

REPÚBLICA DE COLOMBIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 13071

Ref. Expediente N° NC2016/0001450

Señor(a)
AMCOR LIMITED
notificaciones@clarkemodet.com.co

Asunto: PATENTE DE INVENCIÓN - PCT

Patente de Invención	PT	Patente de Modelo de Utilidad			
Vía Nacional					
Vía PCT (Fase Nacional)	PCT	Capítulo I	X	Capítulo II	
No. Solicitud Internacional	PCT/US2015/018395				
Fecha de Presentación Internacional	3 de marzo de 2015				

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:	NC2016/0001450	30 de agosto de 2016
Reivindicaciones:	NC2016/0001450	30 de agosto de 2016
	NC2016/0001450	22 de noviembre de 2016
Dibujos:	NC2016/0001450	30 de agosto de 2016
Prioridad(es):	País: US, ESTADOS UNIDOS DE AMÉRICA Número: 61/947,011 Fecha: 3 de marzo de 2014	

2. Análisis de la Prioridad

Se acepta la reivindicación de prioridad porque esta solicitud fue presentada dentro del plazo establecido y el contenido técnico de esta solicitud 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. Por lo tanto, se estudiarán las reivindicaciones 1 a

Oficio N° 13071

Ref. Expediente N° NC2016/0001450

38 del capítulo reivindicatorio (Radicado No. NC2016/0001450 del 22 de noviembre de 2016).

Título de la solicitud: “COMPONENTE DE MÁQUINA QUE FACILITA EL MOVIMIENTO DE LA BASE DEL MOLDE” (Rad. No. NC2016/0001450 del 30 de agosto de 2016).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de proporcionar múltiples unidades de sobre-carrera de diferentes tamaños para fabricar contenedores de diferentes tamaños y formas, sin aumentar los costos de producción ni complicar la producción.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona un ensamble de máquina de moldeo por soplado configurado para montarse en una máquina de moldeo por soplado para mover una base de molde configurada para formar una base contenedora. El ensamble de máquina de moldeo por soplado incluye un cilindro de sobre-carrera y una varilla contra-estiramiento. El cilindro de sobre-carrera se configura para mover la base de molde entre una posición de base extendida y una posición de base retraída. La varilla contra-estiramiento se mueve entre una posición de varilla retraída en la cual la varilla contra-estiramiento no se extiende fuera de dentro de la base de molde, y una posición de varilla extendida en la cual la varilla contra-estiramiento se extiende fuera de dentro de la base de molde.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B29C 49/28, B29C 49/30, B29C 49/42.

4. De la solicitud de patente

Título

El solicitante debe presentar un nuevo título que permita identificar la materia de la cual trata la solicitud ya que el actual no es preciso con el objeto de la solicitud de patente. Se le recuerda a la solicitante que el título de la invención sirve de introducción informativa sobre el objeto que va a ser protegido y normalmente coincide con el preámbulo de la invención.

Reivindicaciones (Art. 30 D 486, Art. 22 PCT)

En las reivindicaciones independientes 1, 10 la frase del preámbulo “(...) *para formar una base contenedora*”, no es adecuada. Se sugiere sustituirla por “(...) para formar la base de un contenedor...” que es una traducción más apropiada de la frase “(...) *to form a container base...*” de la publicación internacional WO2015134429 de la solicitud.

Las frases “(...) *que mueve la base de molde (60) entre una posición de base extendida y una posición de base retraída*”, “(...) *movible entre una posición de varilla retraída en la cual la varilla contra-estiramiento (74) no se extiende fuera de dentro de la base de molde (60)*”, en la reivindicación 1, “(...) *que mueve la base de molde (60) a lo largo de un eje longitudinal del ensamble (10) entre una posición de base extendida y una posición de base retraída; y*”, “*movible a lo largo del eje longitudinal entre una posición contra-estiramiento retraída en la cual el dispositivo contra-*

