

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

División de Nuevas Creaciones

E. S. D.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 08-021772- -00007-0000

Fecha: 2011-12-19 16:42:59 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALII
Act. 523 RESPUESTA Folios: 8

Ref: EXPEDIENTE N° 08-021772

Solicitud de Patente a nombre de
ANCHOR WALL SYSTEMS, INC

Me refiero al Oficio N° 12558 notificado en el asunto de la referencia referencia y en especial al Concepto Técnico N° 2304 objeto del Oficio.

Conforme a lo sugerido modifíco el título inicial de la solicitud por el siguiente:

CONTROL DIMENSIONAL DE BLOQUES EN CONCRETO Y PROCESO PARA LA
FABRICACIÓN DE LOS BLOQUES DE CONCRETO.

El concepto técnico concluye en que debido a la previa existencia de la solicitud estadounidense N° 20030126821 (D1) las Reivindicaciones 1 a 9 de la presente solicitud carecen de novedad.

Los solicitantes no comparten esa opinión. Sin embargo las reivindicaciones que se adjuntan han sido reformuladas de manera que la Reivindicación 1 ha sido formulada dentro del formato tradicional para diferenciar claramente el arte anterior D1 y la invención caracterizada o Reivindicada.

Igualmente, en el pliego se incluyen los numerales de referencia para facilitar así la comprensión de la invención.

En el concepto técnico se hace una comparación de las características técnicas esenciales de la presente solicitud con las del Estado de la Técnica. Al parecer y debido a la presentación defectuosa de las reivindicaciones anteriores el Examinador tomó la Reivindicación en D1 y el prólogo de la Reivindicación principal que evidentemente presentan características similares.

1- Ahora la nueva Reivindicación 1 en su parte caracterizante establece claramente lo que se reclama como novedoso, que difiere del molde de concreto de D1, así:

- la placa divisorio que incluye una pluralidad de huecos para alojar pernos;
- canales formados en cada una de las paredes laterales del molde a lo largo de sustancialmente toda la altura de las paredes laterales del molde, que miran hacia las cavidades formadoras de bloques, en donde los canales en una pared lateral del molde son opuestos a los canales formados en la otra pared lateral del molde, en donde los canales opuestos en las paredes laterales del molde se configuran para alojar los bordes laterales de la placa divisoria con un mínimo a 0.330 mm entre los bordes laterales y los canales; y
- por lo menos dos elementos de fijación que aseguran cada lado de cada placa divisoria a las paredes laterales del molde.

Por consiguiente, el asunto de la reivindicación 1 es novedoso (Artículo 33 (2) PCT)

El problema objetivo que subyace a la reivindicación 1 parece ser cómo mejorar el aplanamiento y el paralelismo de las superficies de la parte superior y la parte inferior de los bloques de concreto formados en un molde (descripción, página 3, renglones 5-8).

Esas características no se muestran ni se describen en D1.

(algunos apartes tomados del informe preliminar internacional)

Las Reivindicaciones dependientes 2 y 3 como tales son aceptables por cuanto se relacionan con la Reivindicación 1, que como se indicó es novedosa y patentable.

2- El Examinador indica además que la Reivindicación 6 no es clara porque los pasos del proceso no son difundidos y describe tan solo los componentes del molde y no al procedimiento Reivindicado. Agrega además que la Reivindicación no es nueva según lo divulgado en el documento D1.

En este aspecto los solicitantes tampoco están de acuerdo, por cuanto la Reivindicación G incluye, en primer término, los pasos para proveer un molde para bloques de concreto. El molde se encuentra estructuralmente definido en la Reivindicación, pero la misma va mas allá pues describe los pasos para proveer una plataforma por debajo del fondo abierto del molde, depositando concreto seco de material cementoso en el molde; aplicando un herraje contra la mezcla de concreto dentro del molde; extrayendo el bloque de concreto del molde y, curando el bloque de concreto.

El informe preliminar agrega sobre la novedad de la Reivindicación 6 lo siguiente:

- La placa divisoria que incluye una pluralidad de orificios de alojamiento de pernos;
- canales formados en cada una de las paredes laterales del molde a lo largo de sustancialmente toda la altura de las paredes laterales del molde, que miran hacia las cavidades formadoras del bloque, en donde los canales en una pared

lateral del molde son opuestos a los canales formados en la otra pared lateral del molde, en donde los canales opuestos en las paredes laterales del molde se configuran para alojar los bordes laterales de la placa divisoria con juego mínimo entre los bordes laterales y los canales; y

- por lo menos dos elementos de fijación, que aseguran cada lado de cada placa divisoria a las paredes laterales del molde.

En consecuencia, el asunto de la reivindicación 6 es novedoso (Artículo 33(2) PCT). El problema objetivo que subyace a la reivindicación 6 parece ser cómo mejorar el aplanamiento y el paralelismo de las superficies superior e inferior de los bloques de concreto formados en un molde (descripción, página 3, renglones 5-8).

3- Las características adicionales de las Reivindicaciones 4 y 5 no son mencionados en el documentos D1 y por el contrario contienen elementos que hacen parte integrante del molde de bloque de concreto, dependiendo además de la Reivindicación principal.

4- Las Reivindicaciones 7 – 9 fueron objetadas por el Examinador por cuanto no definen el proceso. En las nuevas Reivindicaciones se deja en claro que estan definiendo específicamente el paso de depositar la mezcla de concreto seco entre el molde, que fundamenta las características del proceso.

