

REPÚBLICA DE COLOMBIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 17770

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
	NC2016/0001450	30 de agosto de 2016
Reivindicaciones:	NC2016/0001450	22 de noviembre de 2016
	NC2016/0001450	30 de noviembre de 2017
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

Oficio N° 17770

Ref. Expediente N° NC2016/0001450

(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 20 del capítulo reivindicatorio (Radicado No. NC2016/0001450 del 30 de noviembre de 2017).

Título de la solicitud: “ENSAMBLE DE MÁQUINA DE MOLDEO POR SOPLADO PARA UNA MÁQUINA DE MOLDEO POR SOPLADO PARA MOVER UNA BASE DE MOLDE QUE FORMA LA BASE DE UN CONTENEDOR” (Modificado Rad. No. NC2016/0001450 del 30 de noviembre de 2017).

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

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

En la reivindicación independiente 1 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*”, en la reivindicación 1, 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.

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:

Oficio N° 17770

Ref. Expediente N° NC2016/0001450

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D3	DE 27 05 775 B1	<i>“Aparato para el moldeo por soplado en dos etapas de un cuerpo hueco hecho de material termoplástico” (Traducido del alemán)</i>	10/agosto/1978
D4	WO 89/07554 A1	<i>“Blown plastic container”</i>	24/agosto/1989

El documento D3⁽¹⁾ divulga un aparato de moldeo por soplado de un cuerpo hueco previsto para montarse en una máquina de moldeo por soplado para mover un manguito de molde y un troquel inferior para formar la base de un contenedor hueco (Col. 4, líneas 3 a 17; Figs. 1 a 4).

El documento D4⁽²⁾ divulga una botella útil para contener una bebida carbonatada que se produce a partir de un parísón o preforma mediante un método y aparato de moldeo por soplado de modo que se forme un faldón dependiente de un solo grosor integralmente con el fondo de la botella proporcionar un soporte autónomo para la botella. (Resumen).

6. Examen de Patentabilidad (Art. 14 D486)

Novedad (Art. 16 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 30 de noviembre de 2017).

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

Características técnicas esenciales	D3: DE 27 05 775 B1	D4: WO/89 07554 A1
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 aparato de moldeo por soplado de un cuerpo hueco previsto para montarse en una máquina de moldeo por soplado para mover un manguito de molde (8) y un troquel inferior (11) para formar la base de un contenedor hueco (26) (Col. 4, líneas 3 a 17; Figs. 1 a 4), en donde el aparato de moldeo se encuentra caracterizado porque comprende:	Un mecanismo de estiramiento o expansión (40) previsto para montarse en una máquina de moldeo por soplado y para mover un anillo (100) que está formado con una superficie de moldeo superior (102) que forma una continuación de una superficie superior (96a) de una placa (96) configurada para formar una base (25) de una botella (20) (Pág. 14, líneas 6 a 8; Figs. 6 a 10), en donde el mecanismo se encuentra caracterizado porque comprende:

¹https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=DE&NR=2705775B1&KC=B1&FT=D&ND=&date=19780810&DB=&locale=en_EP

²https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=WO&NR=8907554A1&KC=A1&FT=D&ND=&date=19890824&DB=&locale=en_EP