Oficio N° 13071

Ref. Expediente N° NC2016/0001450

estiramiento (70) no se extiende fuera de dentro de la base de molde (60), y una posición contra-estiramiento extendida, en la cual el dispositivo contra-estiramiento (70) se extiende fuera de dentro de la base de molde (60)”, en la reivindicación 10, “(...) en donde el receso (20) coopera con un anillo de bloqueo de una unidad de soporte del molde, acoplando la unidad de soporte de molde al cuerpo principal”, en la reivindicación 17, “(...) en donde el receso (20) coopera con un anillo de bloqueo de una unidad de soporte del molde, acoplando la unidad de soporte de molde al cuerpo principal”, en la reivindicación 27, “(...) que se mueve entre una posición retraída dentro de la base de molde (60) a una posición extendida en la cual el pistón (180) se extiende fuera de dentro de la base de molde (60)”, en la reivindicación 28, corresponden a características funcionales, las cuales aunque explican la relación que hay entre diversas características estructurales y pueden estar incluidas en las reivindicaciones, no definen la invención; de tal manera no se tienen en cuenta para el estudio de patentabilidad.

La reivindicación 8 que menciona “(...) en donde la varilla contra-estiramiento (74) se monta de forma deslizante dentro de un cilindro toroidal (50)” (subraya fuera de texto), no es clara, puesto que no hay antecedentes dentro de las reivindicaciones precedentes que sirvan de base para definir el cilindro toroidal, además tiene la misma numeración que el cilindro sobre-carrera (50). Se sugiere aclarar la inconsistencia.

La reivindicación 9 que menciona “(...) en donde el cilindro de sobre-carrera (50) se monta directamente en una estructura de la máquina de moldeo por soplado”, no es clara, porque no aporta ningún tipo de característica técnica estructural o relación estructural-funcional que sirva para comprender de qué manera se “monta directamente el cilindro sobre-carrera” en la máquina, y deja en duda acerca de la forma en que el cilindro es montado en la máquina. Se sugiere retirar esta reivindicación o hacer las aclaraciones respectivas.

La reivindicación 11 que menciona “(...) el ensamble además comprende un cuerpo principal que incluye una primera porción de montaje (34) que se acopla de forma fija con una segunda porción de montaje (36) de la consola” (subraya fuera de texto), no es clara, puesto que no hay antecedentes dentro de las reivindicaciones precedentes que sirvan de base para definir la consola. Se sugiere aclarar la inconsistencia.

El término: “pluralidad”, en la reivindicación 23, es impreciso, por lo cual no permite distinguir la invención del estado de la técnica. Se sugiere sustituirlo por un término preciso o un rango concreto.

La expresión “es mayor a”, en la reivindicación 32, no es clara, dado que, sin estar definidas con respecto a una escala de medición adecuada, no es posible determinar el área del cilindro para poder compararlo con respecto a otro y establecer si es mayor o menor. Se sugiere hacer las aclaraciones respectivas.

La reivindicación 35 que menciona “(...) en donde el ensamble forma contenedores que tienen un área superficial base mayor a 100 cm²”, revela un resultado a alcanzar y por tanto no definen al ensamble de máquina de moldeo por soplado, puesto que la reivindicación incluiría no sólo la solución propuesta por el solicitante, sino todas las alternativas presentes o futuras que lleguen a ese resultado. Se sugiere reemplazarlo

Oficio N° 13071

Ref. Expediente N° NC2016/0001450

por las características esenciales estructurales que contribuyen a la obtención de ese efecto.

5. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación de la solicitud de prioridad: 3 de marzo de 2014, y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	US 6,277,321	<i>"Method of forming wide-mouth, heat-set, pinch-grip containers"</i>	21/agosto/2001
D2	US 2010/0301524	<i>"System and Method for Forming a Container Having A Grip Region"</i>	02/diciembre/2010

El documento D1⁽¹⁾ divulga un recipiente de plástico de boca ancha, de relleno en caliente, que tiene agarraderas y una base de empuje elevado y método para formar el mismo. De acuerdo con el método, una preforma se coloca en una cavidad de molde definida en parte por superficies que se desvían sustancialmente hacia dentro para formar agarres de pinzamiento en el recipiente resultante. Inicialmente, una base de molde está situada de manera que define una cavidad de molde inicial cuya longitud es mayor que la longitud final del recipiente. La preforma se estira axialmente en la cavidad a una longitud mayor que la longitud final de los recipientes. Después de estirar la preforma, la preforma se expande generalmente radialmente hacia el exterior bajo baja presión. El fondo del molde se mueve entonces a una posición en la que la longitud de la cavidad es aproximadamente la misma que la longitud final del recipiente. La preforma se expande adicionalmente bajo alta presión de tal manera que contacta con las mitades de moldeo formando de este modo el recipiente acabado. Como resultado del método anterior, la base y el anillo de contacto del recipiente están formados circunferencialmente por debajo de las pinzas. El recipiente también se trata térmicamente para permitir el llenado con un producto caliente. (Resumen).

