Drigard & Castro
Abogados

Apartado 3692

Cra. 7 16-56
Bogotá - Colombia S.A.

Tel. Conm. 3802200
Tel./Fax: (57.1) 2827976
(57.1) 3802700

E.Mail:bricas@brigardycastro.com.co

182 1015

As. 81.877

Señora
JEFE DE DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COME
E. S.

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
Radicacion : 00007585 00000005 Folios: 10
Fecha (AMD): 2004-10-04 17:02:23
Tramite : 002 PATENTES D 1 REGISTRO/ 444 REPUESTA
Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

REF: Expediente No. 00 007 585 – solicitud de patente de invención a favor de OWENS-BROCKWAY GLASS CONTAINER INC

Respuesta a oficio No. 00361 del 8 de julio del 2004

RAMIRO CASTRO DUQUE, vecino de Bogotá, portador de la tarjeta profesional No. 1003 obrando como apoderado principal de la sociedad OWENS-BROCKWAY GLASS CONTAINER INC domiciliada en Toledo, Ohio, Estados Unidos de América, según lo acredita el documento de poder a mi favor protocolizado en la Secretaria General de la Superintendencia de Industria y Comercio bajo el número 13516, me permito dar respuesta a las observaciones de carácter técnico y jurídico, relacionadas con la patentabilidad, para la concesión de la patente de acuerdo con la Decisión 486 según el concepto técnico No. 807 notificado por fijación en lista de fecha 8 de julio del 2004.

Teniendo en cuenta las observaciones a la claridad de la solicitud nos permitimos presentar un nuevo capítulo reivindicatorio en el cual todas las reivindicaciones se presentan en el formato de dos partes solicitado por el señor examinador.

De otra parte, nos permitimos observar que no se presenta como respuesta a las objeciones a la claridad de la descripción un nuevo capítulo descriptivo debidamente corregido, ya que de acuerdo con el concepto del señor examinador no se pretende que se hagan correcciones, pues ellas no van a incidir en el resultado final.

Considerando las objeciones del señor examinador a las reivindicaciones 1, 5 respecto a que incluyen explicaciones ajenas a la definición, no entendemos la base de esta objeción. Estas reivindicaciones se encuentran redactadas en el formato de dos partes, donde el preámbulo de la reivindicación recita la combinación general de elementos que se reivindica, y la parte "caracterizante" recita la materia específica que es nueva. Por lo tanto, la combinación general que se reivindica en la reivindicación 1 es un sistema de formación de artículos de vidrio de una máquina de secciones individuales que incluye una máquina de secciones individuales de formación de artículos de vidrio con una pluralidad de secciones de máquina, un alimentador de pequeñas masas, un distribuidor de pequeñas masas y medios para sincronizar la operación de las secciones de la máquina con el alimentador de pequeñas masas. La invención se caracteriza por los particulares del medio de sincronización, los cuales se recitan en la porción caracterizante de la reivindicación. No se está "pretendiendo" nada en la reivindicación 1.

Además, la invención trata también de un método para iniciar la operación de dicho sistema de formación de artículos de vidrio de la reivindicación 1. Es imposible describir el método llevado a cabo sin hablar de él como las distintas etapas del proceso u operaciones que realiza dicho sistema. El tratar de describir las etapas del método sin que queden indirectamente relacionadas a las operaciones llevadas a cado por el sistema le restaría claridad a las reivindicaciones y la invención se haría menos específica, lo cual le quitaría automáticamente novedad y nivel inventivo.

El señor examinador esencialmente ha asumido la posición de que una vez el arte previo divulga cualquier estrategia computarizada para una máquina, no es una invención el reivindicar cualquier otra estrategia de control por computador para una máquina no obstante los detalles sean diferentes.

Aunque la presente invención se implementa preferiblemente en un controlador computarizado 42, no hay un requerimiento inherente de que el controlador deba ser implementado por computador. El diagrama de bloques funcional de la Fig. 5 puede ser implementado tan fácilmente en un circuito que consista de elementos lógicos individuales, aunque típicamente esto no se hará en vista de estado actual de la técnica de los computadores.

Teniendo en cuenta las objeciones del señor examinador al nivel inventivo de la solicitud con base en los documentos 1 a 5 citados como antecedente , las patentes US 4.108.623, US 4.141.711, US 4.145.204, US 4.357.157 y GB 2 114 302, nuestro poderdante se permite argumentar lo siguiente:

Refiriéndonos a la reivindicación independiente 1 y a los dibujos de la solicitud, la presente invención está dirigida a un sistema de formación de artículos de vidrio de máquina de secciones individuales 10 que incluye una máquina de secciones individuales 20 con una pluralidad de secciones individuales 20a, 20b, etc., para recibir pequeñas masas de vidrio fundido y formar las pequeñas masas en artículos de vidrio, tal como recipientes de vidrio. Un alimentador de pequeñas masas 14, 16 presenta pequeñas masas de vidrio fundido, y un distribuidor de pequeñas masas 18 distribuye las pequeñas masas a las secciones individuales de la máquina en secuencia. Los medios para sincronizar la operación de las varias secciones de la máquina con el alimentador de pequeñas masas incluyen medios tal como un sensor 40 (Fig. 2) acoplado operativamente al alimentador de pequeñas masas para proporcionar una señal de índice de alimentador (Fig. 4B) que indica la presentación de pequeñas masas de vidrio para la primera sección de la máquina. Los medios electrónicos de temporización incluyen medios para generar la señal de índice de máquina (Fig. 4B) para sincronizar la operación de las secciones de la máquina respecto a las demás. Se proporcionan medios, tal como el temporizador 58 (Figuras 4B y 5), para determinar la separación en tiempo real entre la señal del índice de alimentador y la señal del índice de la máquina, y para almacenar tal separación en unidades de tiempo. Medios que son operables al iniciar la operación del sistema para recuperar automáticamente tal separación de tiempo almacenada, y para ajustar el temporizado de la señal del índice de la máquina relativo a la señal del índice del alimentador para igualar el tiempo almacenado. Por lo tanto, la señal del índice de la máquina que sincroniza la operación para todas las secciones de la máquina es cronometrada respecto a la señal del índice de la máquina y se reestablece automáticamente al iniciar la operación de la máquina.