Oficio N° 17770

Ref. Expediente N° NC2016/0001450

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; y	Un manguito de molde (8) se inserta a través de un troquel inferior (9) del molde exterior (5) en el interior del molde exterior (5) hasta la unión a tope con la pared interior del molde en una región del hombro (10a). La placa dispuesta dentro del troquel inferior (11) del molde (1) se inserta para apoyarse sobre la cara extrema de la preforma (6) en el interior del molde exterior (5) por medio de un pistón neumático, no mostrado (Col. 4, líneas 6 a 14; Figs. 1 a 4).	El mecanismo (40) está montado en un cilindro de aire (42), que se extiende hacia fuera de la cavidad del molde, en un manguito de montaje ranurado (44) que se extiende generalmente hacia arriba. (El) extremo superior del manguito (44) soporta un cuerpo cilíndrico (45) de material de aluminio o similar (Pág. 9, líneas 3 a 7; Figs. 4 y 5).
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);	La placa dispuesta dentro del troquel inferior (11) del molde (1) se inserta para apoyarse sobre la cara extrema de la preforma (6) en el interior del molde exterior (5) por medio de un pistón neumático, no mostrado (Col. 4, líneas 6 a 14; Figs. 1 a 4).	Para ayudar en la transmisión del movimiento el mecanismo incluye una placa de soporte de dedo (55), el mecanismo puede estar provisto de un varilla central (80) que tiene una cabeza ensanchada (82) proporcionada para acoplarse con la parte inferior curva (35) de la preforma (30) en la superficie exterior (Pág. 12, líneas 11 a 16; Figs. 6 a 10).
En donde el cilindro de sobre-carrera (50) define un centro hueco (52) en el cual se asienta una base de la varilla contra-estiramiento (74).	Un manguito de molde (8) se inserta a través de un troquel inferior (9) del molde exterior (5) en el interior del molde exterior (5) hasta la unión a tope con la pared interior del molde en una región del hombro (10a). La placa dispuesta dentro del troquel inferior (11) del molde (1) se inserta para apoyarse sobre la cara extrema de la preforma (6) en el interior del molde exterior (5) por medio de un pistón neumático, no mostrado (Col. 4, líneas 6 a 14; Figs. 1 a 4).	El extremo inferior del pasador (80) se enrosca en la cruceta (60) y por consiguiente se mueve axialmente simultáneamente con la cabeza transversal y con la placa de soporte para de dedo (55) (Pág. 12, líneas 16 a 19; Figs. 8 a 10).

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del ensamble de máquina de moldeo de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en los documentos D3 y D4, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

Asimismo, el documento D3 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicaciones 2 y 3: Un manguito de molde (8) se inserta a través de un troquel inferior (9) del molde exterior (5) en el interior del molde exterior (5) hasta la unión a tope con la pared interior del molde en una región del hombro (10a). La placa dispuesta dentro del troquel inferior (11) del molde (1) se inserta para apoyarse sobre la cara extrema de la preforma (6) en el interior del molde exterior (5) por medio de un pistón neumático, no mostrado (Col. 4, líneas 6 a 14; Figs. 1 a 4).

Oficio N° 17770

Ref. Expediente N° NC2016/0001450

- Reivindicación 6: un aparato para de dos etapas de moldeo por soplado de un cuerpo hueco (26) en cuatro fases de funcionamiento sucesivas de dos mitades de carcasas de un molde exterior (5) para el moldeo por soplado de un contenedor de cuerpo hueco están dispuestas alrededor de una en una mandril (7), producido por moldeo por inyección de una preforma (5). Un manguito de molde (8) se inserta a través de un troquel inferior (9) del molde exterior (5) en el interior del molde exterior (5) a la unión a tope con la pared interior del molde en una región del hombro (10a). La placa dispuesta dentro del troquel inferior (11) del molde (1) se inserta para apoyarse sobre la cara extrema de la preforma (6) en el interior del molde exterior (5) por medio de un pistón neumático, no mostrado (Col. 4, líneas 6 a 14; Figs. 1 a 4).
- Reivindicación 7: La placa dispuesta dentro del troquel inferior (11) del molde (1) se inserta para apoyarse sobre la cara extrema de la preforma (6) en el interior del molde exterior (5) por medio de un pistón neumático, no mostrado (Col. 4, líneas 6 a 14; Figs. 1 a 4).
- Reivindicación 9: El pistón neumático incluye un primer extremo y un segundo extremo opuesto al mismo, en donde el troquel inferior (11) está montado cerca al primer extremo, en donde el troquel inferior (11) se monta directamente en el primer extremo (Figs. 1 a 4).
- Reivindicación 11: Un manguito de molde (8) se inserta a través de un troquel inferior (9) del molde exterior (5) en el interior del molde exterior (5) hasta la unión a tope con la pared interior del molde en una región del hombro (10a) (Col. 4, líneas 6 a 14; Figs. 1 a 4).
- Reivindicación 16: El pistón neumático incluye un primer extremo y un segundo extremo opuesto al mismo, en donde el troquel inferior (11) está montado cerca al primer extremo, en donde el troquel inferior (11) se monta directamente en el primer extremo (Figs. 1 a 4).