El documento D2⁽²⁾ divulga un conjunto y método de formación de envases que incluye la recepción de un parísón dentro de una cavidad de un molde, encerrando el parísón dentro del molde que tiene una pared con un rebaje, inflando el parísón en el molde para formar un recipiente moldeado por soplado en el que el recipiente moldeado por soplado tiene una pared lateral , una zona movable formada en el rebaje y una bisagra que circunscribe una interfaz entre la pared lateral y la región móvil y que mueve la región móvil hacia un interior del recipiente moldeado por soplado alrededor de la bisagra antes del llenado. Además, un método para formar un recipiente incluye recibir un parísón, encerrar el parísón con un molde que incluye una cavidad e inflar el parísón en dicho molde para formar un recipiente moldeado por soplado con una zona movable en la cavidad. El método incluye además reposicionar la zona movable antes de llenar el recipiente moldeado por soplado. (Resumen).

¹https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=US&NR=6277321B1&KC=B1&FT=D&ND=&date=20010821&DB=&locale=en_EP

²https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=US&NR=2010301524A1&KC=A1&FT=D&ND=&date=20101202&DB=&locale=en_EP

Oficio N° 13071

Ref. Expediente N° NC2016/0001450

6. Examen de Patentabilidad (Art. 14 D486)

Nivel Inventivo (Art. 18 D486)

La reivindicación 1 consiste en: “*Un ensamble de máquina de moldeo por soplado (10) configurado para montarse en una máquina de moldeo por soplado para mover una base de molde (60)...*” (Radicado No. NC2016/0001450 del 22 de noviembre de 2016).

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

Características técnicas esenciales	D1: US 6,277,321	D2: US 2010/0301524
Un ensamble de máquina de moldeo por soplado (10) configurado para montarse en una máquina de moldeo por soplado para mover una base de molde (60) configurada para formar una base contenedora, en donde el ensamble de máquina de moldeo por soplado (10) comprende:	Un ensamble de molde de base configurado para montarse en una máquina de moldeo por soplado que está configurada para mover una base de molde (50) que a su vez está configurada para formar la base (16) de un contenedor (10) (Col. 4, línea 9, líneas 66 y 67; Col. 5, líneas 1 a 6; Figs.4 y 5), estando el ensamble de molde de base comprende:	Un ensamblaje formador de contenedor que incluye un molde que tiene paredes laterales con rebajes (Pág. 2, Párr. 0019), teniendo el ensamblaje formador de contenedores un ensamblaje de base (200), que tiene un pedestal de base (202) y un conector de base (204) (Pág. 6. Párr. 0067 y 0068; Figs. 11A a 13 B), comprendiendo el ensamblaje de base (200):
Un cilindro de sobre-carrera (50) que mueve la base de molde (60) entre una posición de base extendida y una posición de base retraída.	El molde de base (50) está construido para ser desplazable axialmente desde una posición inicial o primera hasta una posición final o segunda durante el procedimiento de moldeo por soplado de la presente invención (Col. 5, líneas 7 a 10; Figs. 4 y 5).	Un pedestal de base (202) (Pág. 6. Párr. 0067; Fig. 11A). No menciona el cilindro que mueve la base entre una posición de base extendida y una posición de base retraída.
Una varilla contra-estiramiento (74) movable entre una posición de varilla retraída en la cual la varilla contra-estiramiento (74) no se extiende fuera de dentro de la base de molde (60).	No lo menciona	Una varilla de empuje (226) que tiene un mecanismo para extender un extremo de varilla (212) fuera del ensamble de base (200) y para retraerlo hacia dentro del ensamble de base (200) (Pág. 5, Párr. 0066 a 0068; Figs. 11A a 13B).

Los documentos D1 y D2 se consideran el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 1 porque divulgan un ensamble de molde de base configurado para montarse en una máquina de moldeo, y un ensamblaje formador de contenedor que incluye un molde que tiene paredes laterales con rebajes.

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 1 y el ensamble de máquina de moldeo por soplado divulgado en D1 consiste en que este último no divulga una varilla contra-estiramiento movable entre una posición de varilla retraída en la cual la varilla contra-estiramiento no se extiende fuera de dentro de la base de molde.