Las reivindicaciones dependientes 2 - 4 están dirigidas hacia y describen aun

más el ajuste del temporizado de la reivindicación 1, recitando en particular detalles del ciclo asegurado a la fase ilustrado en la Fig. 5, y la operación del mismo se ilustra en las figuras 6A y 6B.

La reivindicación independiente 5 se dirige a un método para inicializar la operación de un sistema de formación de artículos de vidrio de máquina de secciones independientes generando una señal de índice del alimentador que indica la presentación en el alimentador de pequeñas masas de una pequeña masa para la primera sección de la máquina, generando una señal de índice de la máquina, y sincronizando la operación de la primera sección de la máquina. Durante la operación de la máquina de secciones individuales, la separación entre la señal de índice del alimentador y la señal de índice de la máquina es medida y almacenada en unidades de tiempo. Al reiniciar la máquina, el tiempo almacenado se recupera de la memoria y se ajusta la separación en tiempo real entre la señal de índice del alimentador y la señal de índice de la máquina para igualar el tiempo almacenado previamente.

El señor examinador afirma que si se toman las enseñanzas del antecedente 1, un ingeniero de sistemas experto en programar maquinas IS podría derivar de manera evidente las enseñanzas de la presente invención. Si se estudian cuidadosamente los documentos citados resulta evidente que esto no es cierto.

La patente US 4.108.623 divulga un sistema para controlar la operación de una máquina rotativa de secciones individuales, en el cual el sistema de control opera en unidades de tiempo real, que es distinto a operar en grados de máquina o sección. Un sensor de liberación de la pequeña masa 9 (Fig. 2) o SCG (Fig. 4) está dispuesto adyacente al distribuidor de pequeñas masas para sensar la liberación de las pequeñas masas (columna 10, líneas 11 - 12), y se proporciona un segundo sensor ST adyacente a los moldes de preforma para sensar la presentación de pequeñas masas de vidrio a los moldes de preforma. La operación de los moldes es iniciada por un sensor ST que responde a la entrada de la pequeña masa en el molde. No hay un tiempo fijo entre el corte por cizallamiento y la operación del molde de preforma. El tiempo TPG (Fig. 6) entre las señales del sensor 9 (SCG) y el

sensor ST es medido en unidades de tiempo real (columna 2, líneas 36 - 38). Hay un sensor de liberación de la pequeña masa 9 (SCG) para cada sección de la máquina (columna 12, líneas 12 - 14; columna 14, líneas 29 - 31). El sensor de liberación de la pequeña masa 9 (SCG) es usado en cada sección de la máquina para indicar el comienzo de un ciclo de operación para esa sección (columna 17, líneas 58 - 62). No se sugiere que el sensor de liberación de la pequeña masa para cualquiera de las secciones deba proporcionar una señal de índice o algo semejante para sincronizar las secciones.

Por su parte, la patente US 4.145.204 citada como antecedente divulga el uso de un ciclo asegurado a la fase (Fig. 3) en un sistema de control de cronometraje de una máquina de secciones individuales, pero de otro modo no tiene nada que ver con la presente solicitud.

A su vez el antecedente US 4.357.157 divulga un sistema de control de un distribuidor de pequeñas masas, pero no divulga o sugiere ningún medio para sincronizar la operación de las secciones del alimentador de pequeñas masas, menos aun para ajustar el cronometraje de la señal del índice de la máquina en relación con la señal del alimentador para que se iguale a la señal almacenada en unidades de tiempo real.

Finalmente la patente GB 2114302 divulga un sistema de control que opera en unidades de grados de máquina, en oposición a unidades de tiempo real. Esto es, un ciclo de máquina completo está dividido en unidades de 360° y todo el control se lleva a cabo en base a grados de máquina.

De acuerdo con lo anterior, nada en el arte previo divulga o sugiere el concepto de determinar la separación en tiempo real entre la señal de índice del alimentador y la señal de índice de la máquina, almacenar esta separación en unidades de tiempo, y ajustar la temporización de la señal de índice de la máquina relativa a la señal de índice del alimentador para que sea igual al tiempo almacenado en la siguiente iniciación del sistema. La materia de la presente solicitud es por lo tanto claramente patentable por sobre las referencias citadas.

Teniendo en cuenta lo anteriormente expuesto, estamos presentando un nuevo capítulo reivindicatorio debidamente corregido, el cual cumple con los requisitos de novedad, nivel inventivo y aplicabilidad industrial. Para este propósito nos permitimos anexar el recibo oficial de caja No. 04 – 69,001 por $87 000.

De la Señora Jefe,

Atentamente,

RAMIRO CASTRO DUQUE
T.P. No. 1003 del C.S.J.
Código 340
C.C. 170 322 de Bogotá
Carrera 7 No. 16-56 Piso 9

Septiembre 30, 2004
CHP/MEV/yg
Anexos

201

NIT : 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 04 - 69,001
FECHA : SEPTIEMBRE 1 DE 2004

***** C O N S I G N A C I O N *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
BRIGARD & CASTRO LTDA	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	12604937	01/09/2004	18,540,000.00

***** C O N C E P T O *****

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-03 CAMBIO DE MODALIDAD Y MODIFICA	12 MARCAS Y LEMAS COMERCIALES	87,000.00
		TOTAL : $	87,000.00

