistiría en suministrar una máquina que simplificaría y reduciría el número de piezas de una máquina convencional para fabricar cepillos.

El problema planteado en esta solicitud es evitar que, en estas máquinas, al

producirse el desgaste por el uso, se desplacen las plantillas perforadoras respecto a las de inserción de las cerdas.

Para solucionar este problema técnico la solicitud en estudio proporcionaría una máquina que tiene un soporte o base que tiene una guía que es igual para perforar que para insertar las cerdas, etapas que se realizan siempre en el mismo sentido, eliminando así la etapa de centrado con plantilla que se utiliza en las máquinas convencionales en las cuales se realizan etapas en uno y otro sentido.

Clasificación Internacional de Patentes (IPC): A46D 3/06, 3/08

3. De la solicitud de Patente de Modelo de Utilidad

Descripción (artículo 28 D. 486)

El capítulo descriptivo, en general, no cumple con los requisitos de claridad y divulgación completa en la descripción.

Los siguientes son los defectos análogos a los anunciados en el Concepto Técnico n.º 3754:

En la página 1, folio 42, aparece por primera vez la expresión y/o. Al respecto, el Diccionario panhispánico de dudas de la Real Academia Española y de la Asociación de Academias de la Lengua Española, primera edición, octubre de 2005, página 681, dice:

y/o: Hoy es frecuente el empleo conjunto de las conjunciones copulativa y disyuntiva separadas por una barra oblicua, calco del inglés «and/or», con la intención de hacer explícita la posibilidad de elegir entre la suma o la alternativa de dos opciones: «Se necesitan traductores de inglés y/o francés». **Se olvida que la conjunción 'o' puede expresar en español ambos valores conjuntamente.**

El examinador ha subrayado la última frase porque es particularmente aplicable a este caso.

Un defecto análogo se anunció en el folio 27.

En la misma página 1 aparece por primera vez el término *extruida* que, según el Diccionario de la Real Academia Española (DRAE), debería ser *extrudido*, porque el verbo es *extrudir*.

Un defecto análogo se anunció en el folio 27.

En la misma página 1 aparece la sigla *PLC* cuyo significado debe darse la primera vez que se usa.

Un defecto análogo se anunció en el folio 27.

En la página 5, folio 9, aparece la expresión *en... la figura 1... los trinquetes (17)...* pero en la figura 1, folio 51, no se encuentra el número de referencia (17).

Un defecto análogo se anunció en el folio 27.

En las figuras 1 a 4, folios 51 a 54, se ilustran numerosos detalles que no están señalados con los respectivos números de referencia, lo cual significa que no están especificados dentro del texto de la descripción. Si se ilustran ciertos detalles sobre los cuales no se va a decir nada, es preferible omitirlos.

Un defecto análogo se anunció en el folio 27.

La descripción no es completa porque no divulga la manera en que un tercero podría ejecutarla. Incidentalmente, se observa que la figura 4 no mereció más que un comentario en la página 2, folio 43, lo cual no es suficiente para entender el papel de los elementos ilustrados dentro de la máquina objeto de la solicitud.

Un defecto análogo se anunció en el folio 27.

La descripción no cumple con los requisitos de claridad y completitud de acuerdo al Art. 28 de la Decisión 486.

Reivindicaciones (artículo 30 D 486)

El capítulo reivindicatorio no tiene claridad, ni definición y no está sustentado por la descripción, requisitos exigidos para las reivindicaciones.

La reivindicación 1, folio 48, está caracterizada, entre otras cosas por: una base mesa, elementos móviles para desplazar la base mesa, un motor para mover el eje del juego de las levas, un eje central con levas... pero, si se observa la figura 2, folio 52, -que ilustra la máquina del arte anterior- se observan los elementos mencionados; luego, estos no son **característicos** de la solicitud. Se deberían haber hecho los ajustes necesarios, introduciendo los elementos comunes dentro del preámbulo de la reivindicación y dejando la parte característica para lo novedoso.

Un defecto análogo se anunció en el folio 27.

Las reivindicaciones, en general, se ven afectadas por la falta de completitud de la descripción, ya que ésta les sirve de sustento.

Un defecto análogo se anunció en el folio 27.

Aquí, se añade: en la reivindicación 1, folio 48, aparece la expresión *un conjunto móvil* que no se encuentra explícita dentro del texto de la descripción -en la página 3, folio 44, se mencionan cuatro *conjuntos* [perforador, insertador, para posicionar, para sujetar, ninguno de los cuales es denominado *móvil*; aunque, aparentemente todos son móviles] por lo que esta reivindicación carece de sustento. En las reivindicaciones 2 y 3, folio 48, vuelve a aparecer la expresión objetada.

En la misma reivindicación 1 aparece la expresión *juego de levas* que no se encuentra explícita dentro de la descripción. Esta reivindicación -y sus dependientes- carece de sustento por esta causa. En la reivindicación 3, folio 48, vuelve a encontrarse, explícita, la expresión objetada.

En la misma reivindicación 1 aparece la expresión *trinquetes (17)* pero, dentro del texto de la descripción se había mencionado que en la figura 1 se mostraban los trinquetes (17), ver folio 46, siendo el caso que en la figura 1, folio 51, no se encuentra señalado el número de referencia (17), por lo que esta reivindicación carece de sustento y de definición por esta causa.