Oficio N° 13071

Ref. Expediente N° NC2016/0001450

El efecto que se logra por el hecho de incluir una varilla contra-estiramiento movable entre una posición de varilla retraída en la cual la varilla contra-estiramiento no se extiende fuera de dentro de la base de molde es que la varilla de contra estiramiento está configurada para entrar en contacto con una superficie inferior de la preforma de plástico fundido que se está soplando que es generalmente opuesta a una superficie contra la que la varilla de estiramiento está empujando a medida que la preforma es soplada, donde la varilla de estiramiento se mueve hacia la base de molde para guiar la preforma, manteniendo el material centrado y simétrico.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: “¿Cómo modificar el ensamble de máquina de moldeo conocido en D1 para que la varilla de contra estiramiento entre en contacto con una superficie inferior de la preforma de plástico fundido que se está soplando que es generalmente opuesta a una superficie contra la que la varilla de estiramiento está empujando a medida que la preforma es soplada, donde la varilla de estiramiento se mueve hacia la base de molde para guiar la preforma, manteniendo el material centrado y simétrico?”.

Sin embargo, la utilización de una varilla contra-estiramiento movable entre una posición de varilla retraída en la cual la varilla contra-estiramiento no se extiende fuera de dentro de la base de molde para que la varilla de contra estiramiento entre en contacto con una superficie inferior de la preforma de plástico fundido que se está soplando que es generalmente opuesta a una superficie contra la que la varilla de estiramiento está empujando a medida que la preforma es soplada, donde la varilla de estiramiento se mueve hacia la base de molde para guiar la preforma, manteniendo el material centrado y simétrico, ya está divulgada en el documento D2 que se refiere a un ensamblaje formador de contenedor que incluye un molde que tiene paredes laterales con rebajes, que comprende un ensamblaje de base (200) que a su vez comprende una varilla de empuje (226) que tiene un mecanismo para extender un extremo de varilla (212) fuera del ensamble de base (200) y para retraerlo hacia dentro del ensamble de base (200) (Pág. 5, Párr. 0066 a 0068; Figs. 11A a 13B).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia incluiría el ensamblaje de base (200) que a su vez comprende una varilla de empuje (226) que tiene un mecanismo para extender un extremo de varilla (212) fuera del ensamble de base (200) del documento D2 en el molde de base (50) del ensamble de molde de base configurado para montarse en una máquina de moldeo divulgado en el documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 1 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

Por otro lado, el documento D2 divulgan las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 2: El pedestal de base (202) puede tener cualquier forma, siempre que tenga una región central hueca para recibir el vástago de empuje (226) y una región superior adaptada para conectarse con el enchufe de base (204) (Pág. 6. Párr. 0067; Fig. 11A).
- Reivindicaciones 3 y 4: Una varilla de empuje (226) que tiene un mecanismo para extender un extremo de varilla (212) fuera del ensamble de base (200) y para retraerlo hacia dentro del ensamble de base (200) (Pág. 5, Párr. 0066 a

Oficio N° 13071

Ref. Expediente N° NC2016/0001450

0068; Figs. 11A a 13B).

La reivindicación 10 consiste en: “*Un ensamble de máquina de moldeo por soplado (10) configurado para montarse en una máquina de moldeo por soplado para mover una base de molde (60)...*” (Radicado No. NC2016/0001450 del 22 de noviembre de 2016).