SON: OCHENTA Y SIETE MIL PESOS

RESPONSABLE : _____

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

REIVINDICACIONES

1. Un sistema de formación de artículos de vidrio (10) de una máquina (IS) de secciones individuales que incluye una máquina de secciones individuales (20) con una pluralidad de secciones individuales (20a, 20b, 20c, 20d, 20e, 20f, 20g, 20h, 20i, 20j, 20k, 201, 20m, 20n) para recibir pequeñas masas de vidrio fundido y formar las pequeñas masas en artículos de vidrio, un alimentador de pequeñas masas (12, 14, 16) para presentar pequeñas masas de vidrio fundido, y un distribuidor de pequeñas masas (18) para alimentar las pequeñas masas a dichas secciones individuales en secuencia y un medio para sincronizar la operación de dichas secciones con respecto a dicho alimentador de pequeñas masas,

caracterizado en que dicho medio para sincronizar incluye:

medios (40) operativamente acoplados a dicho alimentador de pequeñas masas que proporcionan una señal de indicio del alimentador indicativa de la presentación de una pequeña masa de vidrio para una primera de dichas secciones,

medios (42) de temporización electrónica de la máquina que incluye medios que generan una señal de indicio de la máquina para sincronizar la operación de dichas secciones unas con respecto a las otras,

medios (58, 61) para determinar la separación en tiempo real entre dicha señal de indicio del alimentador y dicha señal de indicio de la máquina, y almacenar dicha separación en unidades de tiempo,

medios (60) operables ante el inicio de la operación de dicho sistema que recuperan automáticamente dicho tiempo de separación almacenado, y

medios (60) que ajustan la temporización de dichas señales de indicio de las máquinas en relación con dicha señal de indicio del alimentador para igualar dicho tiempo almacenado.

2. El sistema tal como se estableció en la reivindicación 1 caracterizado porque dichos medios de temporización electrónico de la máquina incluye adicionalmente medios (58) operable durante la operación de dicho sistema que vigilan la separación en tiempo entre dicha señal de indicio del alimentador y dicha señal de indicio de la máquina para ajustar la temporización de dicha señal de indicio de la máquina hasta que dicha separación a su vez iguala dicho tiempo almacenado.

3. El sistema tal como se estableció en la reivindicación 2 caracterizado porque dichos medios para ajustar la temporización de dicha señal de indicio de la máquina comprende un serpentín de bloqueo de fases (62, 64, 66) que recibe una señal de frecuencia de entrada y proporciona dicha señal de indicio de la máquina como una salida, y medios (60) que responden a dichos medios de monitoreo para ajustar la operación de dicho serpentín de bloqueo de fases.

4. El sistema establecido en la reivindicación 3 caracterizado porque dichos medios (60) que ajustan la operación de dicho serpentín de bloqueo de fases comprende medios que ajustan la operación en incrementos fijos que responden a cada una de dichas señales de indicio del alimentador.

5. Un método de iniciar la operación de un sistema de formación de artículos de vidrio de secciones individuales (10) que incluye una máquina de secciones individuales (20) que tiene una pluralidad de secciones individuales de la máquina (20a, 20b, 20c, 20d, 20e, 20f, 20g, 20h, 20i, 20j, 20k, 20l, 20m, 20n) para recibir pequeñas masas de vidrio fundido y formar las pequeñas masas en artículos de

vidrio, un alimentador de pequeñas masas (12, 14, 16) para presentar pequeñas masas de vidrio fundido, y un distribuidor de pequeñas masas (18) para alimentar las pequeñas masas desde dicho alimentador de pequeñas masas a cada una de las secciones de la máquina en secuencia,

caracterizado porque dicho método incluye los pasos de:

(a) generar una señal de indicio del alimentador indicativa de la presentación en el alimentador de pequeñas masas de una pequeña masa de vidrio para una primera de las secciones de la máquina,

(b) generar una señal de indicio de la máquina,

(c) sincronizar la operación de la primera sección de la máquina y todas las otras secciones de la máquina con respecto a dicha señal de indicio de la máquina,

(d) durante la operación de la máquina de secciones individuales, medir la separación entre dicha señal de indicio del alimentador y dicha señal de indicio de la máquina en unidades de tiempo,

(e) almacenar dicho tiempo en memoria, y

(f) ante la iniciación de la máquina subsecuente a dicho paso (e), recuperar dicho tiempo almacenado en la memoria y ajustar dicho paso (b) mientras se lleva a cabo dicho paso (d) hasta que la separación en tiempo entre dichas señales de indicio del alimentador y la máquina igualen dicho tiempo almacenado en dicho paso (e).

6. El método establecido en la reivindicación 5 caracterizado porque comprende el paso adicional de:

(g) llevar a cabo periódicamente dichos pasos (d) y (f) durante la operación de dicho sistema para mantener dicha separación en tiempo igual a dicho tiempo almacenado.

205

192

2004-11-12
375

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES

Radicación No 00-7.585
Clasificación internacional (IPC) G05B 19/00 // C03B 9/41.
Concepto Técnico No 1484

Como resultado del examen definitivo, realizado acorde a lo establecido por el artículo 48 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se comunica lo siguiente:

1. Documentos estudiados:

Para el presente estudio se tuvo en cuenta la descripción de los folios 42 a 56, los dibujos 1 a 6B de los folios 62 a 67 y las reivindicaciones 1 a 6 de los folios 202 a 204, adjuntas al memorial de respuesta al oficio No 6361 del 08 de julio de 2004, que se aceptan y califican aquí.

El artículo 9 de la Decisión 486 de la Comisión del Acuerdo de Cartagena establece que, "La primera solicitud de patente de invención... conferirá al solicitante o su causahabiente el derecho de prioridad para solicitar... misma materia. El alcance y los efectos del derecho de prioridad serán los previstos por el Convenio de Paris... a) doce meses para las patentes de invención y modelos de utilidad...".

La solicitud en estudio fue radicada el 07 de febrero de 2000, en ese momento se reclamó prioridad para la solicitud americana 09/247.797 del 08 de febrero de 1999; luego del estudio correspondiente, se determinó que acorde a lo estipulado por los artículos 9 a 11 de la Decisión 486, la prioridad reivindicada, es válida.