Por otro lado, el documento D4 divulgan las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicaciones 2 y 3: La placa de soporte de los dedos (55) está conectada al cilindro de aire (42) por medio de una cabeza transversal (60). La cabeza transversal (60) puede tomar convenientemente la forma de una tuerca roscada en el extremo de la varilla de accionamiento (63) del cilindro de aire (42), y roscada para recibir los extremos roscados de una pluralidad de pernos de retención alargados (65). Los extremos interiores de los pernos (65) están roscados para entrar en la cruceta (60), y pasar a través de alargamiento axial (Pág. 10; líneas 26 a 32; Fig. 10).
- Reivindicación 4: El mecanismo (40) está montado en un cilindro de aire (42), que se extiende hacia fuera de la cavidad del molde, en un manguito de montaje ranurado (44) que se extiende generalmente hacia arriba. (El extremo superior del manguito (44) soporta un cuerpo cilíndrico (45) de material de aluminio o similar (Pág. 9, líneas 3 a 7; Figs. 4 y 5).
- Reivindicación 5: Un mecanismo de estiramiento o expansión (40) previsto para montarse en una máquina de moldeo por soplado y para mover un anillo (100) que está formado con una superficie de moldeo superior (102) que forma una continuación de una superficie superior (96a) de una placa (96) configurada para formar una base (25) de una botella (20) (Pág. 14, líneas 6 a 8; Figs. 6 a 10).
- Reivindicación 6: Un mecanismo de estiramiento o expansión (40) previsto

Oficio N° 17770

Ref. Expediente N° NC2016/0001450

para montarse en una máquina de moldeo por soplado y para mover un anillo (100) que está formado con una superficie de moldeo superior (102) que forma una continuación de una superficie superior (96a) de una placa (96) configurada para formar una base (25) de una botella (20) (Pág. 14, líneas 6 a 8; Figs. 6 a 10), en donde el mecanismo de estiramiento (40) está montado en un cilindro de aire (42), que se extiende hacia fuera de la cavidad del molde, en un manguito de montaje ranurado (44) que se extiende generalmente hacia arriba. El extremo superior del manguito (44) soporta un cuerpo cilíndrico (45) de material de aluminio o similar (Pág. 9, líneas 3 a 7; Figs. 4 y 5). Para ayudar en la transmisión del movimiento el mecanismo incluye una placa de soporte de dedo (55), el mecanismo puede estar provisto de un varilla central (80) que tiene una cabeza ensanchada (82) proporcionada para acoplarse con la parte inferior curva (35) de la preforma (30) en la superficie exterior (Pág. 12, líneas 11 a 16; Figs. 6 a 10). El extremo inferior del pasador (80) se enrosca en la cruceta (60) y por consiguiente se mueve axialmente simultáneamente con la cabeza transversal y con la placa de soporte para de dedo (55) (Pág. 12, líneas 16 a 19; Figs. 8 a 10).