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

Características técnicas esenciales	D1: US 6,277,321	D2: US 2010/0301524
Un ensamble de máquina de moldeo por soplado (10) configurado para montarse en una máquina de moldeo por soplado para mover una base de molde (60) configurada para formar una base contenedora, en donde el ensamble de máquina de moldeo por soplado comprende:	Un ensamble de molde de base configurado para montarse en una máquina de moldeo por soplado que está configurada para mover una base de molde (50) que a su vez está configurada para formar la base (16) de un contenedor (10) (Col. 4, línea 9, líneas 66 y 67; Col. 5, líneas 1 a 6; Figs.4 y 5), estando el ensamble de molde de base comprende:	Un ensamblaje formador de contenedor que incluye un molde que tiene paredes laterales con rebajes (Pág. 2, Párr. 0019), teniendo el ensamblaje formador de contenedores un ensamblaje de base (200), que tiene un pedestal de base (202) y un conector de base (204) (Pág. 6. Párr. 0067 y 0068; Figs. 11A a 13 B), comprendiendo el ensamblaje de base (200):
Un cilindro de sobre-carrera (50) que mueve la base de molde (60) a lo largo de un eje longitudinal del ensamble (10) entre una posición de base extendida y una posición de base retraída	El molde de base (50) está construido para ser desplazable axialmente desde una posición inicial o primera hasta una posición final o segunda durante el procedimiento de moldeo por soplado de la presente invención (Col. 5, líneas 7 a 10; Figs. 4 y 5).	Un pedestal de base (202) (Pág. 6. Párr. 0067; Fig. 11A). No menciona el cilindro que mueve la base entre una posición de base extendida y una posición de base retraída.
Un dispositivo contra-estiramiento (70) movable a lo largo del eje longitudinal entre una posición contra-estiramiento retraída en la cual el dispositivo contra-estiramiento (70) no se extiende fuera de dentro de la base de molde (60), y una posición contra-estiramiento extendida, en la cual el dispositivo contra-estiramiento (70) se extiende fuera de dentro de la base de molde (60).	No lo menciona	El ensamblaje de base (200) incluye una base de pedestal (202), un tapón de base (204) un pasador centrado (220) y una varilla de empuje (226), teniendo la varilla de empuje un mecanismo para extender un extremo de varilla (212) fuera del ensamble de base (200) y para retraerlo hacia dentro del ensamble de base (200) (Pág. 5, Párr. 0066 a 0068; Figs. 11A a 13B).

Los documentos D1 y D2 se consideran el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 10 porque divulgan un ensamble de molde de base configurado para montarse en una máquina de moldeo, y un ensamblaje formador de contenedor que incluye un molde que tiene paredes laterales con rebajes.

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 10 y el ensamble de máquina de moldeo por soplado divulgado en D1 consiste en que este último no divulga un dispositivo contra-estiramiento movable a lo largo del eje longitudinal entre una posición contra-estiramiento retraída en la cual el dispositivo contra-estiramiento

Oficio N° 13071

Ref. Expediente N° NC2016/0001450

no se extiende fuera de dentro de la base de molde, y una posición contra-estiramiento extendida, en la cual el dispositivo contra-estiramiento se extiende fuera de dentro de la base de molde.

El efecto que se logra por el hecho de incluir un dispositivo contra-estiramiento movable a lo largo del eje longitudinal entre una posición contra-estiramiento retraída en la cual el dispositivo contra-estiramiento no se extiende fuera de dentro de la base de molde, y una posición contra-estiramiento extendida, en la cual el dispositivo contra-estiramiento se extiende fuera de dentro de la base de molde es que el dispositivo comprende una varilla de contra estiramiento que está configurada para entrar en contacto con una superficie inferior de la preforma de plástico fundido que se está soplando que es generalmente opuesta a una superficie contra la que la varilla de estiramiento está empujando a medida que la preforma es soplada, donde la varilla de estiramiento se mueve hacia la base de molde para guiar la preforma, manteniendo el material centrado y simétrico.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: “¿Cómo modificar el ensamble de máquina de moldeo conocido en D1 para que la varilla de contra estiramiento entre en contacto con una superficie inferior de la preforma de plástico fundido que se está soplando que es generalmente opuesta a una superficie contra la que la varilla de estiramiento está empujando a medida que la preforma es soplada, donde la varilla de estiramiento se mueve hacia la base de molde para guiar la preforma, manteniendo el material centrado y simétrico?”.

Sin embargo, la utilización de dispositivo contra-estiramiento movable a lo largo del eje longitudinal entre una posición contra-estiramiento retraída en la cual el dispositivo contra-estiramiento no se extiende fuera de dentro de la base de molde, y una posición contra-estiramiento extendida, en la cual el dispositivo contra-estiramiento se extiende fuera de dentro de la base de molde para que la varilla de contra estiramiento entre en contacto con una superficie inferior de la preforma de plástico fundido que se está soplando que es generalmente opuesta a una superficie contra la que la varilla de estiramiento está empujando a medida que la preforma es soplada, donde la varilla de estiramiento se mueve hacia la base de molde para guiar la preforma, manteniendo el material centrado y simétrico, ya está divulgada en el documento D2 que se refiere a un ensamblaje de base (200) que incluye una base de pedestal (202), un tapón de base (204) un pasador centrado (220) y una varilla de empuje (226), teniendo la varilla de empuje un mecanismo para extender un extremo de varilla (212) fuera del ensamble de base (200) y para retraerlo hacia dentro del ensamble de base (200) (Pág. 5, Párr. 0066 a 0068; Figs. 11A a 13B).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia incluiría el ensamblaje de base (200) que a su vez comprende una varilla de empuje (226) que tiene un mecanismo para extender un extremo de varilla (212) fuera del ensamble de base (200) del documento D2 en el ensamble de molde de base configurado para montarse en una máquina de moldeo divulgado en el documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 10 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