2. Objeto de la invención

Según la descripción, el objeto de la solicitud consiste en suministrar un método y un sistema para sincronizar el tiempo de operación de una máquina de secciones individuales IS y el suministro de pedazos de vidrio fundido a la máquina IS.

De otra parte, el pliego reclama: un sistema de formación de artículos de vidrio (10) de una máquina (IS) de secciones individuales que incluye una máquina..., relacionado en las reivindicaciones 1 a 4; y un método de iniciar la operación de un sistema de formación de artículos de vidrio de secciones individuales (10)..., relacionado en las reivindicaciones 5 y 6.

La solución propuesta consiste en suministrar una técnica para sincronizar la operación de las secciones de una máquina IS a la operación del alimentador de vidrio, por generación de una señal del alimentador, indicativa de la presencia de los pedazos de vidrio fundido en el alimentador, por medio de un soporte lógico, redactado en la forma de sistema y método.

Según la IPC la clasificación del objeto reclamado es G05B 19/00 // C03B 9/41.

3. Claridad de la solicitud:

El artículo 30 de la citada Decisión indica que: "las reivindicaciones definirán la materia que se desea proteger mediante la patente. Deben ser claras y concisas y estar enteramente sustentadas por la descripción".

Las reivindicaciones 1, 5 incluyen explicaciones ajenas a la definición que se busca, por ejemplo en, "un sistema de formación… que incluye una máquina…pequeñas masa", "un método… que incluye una máquina…en secuencia".

Dichas reivindicaciones 1, 5 se relacionaron como un sistema de formación de artículos de vidrio y como método de iniciar la operación de dicho sistema, respectivamente, pero en realidad, la 1 pretende definir unos medios (aparato) para sincronizar la temporización de operación de una máquina IS al suministrarle trozos de vidrio fundido y la 5 un método de sincronización para dicha máquina.

Por otra parte, la reivindicación 1 se relacionó en términos del resultado a obtener y no por las características de estructura o función del sistema y, las de método se relacionaron como etapas de la secuencia lógica de operación del sistema, es decir, lo presentado como pasos de un método, en realidad, corresponde a la secuencia de procesamiento de señales que realiza el controlador (procesador) 42.

De otro lado, como se informa en el folio 120, no se presentaron oposiciones por parte de terceros.

4. Evaluación de la unidad de invención:

El artículo 25 de la Decisión 486 establece que, "La solicitud de patente sólo podrá comprender una invención o un grupo de invenciones relacionadas entre sí, de manera que conformen un único concepto inventivo".

El pliego estudiado se refiere a un único objeto, en consecuencia, cumple el requisito establecido.

5. No cumplimiento de los requisitos de patentabilidad

Por una parte, el artículo 14 de la Decisión 486 establece que: **"**Los países miembros otorgarán patentes para las invenciones, sean de **producto o** de **procedimiento** (...) Industrial**"**, (resaltado fuera de texto).

Para dar cumplimiento a tal requisito, y teniendo en cuenta que ni la Decisión ni el reglamentario establecen, taxativamente, cómo se debe definir cada concepto, la oficina, acude a la *Guía sobre el examen de las solicitudes de patentes,* publicada por la OMPI en 1982 para ayudar a los examinadores de la oficinas nacionales en sus estudios; en el párrafo 57 (de dicha guía) se especifica que existen dos tipos de reivindicaciones: de **producto** y de **procedimiento** (método).

Adicionalmente, el citado párrafo indica que las reivindicaciones de **producto** deben definir, el objeto que se desea proteger, mediante las características estructurales **ó** de función y, las de **procedimiento**, mediante las características de una secuencia de etapas a seguir, para lograr un resultado, sin incluir o hacer referencia a los elementos que lleven a cabo dichas etapas.

De allí se concluye que la combinación de características estructurales y de función **NO** se **admite** en la redacción de reivindicaciones de **producto**.

Al estudiar el pliego salta a la vista que incluye mezclas de características no permitidas, como se evidencia de su redacción:

"1. un sistema de formación... para recibir... alimentador…que proporciona... medios de temporización... que generan una señal medios… para determinar… medios… que recuperan… medios que ajustan...".

~~207~~
194

"2. el sistema... medios... que vigilan la separación...".

"3. el sistema... para ajustar la temporización...".

De lo anterior es evidente que la parte no subrayada son características estructurales, y la subrayada, características de uso.

Por otra parte, el artículo 15 de la Decisión 486 señala que, "No se considerarán invenciones: ...

e) los programas de ordenadores o el soporte lógico como tales y".

Del estudio de la solicitud, de un lado, se deduce que la máquina de secciones individuales incluye un computador (ver figura 3, componentes 42, 46 y 48) al cual, se le carga el soporte lógico necesario para sincronizar el inicio de operación de los mecanismos de una máquina de secciones individuales IS, que en este expediente, se ilustra con los diagramas de flujo (rutinas) de las figuras 6A, 6B y el entramado de la temporización usada, por ello, se considera que no se cumple lo dispuesto por el artículo 15 e).

Por último, también se afecta lo dispuesto por el artículo 21 debido a que solo se hace otro (segundo) uso de componentes convencionales de un sistema de formación de artículos de vidrio.

La oficina **no** puede aceptar como sustento de patentabilidad el uso de componentes convencionales o parte de ellos, ni la redacción del documento con mezclas de características no permitidas.

Por las anteriores razones, consideramos que lo reivindicado en el presente caso, no cumple lo dispuesto por los artículos 14, 15 e) y 21.

6. Determinación del estado de la técnica:

La fecha para determinar el estado de la técnica es 08 de febrero de 1999.