En la reivindicación 3, folio 48, aparecen las expresiones *primera leva*,... *segunda leva*... pero, dentro del texto de la descripción no se encuentran explícitas tales expresiones, por lo que esta reivindicación carece de sustento, de claridad y de definición por esta causa. En la página 3, folio 44, habla de un tercer plato o leva, pero se está refiriendo a la figura 2 que ilustra el arte anterior, no al desarrollo que se pretende proteger en esta solicitud. Incidentalmente, se añade, en la página 4 el solicitante dice que: *Nuestro diseño... a través de solo dos platos o levas (11)*, entonces, ¿de dónde sale la *tercera leva* que se menciona en la reivindicación 3 - y, que, en consecuencia, se desea proteger como propia de la máquina-? Esta reivindicación carece de claridad, de definición y de sustento por esta causa.

En la reivindicación 4, folio 48, aparece la expresión *dicho segundo plato o leva determina la posición relativa de la base o soporte del cepillo sobre los ejes X y*

Z... que, tampoco en este caso, se encuentra explícita dentro del texto de la descripción.

Las reivindicaciones dependientes de una reivindicación objetada explícitamente son objetadas también, por las mismas causas.

Las reivindicaciones no cumplen con los requisitos de claridad, definición y sustento por la descripción de acuerdo al Art. 30 de la Decisión 486.

Se deben presentar, entonces, nuevos capítulos descriptivo y reivindicatorio, ambos completos, junto con un nuevo juego de dibujos, donde se hayan corregido todas las objeciones que se han hecho arriba. Esto con el fin de evitar -cuando solo se presentan algunas páginas sueltas corregidas- que el lector tenga que desplazarse desde un sitio a otro de la solicitud y luego regresar a donde estaba antes sin perder la ilación de la lectura, porque esto produce confusión y afecta negativamente la claridad de dichos capítulos.

Se le advierte al solicitante que, según lo dispuesto en el artículo 34, D 486, si bien el solicitante de una patente puede pedir que se modifique su solicitud en cualquier momento del trámite, la modificación propuesta no puede implicar una ampliación de la protección que correspondería a lo expuesto en la divulgación de la solicitud inicial; y, como la objeción sobre la falta de completitud de la descripción trata de unos defectos no subsanables dentro de esta misma solicitud, en principio, no podría prosperar una solicitud de modificación.

4. De la determinación del estado de la técnica

La fecha que se ha tenido en cuenta para determinar el Estado de la Técnica es la

Fecha de presentación de la solicitud nacional 2006-10-24

Durante la búsqueda de anterioridades se encontraron los siguientes documentos, que forman parte del estado de la técnica más cercano al objeto de la solicitud:

n.º	Documento	Título	Fecha de publicación
D1	Patente DT 82 454, cuyo inventor es Hans Flach	«Steuerung für Werkstückträger an Bürstenbohr- und/oder -stopfautomaten» (Un control para ubicar los portadores de piezas de trabajo en la perforación y fabricación de cepillos)	1974-04-24
D2	Patente DE 28 53 266, cuyo inventor es Heinz Zahoransky	«Bürstenherstellungsmaschine» (Una máquina para fabricar cepillos)	1980-06-26
D3	Publicación GB 2 055 567, cuyo inventor es Heinz Zahoransky	«Improvements in brush making» (Mejoras en la fabricación de cepillos)	1981-03-11
D4	Publicación EP 0 131 734 A2, cuyo inventor es Walter Steinebrunner	«Bürstenherstellungsmaschine» (Una máquina para fabricar cepillos)	1985-01-23

En los folios 30 a 40 se anexaron copias de algunas páginas pertinentes.

NOTAS: No se realizó una evaluación de los demás requisitos de patentabilidad, porque se objetó la claridad y el sustento de las reivindicaciones y la completitud.

de la descripción. Una vez hayan sido superadas las objeciones establecidas en este Concepto Técnico, se podrán hacer los exámenes correspondientes.

5. Análisis de la respuesta del solicitante

El solicitante no subsanó satisfactoriamente las objeciones formuladas en el Concepto Técnico n.º 3754 de los folios 26 a 40. En efecto, a pesar de que el solicitante realizó algunas modificaciones, ninguna de ellas sirvió para subsanar los defectos anunciados en dicho Concepto Técnico.

Como se vio arriba, en su oportunidad, persisten los mismos defectos anunciados en el mencionado Concepto Técnico.

8. De las conclusiones:

Los requisitos de patentabilidad de la presente solicitud se encontrarían afectados negativamente por la falta de claridad de la descripción y las reivindicaciones y por la falta de concisión de estas últimas.

En cumplimiento del artículo 85 en concordancia con el artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le indica al solicitante que debe dar respuesta dentro del término de treinta 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.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el artículo 8 de la resolución reglamentaria n.º 00210 del 15 de enero de 2001, advirtiéndole que contra él no procede recurso alguno en la vía gubernativa.



ALIX CARMENZA CÉSPEDES DE VERGEL
Directora de Nuevas Creaciones (C)

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, de fecha
18/11 NOV. 2010

CONCEPTO TÉCNICO n.º 2582

EXAMINADOR TÉCNICO
Código n.º 202009