- Reivindicación 7: Para ayudar en la transmisión del movimiento el mecanismo incluye una placa de soporte de dedo (55), el mecanismo puede estar provisto de un varilla central (80) que tiene una cabeza ensanchada (82) proporcionada para acoplarse con la parte inferior curva (35) de la preforma (30) en la superficie exterior (Pág. 12, líneas 11 a 16; Figs. 6 a 10).
- Reivindicación 8: El mecanismo (40) está montado en un cilindro de aire (42), que se extiende hacia fuera de la cavidad del molde, en un manguito de montaje ranurado (44) que se extiende generalmente hacia arriba. El extremo superior del manguito (44) soporta un cuerpo cilíndrico (45) de material de aluminio o similar (Pág. 9, líneas 3 a 7; Figs. 4 y 5).
- Reivindicación 9: El extremo superior del manguito (44) soporta un cuerpo cilíndrico (45) de material de aluminio o similar (Pág. 9, líneas 3 a 7; Figs. 4 y 5).
- Reivindicación 10: Este movimiento hacia dentro de los dedos, contra los muelles de compresión (59), se logra mediante el inter acoplamiento de las superficies de leva afiladas (70) en las secciones rectas (50a) de los brazos con un anillo de retención exterior circundante (72). El anillo (72) está montado por bloques espaciadores (73) en la superficie plana superior del cuerpo (45) y está formada con una superficie interior anularmente lisa (Pág. 11, líneas 25 a 29; Figs. 9 y 10).
- Reivindicación 11: Para ayudar en la transmisión del movimiento el mecanismo incluye una placa de soporte de dedo (55), el mecanismo puede estar provisto de un varilla central (80) que tiene una cabeza ensanchada (82) proporcionada para acoplarse con la parte inferior curva (35) de la preforma (30) en la superficie exterior (Pág. 12, líneas 11 a 16; Figs. 6 a 10).
- Reivindicación 12: El mecanismo (40) está montado en un cilindro de aire (42), que se extiende hacia fuera de la cavidad del molde, en un manguito de montaje ranurado (44) que se extiende generalmente hacia arriba. El extremo superior del manguito (44) soporta un cuerpo cilíndrico (45) de material de aluminio o similar (Pág. 9, líneas 3 a 7; Figs. 4 y 5).
- Reivindicación 13: La circunferencia exterior del anillo estabilizador (100) está formada con una pluralidad de ranuras (106) para proporcionar una trayectoria para el aire atrapado de otra manera dentro de la cavidad del molde, para escapar más allá del anillo durante la parte final de la operación de soplado

Oficio N° 17770

Ref. Expediente N° NC2016/0001450

cuando el fondo de la preforma es entrar en contacto con las superficies (97) y (102) (Pág. 14, líneas 15 a 21; Figs. 9 a 12).

- Reivindicación 16: El mecanismo (40) está montado en un cilindro de aire (42), que se extiende hacia fuera de la cavidad del molde, en un manguito de montaje ranurado (44) que se extiende generalmente hacia arriba. El extremo superior del manguito (44) soporta un cuerpo cilíndrico (45) de material de aluminio o similar (Pág. 9, líneas 3 a 7; Figs. 4 y 5). El cilindro de aire (42) tiene dos extremos y sirve para un propósito principal de proporcionar una fuerza de eyección de la botella cuando se abre el molde y para devolver el mecanismo de dispersión a su primera posición o posición inicial como se muestra en la Fig. 8. Además, el cilindro puede proporcionar un colchón de aire controlado, a través de una válvula adecuada (no mostrada) durante la operación de soplado para ayudar a controlar la velocidad de movimiento del paríson dentro de la cavidad del molde (Pág. 15, líneas 12 a 19).
- Reivindicación 17: un anillo (100) que está formado con una superficie de moldeo superior (102) que forma una continuación de una superficie superior (96a) de una placa (96) configurada para formar una base (25) de una botella (20) (Pág. 14, líneas 6 a 8; Figs. 6 a 10).
- Reivindicación 19: El extremo inferior del pasador (80) se enrosca en la cruceta (60) y por consiguiente se mueve axialmente simultáneamente con la cabeza transversal y con la placa de soporte para de dedo (55) (Pág. 12, líneas 16 a 19; Figs. 8 a 10).

La reivindicación 20 consiste en: “*Un método para moldear por soplado un recipiente, que...*” (Radicado No. NC2016/0001450 del 30 de noviembre de 2017).

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

Características técnicas esenciales	D3: DE 27 05 775 B1
Un método para moldear por soplado un recipiente, que comprende:	Método para moldear por soplado un cuerpo hueco (Col. 2, líneas 35 a 40) que comprende las etapas de:
Insertar una preforma en un molde (610) suspendido encima de un ensamble sobre-carrera/contrastiramiento (10/510) acoplado a una máquina de moldeo por soplado;	Insertar una preforma (6) en un molde exterior (5) suspendido por encima de un manguito de molde (8) y un troquel inferior (11) acoplado a un aparato de máquina de moldeo por soplado (Col. 4 líneas 3 a 17; Figs. 1 a 4);
- Cerrar el molde (610);	Cerrar el molde exterior (5) (Fig. 1);
Soplar la preforma en el molde (610) cuando una base de molde (60) se ubica fuera de dentro del molde (610) por un cilindro de sobre-carrera (50/512) del ensamble (10) dispuesto en una posición retraída;	Soplar la preforma (6) en el molde exterior (5) cuando una base de molde (60) se ubica fuera de dentro del molde exterior (5) por un manguito de molde (8) y un troquel inferior (11) del aparato de moldeo dispuesto en una posición retraída (Col. 4, líneas 18 a 23; Fig. 4);