Consultadas las fuentes de información con que cuenta este despacho se encontraron los siguientes documentos anteriores a la fecha de prioridad invocada 08 de febrero de 1999, relacionados con la materia de la solicitud:

No	Documento	Título	Fecha de publicación
1	**US 4 108 623**	Electronic control system for glassware and other thermoplastic articles forming machines	22 08 1978
2	**US 4 141 711**	Automatic parison freeze for a glassware forming machine	27 02 1979
3	**US 4 145 204**	Timing pulse generator for a glassware forming machine	20 03 1979
4	**US 4 357 157**	Electronic gob distributor for glassware forming machines and the like	02 11 1982
5	**GB 2 114 302**	Indicating the relative degree positioning between and/or the frequency of mechanisms in a glassware forming machine	17 08 1983

7. Evaluación de los requisitos de patentabilidad:

En cumplimiento del artículo 14 de la Decisión 486, el cual, dispone que: "Los países miembros otorgarán patentes para las invenciones, sean de producto o de procedimiento, en todos los campos de la tecnología, siempre que sean nuevas, tengan nivel inventivo y sean susceptibles de aplicación industrial"; se procedió a evaluar los requisitos de fondo con el objeto de establecer la patentabilidad de las reivindicaciones de la solicitud presentadas para tal efecto.

Evaluación del nivel inventivo

Conforme al artículo 18 de la decisión 486 que establece "Se considerará que una invención tiene nivel inventivo, si para una persona del oficio normalmente versada en la materia técnica correspondiente, esa invención no hubiese resultado obvia ni se hubiese derivado de manera evidente del estado de la técnica".

La persona del oficio, normalmente versada en la materia técnica correspondiente, que se puede encargar de solucionar el problema planteado en la presente solicitud, es un ingeniero de electrónico con experiencia en disposiciones de sincronización y en programación de máquinas de secciones individuales que forman artículos de vidrio, que conozca la composición y los principios básicos de funcionamiento de dichos aparatos o, por lo menos, que cuente con las condiciones necesarias para informarse acerca de esos principios al consultar la literatura técnica respectiva.

El objeto de la reivindicación 1 se plantea como un sistema de formación de artículos de vidrio, pero en si pretende definir una disposición de sincronización donde los "medios" son independientes de la forma en que las señales se usan para el procesamiento. De allí, es evidente que el control del proceso de formación de artículos de vidrio, mediante medios electrónicos y medios de procesamiento de señales (datos), caben más en el campo del control automático que en el campo de la formación de envases.

La primera anterioridad divulga un sistema de control de limitación de intervalos de tiempo (temporización) electrónico para máquinas que formen artículos de vidrio u otros artículos termoplásticos que tengan una pluralidad de secciones unitarias de formación y únicos medios de alimentación y distribución de trozos de vidrio fundido.

Como se aprecia en la figura 1, dicho sistema de control, incluye un único alimentador y distribuidor 8 acoplado operativamente a él hay un sensor 9 y medios de sincronización electrónica 1 conectada por medio de los amplificadores 2 y las válvulas 3 a las diferentes secciones de la máquina que cuentan con una pluralidad de sensores 5 para generar las señales de indicio de dicha máquina. La operación del sistema coincide con la relacionada en a) hasta f).

Al comparar el resumen anterior con lo revindicado en 1 y 5 de esta solicitud, se advierte su coincidencia, la única diferencia consiste en que no se discriminan en forma separada los "medios" para determinar la separación en tiempo real y los ajustes de fase, que forman parte del procesador de señales, como cualquier técnico en el arte conoce.

Adicionalmente, como se reconoce en la página 9 de la descripción de este expediente, el sistema de formación de artículos de vidrio es convencional e incluye una disposición de sincronización que solo debe ser programada de acuerdo a las rutinas de las figuras 6A, 6B para lograr el resultado reclamado, lo que está al alcance de un técnico en programación para máquinas IS.

Consecuentemente, un técnico en la materia, a partir de las enseñanzas del documento 1

209
196

pudo derivar, de forma evidente, lo reivindicado en 1 a 6, por ello, el pliego no tiene **nivel inventivo**.

Otra forma de desvirtuar el **nivel inventivo** sería a partir de la última referencia, pues como ya se señaló antes el sistema de formación de artículos de vidrio es bien conocido en el arte y la función de la disposición de sincronización se explica dicho documento, en términos de indicar la posición relativa, en grados, entre los mecanismos de una máquina de formación de artículos de vidrio.

En conclusión los requisitos de patentabilidad de la presente solicitud se encuentran afectados así:

No.	Documento	Reivindicación(es) Afectada(s)	Requisito que afecta
1	**US 4 108 623**; ver todo el documento.	1 a 6	Nivel inventivo
2	**US 4 141 711**; ver todo el documento.	1 a 6	Estado del arte
3	**US 4 145 204**; ver de línea 26 col 3 a línea 51 col 9; figuras 1 a 6.	1 a 6	Nivel inventivo
4	**US 4 357 187**; ver todo el documento.	1 a 6	Nivel inventivo
5	**GB 2 114 302**; ver de línea 9 página 1 a 35 página 6; figuras 1 a 3.	1 a 6	Nivel inventivo

8. Con referencia a los alegatos allegados por el representante, allí se pueden encontrar los siguientes hechos:

1) El escrito inicia indicando que, **"**RAMIRO CASTRO DUQUE, vecino de Bogotá, portador de la tarjeta profesional No.1003 obrando como apoderado principal de la sociedad OWENS-BROCKWAY GLASS CONTAINER INC domiciliada en Toledo, Ohio, Estados Unidos de América, según lo acredita el documento de poder a mi favor protocolizado en la Secretaria General de la Superintendencia de Industria y Comercio bajo el número 13516, me permito dar respuesta a las observaciones de carácter técnico y jurídico, relacionadas con la patentabilidad, para la concesión de la patente de acuerdo con la Decisión 486 según el concepto técnico No.807 notificado por fijación en lista de fecha 25 de marzo de 2004, cuyo término fue prorrogado mediante escrito radicado el 8 de julio de 2004.