Asimismo, el documento D1 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

Oficio N° 13071

Ref. Expediente N° NC2016/0001450

- Reivindicación 12: Al moldear el recipiente (10) de la presente invención, la primera etapa de este método inventivo es proporcionar una preforma (40) de boca ancha que puede estirarse y soplar en el recipiente (10) terminado (Col. 5, líneas 19 a 33; Fig. 4). Después de soplar el material en el área de la base y el carillón, el paso siguiente en el proceso de moldeo es soplar la preforma (40) en conformidad sustancial con la cavidad del molde (34) (Col. 6, líneas 30 a 52; Figs. 4 y 5).
- Reivindicaciones 15 y 16: El molde de base (50) incluye un primer extremo y un segundo extremo opuesto al mismo, en donde el molde de base (50) se monta cercana al primer extremo (Fig. 5).
- Reivindicaciones 31 a 33: El molde de base (50) está construido para ser desplazable axialmente desde una posición inicial o primera hasta una posición final o segunda durante el procedimiento de moldeo por soplado de la presente invención (Col. 5, líneas 7 a 10; Figs. 4 y 5). La carrera del molde de base (50) en un rango de hasta 50 mm dentro de un tiempo de actuación de no más de 150 milisegundos, así como el área superficial máxima del molde de base como se proyecta en una superficie plana es menor que el cilindro de actuación son configuraciones funcionales de diseño que son fácilmente observables a partir de lo divulgado en D1. Por lo cual las reivindicaciones 31 a 33 son obvias.

Por otro lado, el documento D2 divulgan las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 30: El mecanismo para elevar la varilla de empuje (226) puede ser un resorte, una leva, o puede ser accionado neumáticamente, hidráulicamente o electrónicamente. El mecanismo puede estar situado interno o externo al vástago de empuje (226) (Pág. 6. Párr. 0068; Fig. 11A).
- Reivindicación 34: El pedestal de base (202) puede tener cualquier forma, siempre que tenga una región central hueca para recibir el vástago de empuje (226) y una región superior adaptada para conectarse con el enchufe de base (204) (Pág. 6. Párr. 0067; Fig. 11A).

7. Conclusión

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	US 6,277,321	1, 12, 15, 16, 31	Nivel Inventivo
D2	US 2010/0301524	1 a 4, 10, 30, 34	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.

Si como respuesta a este requerimiento el solicitante llegara a modificar: i) el capítulo reivindicatorio, ii) la descripción de la invención a proteger, iii) o presente un nuevo capítulo reivindicatorio, y desee que se realice un nuevo examen de patentabilidad a esta modificación, no deberá pagar la tasa de modificación voluntaria pero sí la correspondiente a la tasa de examen de patentabilidad. En todo caso, el número de requerimientos por no patentabilidad estará supeditado a que el término del estudio

Oficio N° 13071

Ref. Expediente N° NC2016/0001450

de patentabilidad no sea superior a 18 meses, contados desde la publicación de la solicitud de patente de invención. Adicionalmente, 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 deberá pagar la tasa por reivindicación adicional.

Se invita al solicitante se sirva indicar, si así lo considera, su renuncia al término faltante para los sesenta (60) días.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el Título I, Actuaciones ante la Superintendencia de Industria y Comercio; Capítulo sexto, publicación, comunicación, notificación y ejecutoria de las decisiones de la Superintendencia de Industria y Comercio, informándoles que contra el mismo no procede el recurso de la vía gubernativa.

Atentamente,



JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ
DIRECTOR DE NUEVAS CREACIONES (C)

Elaborado: DIEGO ALBERTO CÁRDENAS GONZALEZ
Revisado: DIEGO ALBERTO CÁRDENAS GONZALEZ
Aprobado: JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