Oficio N° 17770

Ref. Expediente N° NC2016/0001450

Guiar la preforma dentro del molde (610) con una varilla contra - estiramiento (74/550) a medida que la preforma se estira dentro del molde (610);	Un manguito de molde (8) se inserta a través de un troquel inferior (9) del molde exterior (5) en el interior del molde exterior (5) hasta la unión a tope con la pared interior del molde en una región del hombro (10a). La placa dispuesta dentro del troquel inferior (11) del molde (1) se inserta para apoyarse sobre la cara extrema de la preforma (6) en el interior del molde exterior (5) por medio de un pistón neumático, no mostrado (Col. 4, líneas 6 a 14; Figs. 1 a 4);
Retraer la varilla contra estiramiento (74/550) fuera del interior del molde (610) a medida que la preforma es estirada;	El troquel inferior (11) se presiona mediante una presión de soplado en la posición intermedia ilustrada entre su posición más superior mostrada en la figura 1 hacia su posición final inferior, en la que el troquel inferior (11) se sujeta por medio de un tope retráctil, no mostrado (Col. 4, líneas 22 a 27; Figs. 1 a 4);
Después que la preforma se ha estirado a una posición final, mover la - base de molde (60) dentro del molde (610) con el cilindro de sobre-carrera (50);	Después que la preforma (6) se ha llevado a una posición final, mover el troquel inferior (11) dentro del molde exterior (5) (Figs. 2 y 3);
Después que se ha formado una base del contenedor, mover la base de molde (60) fuera del interior del molde (610) con el cilindro de sobre-carrera (50);	Después que se ha formado una base del cuerpo hueco (26), mover el troquel inferior (11) fuera del interior del molde exterior (5) (Col. 4, líneas 28 a 42; Figs. 1 a 4);
- Abrir el molde (610);	Abrir el molde exterior (5);
Remover el recipiente del molde (610), que además comprende guiar la preforma dentro del molde (610) con la varilla contra estiramiento (74) montada de forma deslizante dentro del cilindro de sobre-carrera (50), que además comprende retraer la varilla contra estiramiento (74) dentro del cilindro de sobre-carrera (50) a medida que la preforma es estirada.	Remover el cuerpo hueco (26) del molde exterior (5), que además comprende guiar la preforma (6) dentro del molde exterior (5) con el troquel inferior (11) montada de forma deslizante dentro del manguito de molde (8), que además comprende retraer el troquel inferior (11) dentro del manguito de molde (8) a medida que la preforma es estirada (Figs. 2 y 3).

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del método para moldear de la reivindicación 20 habían sido divulgadas previamente en el documento D3, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

7. Conclusión

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D3	DE 27 05 775 B1	1 a 3, 6, 7, 9, 11 20	Novedad/Nivel Inventivo
D4	WO 89/07554 A1	1 a 13, 16, 17, 19	Novedad/Nivel inventivo

8. Respuesta a los argumentos del señor solicitante

La solicitante argumenta que ninguno de los documentos D1 y D2 citados en el Oficio 13071 del 6 de septiembre de 2017 anticipa la totalidad de las características reclamadas en el nuevo capítulo reivindicatorio allegado como respuesta al citado Oficio.

Oficio N° 17770

Ref. Expediente N° NC2016/0001450

Con referencia a esta argumentación, esta Oficina encuentra procedente realizar una nueva búsqueda que permita identificar otras anterioridades que anticipen la materia reclamada, tal como se ha observado en el numeral 6 del presente Oficio.

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 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