Teniendo las observaciones a la claridad de la solicitud, nos permitimos presentar un nuevo capítulo reivindicatorio en el cual todas las reivindicaciones se presentan en el formato de dos partes solicitado por el examinador.

De otra parte, nos permitimos observar que no se presenta como respuesta a las objeciones de claridad de la descripción un nuevo capítulo descriptivo debidamente corregido, ya que de acuerdo con el concepto del señor examinador no se pretende que se hagan correcciones, pues ellas no van a incidir en el resultado final**"**.

2) En los párrafos anteriores el memorialista, de un lado, identifica al solicitante del caso en discusión y declara que allega un nuevo capítulo reivindicatorio, el cual, fue aceptado y calificado arriba.

De otro lado, se acogió a la sugerencia de no presentar una nueva descripción pues si se hubiese allegado una correcciones de ella, eso no habría cambiado el resultado del examen, ni la comprensión de la materia en discusión.

3) A continuación, se alega que, **"**Considerando las objeciones del señor examinador a las reivindicaciones 1, 5 respecto a que incluyen explicaciones ajenas a la definición, no entendemos la base de esta objeción. Estas reivindicaciones se encuentran redactadas en el formato de dos partes, donde el preámbulo de la reivindicación recita la combinación general de elementos que se reivindica, y la parte "caracterizante" recita la materia específica que es nueva. Por lo tanto, la combinación general que se reivindica en la reivindicación 1 es un sistema de formación de artículos de vidrio de una máquina de secciones individuales que incluye una máquina de secciones individuales de formación de artículos de vidrio con una pluralidad de secciones de máquina, un alimentador de pequeñas masas, un distribuidor de pequeñas masas y medios para sincronizar la operación de las secciones de la máquina con el alimentador de pequeñas masas. La invención se caracteriza por los particulares del medio de sincronización, los cuales se recitan en la porción caracterizante de la reivindicación. No se está "pretendiendo" nada en la reivindicación 1.

Además, la invención trata también de un método para iniciar la operación de dicho sistema de formación de artículos de vidrio de la reivindicación 1. Es imposible describir el método llevado a cabo sin hablar de él como las distintas etapas del proceso u operaciones que realiza dicho sistema. El tratar de describir las etapas del método sin que queden indirectamente relacionadas a las operaciones llevadas a cabo por el sistema le restaría claridad a las reivindicaciones y la invención se haría menos específica, lo cual le quitaría automáticamente novedad y nivel inventivo.**"**. (Subrayados de la oficina).

4) Respecto a los alegatos precedentes, para la oficina resulta sorprendente que el interesado, "no entienda la base de la objeción a las explicaciones ajenas", incluidas en las reivindicaciones 1 y 5.

Como se conoce bien en propiedad industrial, la esencia de una reivindicación consiste en definir el alcance de la protección, es decir, señalar la extensión que se trata de dar a la patente.

La aplicación de esa definición, supone la búsqueda del equilibrio entre el deseo, en sí mismo legítimo, del solicitante de obtener una protección lo más amplia posible y la necesidad de delimitar lo solicitado respecto al estado de la técnica; por otro lado, la reivindicación aceptable (ideal) deberá contener solo los caracteres necesarios y suficientes para lograr una clara delimitación respecto al estado del arte, (ver párrafo 55 de la *Guía sobre el examen de las solicitudes de patentes*).

Adicionalmente, en los párrafos 57 y 58 de la citada Guía se establecen los requisitos que deben cumplir las reivindicaciones, los que la oficina desde hace más de 20 años ha exigido, es decir, que un pliego en estudio cumpla lo relacionado con la claridad, la concisión y, en alguna medida, la precisión necesarias, en la definición del objeto a proteger.

El pliego calificado se allegó conforme al deseo del solicitante, derecho que no pretendemos coartar de ningún modo, sino que en virtud de nuestras atribuciones, tenemos que exigir que se adapte tanto a la ley como al procedimiento establecido por la administración.

211
198

Del estudio de las reivindicaciones cuestionadas se deduce, fácilmente, que el solicitante desea obtener una protección más amplia de la que sería pertinente porque la composición del sistema de formación de artículos de vidrio, que se incluye en detalle en aquellas, se conoce ampliamente, se explica detalladamente en la descripción y NO es lo fundamental de lo solicitado.

Por lo tanto, la mención que se hace en las reivindicaciones 1 y 5 de la composición y la función de la máquina de secciones individuales es una explicación que opaca (hace confusa o no clara) la definición perseguida, toda vez que el agregado afecta la extensión de la protección solicitada, incide en la concisión y, aún más, en la precisión de dicha definición.

El peticionario considera que con la posición expuesta en sus alegatos se desvirtúa la doble objeción de inclusión de explicaciones ajenas y de que la reivindicación 1 se relacionó en términos del resultado a obtener y no por las características de estructura o función del sistema, y la 5 presenta como pasos de un método, lo que en realidad, corresponde a la secuencia de procesamiento de señales que realiza el controlador 42. Pero en realidad, los alegatos no presentan ni una razón fundamentada contra la presentación del pliego en términos distintos a los aceptados.

De igual manera, para el solicitante será, "imposible describir un método para iniciar la operación del sistema de formación de artículos de vidrio... sin hablar de él como las distintas etapas...", lo cual, creemos es una tergiversación del contenido del oficio puesto que lo que se recomendó en él fue, que en la definición del método de iniciar la operación de un sistema de formación de artículos de vidrio, NO debía, bajo ningún pretexto, incluirse explicaciones ajenas a la relación de las etapas de operación como es, la composición y el funcionamiento de algunos componentes de una máquina IS, ya que, la extensión de la protección se ve afectada y además, eso sería tratar de definir un proceso por la composición de un producto, lo cual, NO se permite, pues es tratar de definir una cosa por otra.