En los términos anteriores doy respuesta al concepto técnico 2304 y pido se continúe con el trámite del Expediente.

Atentamente,


JERONIMO CASTILLO BONILLA
C.C. 79.462.057 Bogotá

T.P. 104167 C.S. Judicatura

1. Un molde de bloque de concreto (20) apropiado para formar bloques (80) con caras frontales con un diseño decorativo (82) en una orientación hacia arriba, que comprende:

Un par de paredes laterales opuestas del molde (22), un par de paredes de los extremos opuestas del molde (24) que se extienden entre las paredes laterales opuestas del molde (22), las paredes laterales del molde (22) y las paredes de los extremos del molde (24) definen una cavidad del molde que tiene una parte superior abierta y una parte inferior abierta;

por lo menos una pared lateral móvil (18) dentro de una cavidad que forma un bloque (28) que define una superficie que forma una cara del bloque y la cual es accionada por un mecanismo (16);

por lo menos una placa de división (26) que se extiende entre las paredes laterales opuestas del molde y divide la cavidad del molde en una pluralidad de cavidades que forman el bloque (28), la placa de división incluye bordes laterales opuestos (34) y recortes (64) para suministrar espacios con la pared lateral móvil que está accionando el mecanismo;

caracterizado porque el molde comprende además:

Una pluralidad de agujeros receptores de pernos (38);

canales (44) formados en cada una de las paredes laterales del molde a lo largo sustancialmente de la totalidad de la altura (40) de las paredes laterales del molde enfrentadas hacia las cavidades que forman el bloque (28), en donde los canales en una pared lateral del molde (22) son opuestos a los canales (44) formados en la otra pared lateral del molde, en donde los canales opuestos en las paredes laterales del molde están configurados para recibir los bordes laterales de la placa de división (26) con roce mínimo de de 0.330 mm entre los bordes laterales (34) y los canales; y

por lo menos dos elementos de fijación (48) que aseguran cada lado (34) de cada placa de división (26) a las paredes laterales del molde (22).

2. El molde de la reivindicación 1, el cual comprende una pluralidad de las placas divisorias.

3. El molde de la reivindicación 1, en donde los elementos de fijación comprenden pernos.

4. El molde de la reivindicación 1, en donde la placa de división comprende además bridas (60) las cuales se extienden lejos de las paredes laterales del molde de la placa de división en la región superior (32) de la placa de división, dichas bridas comprenden una pluralidad de agujeros espaciadores de los elementos de fijación (62), y en donde las paredes laterales del molde comprenden agujeros receptores de los elementos de fijación (47).

5. El molde de la reivindicación 4, el cual comprende además una pluralidad de elementos de fijación los cuales aseguran la placa de división a las paredes laterales del molde.

6. Un proceso para fabricar bloques de concreto con la parte frontal hacia arriba, el cual comprende los pasos de:

Suministrar un molde de bloque de concreto (20), el cual comprende:

un par de paredes laterales opuestas del molde (22), un par de paredes de los extremos opuestas del molde (24) que se extienden entre las paredes laterales opuestas del molde, las paredes laterales del molde y las paredes de los extremos del molde definen una cavidad del molde que tiene una parte superior abierta y una parte inferior abierta;

por lo menos una pared lateral móvil (18) dentro de una cavidad que forma un bloque (28) que define una superficie que forma una cara del bloque y la cual es accionada por un mecanismo;

por lo menos una placa de división (26) que se extiende entre las paredes laterales opuestas del molde y divide la cavidad del molde en una pluralidad de cavidades que forman el bloque (28), la placa de división incluye bordes laterales opuestos (34), una pluralidad de agujeros receptores de pernos (38) y recortes (64) para suministrar espacios con la pared lateral móvil que está accionando el mecanismo (16);

canales (44) formados en cada una de las paredes laterales del molde a lo largo sustancialmente de la totalidad de la altura (40) de las paredes laterales del molde (22) enfrentadas hacia las cavidades que forman el bloque (28), en donde los canales (44) en una pared lateral del molde (22) son opuestos a los canales (44) formados en la otra pared lateral del molde (22), en donde los canales opuestos (44) en las paredes laterales del molde (22) están configurados para recibir los bordes laterales de la placa de división (26) con roce mínimo de menos de 0.330 mm entre los bordes laterales (34) y los canales (44); y

por lo menos dos elementos de fijación (48) que aseguran cada lado (34) de cada placa de división (26) a las paredes laterales del molde (22);

suministrar una cama por debajo de la parte inferior abierta del molde (20);

depositar una mezcla de concreto seco la cual comprende por lo menos 13.5 por ciento de material cementoso en el molde (20);

aplicar un herraje contra la mezcla de concreto dentro del molde para formar la cara frontal (82) del bloque de concreto (80);

sacar el bloque de concreto (80) del molde; y

curar el bloque de concreto (80).

7. El proceso de la reivindicación 6, en donde el paso de depositar la mezcla de concreto seco incluye depositar una mezcla de concreto seco que comprende aproximadamente 9 por ciento de agregados y 5 por ciento de agua.

8. El proceso de la reivindicación 6, en donde el paso de depositar la mezcla de concreto seco incluye depositar una mezcla de concreto seco que comprende de 13.5 a 15.0 por ciento de material cementoso.

9. El proceso de la reivindicación 6, en donde el paso de depositar la mezcla de concreto seco incluye depositar una mezcla de concreto seco que comprende aproximadamente 13.7 por ciento de material cementoso.