Adicionalmente, en el oficio se dijo que los "pasos" del método son la secuencia lógica de operación del controlador 42, contra lo cual, al parecer por el contenido del segundo párrafo de la página 2 de la respuesta (ver folio 196), donde el interesado alega que: "...tratar de describir las etapas... sin que queden indirectamente relacionadas... restaría claridad... haría menos específica... quitaría automáticamente... inventivo".

Ese alegato no contesta nuestra objeción, tampoco vemos como se haría menos claro y menos específico el método reivindicado por eliminar del preámbulo la composición y operación de algunos componentes del sistema de formación de artículos de vidrio, que como ya se mencionó antes, es conocido ampliamente, no es lo fundamental de lo que se pretende proteger, sino solo el lugar donde se usa o "implementa" como lo denomina el memorialista en su respuesta y que, además, no se relacione con la secuencia lógica de procesamiento de un procesador, nuestra otra objeción.

Por último, se recomendó solucionar las objeciones de claridad en conjunción con las del punto 5 del oficio, lo que no fue tenido en cuenta por el solicitante, como se deduce de los alegatos precedentes. En consecuencia, dichos alegatos del peticionario, de ningún modo, desvirtúan las objeciones trasladadas, reiteradas arriba.

5) En el siguiente párrafo de la respuesta se alega que, **"**El señor Examinador esencialmente ha asumido la posición de que una vez el arte previo divulga cualquier estrategia computarizada para una máquina, **no es una invención** el reivindicar cualquier otra estrategia de control por computador para una máquina no obstante los detalles sean diferentes.

Aunque la presente invención se implementa preferiblemente en un controlador computarizado 42, no hay un requerimiento inherente de que el controlador deba ser implementado por computador. El diagrama de bloques funcional de la Fig. 5 puede ser implementado tan fácilmente en un circuito que consista de elementos lógicos individuales, aunque típicamente esto no se hará en vista de estado actual de la técnica de los computadores". (Subrayados de la oficina).

6) Refiriéndonos a los alegatos del punto anterior, no se sabe y el memorialista no explica en qué se fundamenta para afirmar que, una "**estrategia** computarizada" o "reivindicar cualquier **otra estrategia** de control por computador para una máquina aunque los detalles sean diferentes", son un **producto** o un **procedimiento** acorde a las definiciones establecidas por la oficina.

Tampoco queda claro por que se debería entender así, ni indica en que parte la norma lo autoriza para que se tome en ese sentido. Además, es claro que un sistema se puede reivindicar por la(s) función(es) que desempeñe pero no por los usos, como ocurre en este caso.

Parece necesario precisar que, un "sistema o aparato", como tal, es independiente de cómo se usa, es decir, dicho aparato no se puede restringir por la manera de uso pensada (deseada) que se le de.

Por ejemplo, la memoria es independiente del género de datos que se almacenen en ella, la pantalla es independiente del género de información que se despliegue en la misma, etc. consecuentemente, el género de datos y la manera en que se procesan, **no** sirven para distinguir las características de un aparato o "sistema", como se reivindica aquí.

Es absolutamente obvio, como el mismo interesado lo reconoce en el último párrafo de la página 2 de su respuesta, que lo solicitado se "implemente" en computador; de otra parte, que dicha implementación se pueda realizar con elementos lógicos no implica que haya un cambio radical de lo solicitado puesto que fácilmente el circuito se puede obtener.

Aún más, la oficina deja en claro que si, lo reivindicado como sistema de formación de artículos de vidrio y método de iniciar la operación de un sistema de formación de artículos de vidrio, se llevase a cabo con **medios concebidos** para su realización, posiblemente, lo reivindicado no tendría objeción; sin embargo, dichos medios son convencionales (no se modificaron de ningún modo).

Respecto a la posición que el peticionario afirma asumió el examinador, es importante resaltar que se ha sostenido y se sostiene categóricamente, que un programa de procesamiento, en sí, carece de **nivel inventivo** porque se trata de operaciones, comúnmente, realizadas por un técnico en la materia, que para el presente caso se definió como, un ingeniero de sistemas que tenga experiencia en programación de máquinas de secciones individuales, pero que puede ser el mismo operario de la máquina.

7) A continuación, el interesado señala que, "Teniendo en cuenta las objeciones del señor examinador al nivel inventivo de la solicitud con base en los documentos 1 a 5 citados como antecedente, las patentes US 4.108.623, US 4.141.711, US 4.145.204, US 4.357.157 y GB 2.114.302, nuestro poderdante se permite argumentar lo siguiente:

Refiriéndonos a la reivindicación independiente 1 y a los dibujos de la solicitud, la presente invención está dirigida a un sistema de formación de artículos de vidrio de máquina de secciones individuales 10 que incluye una máquina de secciones individuales 20 con una pluralidad de secciones individuales 20a, 20b, etc., para recibir pequeñas masas de vidrio fundido y formar las pequeñas masas en artículos de vidrio, tal como recipientes de vidrio.

Un alimentador de pequeñas masas 14,16 presenta pequeñas masas de vidrio fundido, y un distribuidor de pequeñas masas 18 distribuye las pequeñas masas a las secciones individuales de la máquina en secuencia. Los medios para sincronizar la operación de las varias secciones de la máquina con el alimentador de pequeñas masas incluyen medios tal como un sensor 40 (Fig. 2) acoplado operativamente al alimentador de pequeñas masas para proporcionar una señal de índice de alimentador (Fig. 4B) que indica la presentación de pequeñas masas de vidrio para la primera sección de la máquina. Los medios electrónicos de temporización incluyen medios para generar la señal de índice de máquina (Fig. 48) para sincronizar la operación de las secciones de la máquina respecto a las demás. Se proporcionan medios, tal como el temporizador 58 (Figuras 4B y 5), para determinar la separación en tiempo real entre la señal del índice de alimentador y la señal del índice de la máquina, y para almacenar tal separación en unidades de tiempo. Medios que son operables al iniciar la operación del sistema para recuperar automáticamente tal separación de tiempo almacenada, y para ajustar el temporizado de la señal del índice de la máquina relativo a la señal del índice del alimentador para igualar el tiempo almacenado. Por lo tanto, la señal del índice de la máquina que sincroniza la operación para todas las secciones de la máquina es cronometrada respecto a la señal del índice de la máquina y se reestablece automáticamente al iniciar la operación de la máquina.

Las reivindicaciones dependientes 2 - 4 están dirigidas hacia y describen aun más el ajuste del temporizado de la reivindicación 1, recitando en particular detalles del ciclo asegurado a la fase ilustrado en la Fig. 5, y la operación del mismo se ilustra en las figuras 6A y 6B.

La reivindicación independiente 5 se dirige a un método para inicializar la operación de un sistema de formación de artículos de vidrio de máquina de secciones independientes generando una señal de índice del alimentador que indica la presentación en el alimentador de pequeñas masas de una pequeña masa para la primera sección de la máquina, generando una señal de índice de la máquina, y sincronizando la operación de la primera sección de la máquina. Durante la operación de la máquina de secciones individuales, la separación entre la señal de índice del alimentador y la señal de índice de la máquina es medida y almacenada en unidades de tiempo. Al reiniciar la máquina, el tiempo almacenado se recupera de la memoria y se ajusta la separación en tiempo real entre la señal de índice del alimentador y la señal de índice de la máquina para igualar el tiempo almacenado previamente.**"**. (Subrayados de la oficina).

8) Las aseveraciones del punto anterior del memorialista son, prácticamente, una transcripción de las reivindicaciones 1 y 5 con algunas aclaraciones, en nuestra opinión, completamente irrelevantes, que no desvirtúan en forma alguna las objeciones planteadas en el oficio, respecto al **nivel inventivo**.

Aún mas, los subrayados del punto precedente permiten mostrar con claridad, de un lado, que la reivindicación 1 se relacionó en términos del resultado a obtener y no por las características de estructura o función del sistema reclamado, y que la 5 de método, presenta como pasos del mismo, la secuencia de procesamiento de señales que procesa el controlador.

De otro lado, que el "sistema o máquina IS", como tal, es independiente de cómo se usa, es decir, dicho aparato no se puede caracterizar por el uso que se le de o el que se haya pensado (deseado). Es decir, el procesamiento de las señales que lleve a cabo una máquina o una parte de ella, **no** sirven para distinguir un sistema o máquina de secciones individuales como tal.

9) La respuesta finaliza alegando que, **"**El señor examinador afirma que si se toman las enseñanzas del antecedente 1, un ingeniero de sistemas experto en programar maquinas

IS podría derivar de manera evidente las enseñanzas de la presente invención. Si se estudian cuidadosamente los documentos citados resulta evidente que esto no es cierto.

La patente US 4.108.623 divulga un sistema para controlar la operación de una máquina rotativa de secciones individuales, en el cual el sistema de control opera en unidades de tiempo real, que es distinto a operar en grados de máquina o sección. Un sensor de liberación de la pequeña masa 9 (Fig. 2) o SCG (Fig. 4) está dispuesto adyacente al distribuidor de pequeñas masas para sensar la liberación de las pequeñas masas (columna 10, líneas 11 - 12), y se proporciona un segundo sensor ST adyacente a los moldes de preforma para sensar la presentación de pequeñas masas de vidrio a los moldes de preforma. La operación de los moldes es iniciada por un sensor ST que responde a la entrada de la pequeña masa en el molde. No hay un tiempo fijo entre el corte por cizallamiento y la operación del molde de preforma. El tiempo TPG (Fig. 6) entre las señales del sensor 9 (SCG) y el sensor ST es medido en unidades de tiempo real (columna 2, líneas 36-38). Hay un sensor de liberación de la pequeña masa 9 (SCG) para cada sección de la máquina (columna 12, líneas 12- 14; columna 14, líneas 29-31). El sensor de liberación de la pequeña masa 9 (SCG) es usado en cada sección de la máquina para indicar el comienzo de un ciclo de operación para esa sección (columna 17, líneas 58 - 62). No se sugiere que el sensor de liberación de la pequeña masa para cualquiera de las secciones deba proporcionar una señal de índice o algo semejante para sincronizar las secciones.

Por su parte, la patente US 4.145.204 citada como antecedente divulga el uso de un ciclo asegurado a la fase (Fig. 3) en un sistema de control de cronometraje de una máquina de secciones individuales, **pero de otro modo** no tiene nada que ver con la presente solicitud.

A su vez el antecedente US 4.357.157 divulga un sistema de control de un distribuidor de pequeñas masas, **pero** no divulga o sugiere ningún medio para sincronizar la operación de las secciones del alimentador de pequeñas masas, menos aun para ajustar el cronometraje de la señal del índice de la máquina en relación con la señal del alimentador para que se iguale a la señal almacenada en unidades de tiempo real.

Finalmente la patente GB 2114302 divulga un sistema de control que opera en unidades de grados de máquina, en oposición a unidades de tiempo real. Esto es, un ciclo de máquina completo está dividido en unidades de 360° y todo el control se lleva a cabo en base a grados de máquina.

De acuerdo con lo anterior, nada en el arte previo divulga o sugiere el concepto de determinar la separación en tiempo real entre la señal de índice del alimentador y la señal de índice de la máquina, almacenar esta separación en unidades de tiempo, y ajustar la temporización de la señal de índice de la máquina relativa a la señal de índice del alimentador para que sea igual al tiempo almacenado en la siguiente iniciación del sistema. La materia de la presente solicitud es por lo tanto claramente patentable por **sobre** las referencias citadas.**"**. (Subrayados de la oficina).

10) En los alegatos precedentes, el solicitante expone desde su punto de vista lo que divulga cada uno de los antecedentes trasladados.

La razón fundamental que se aduce de presencia de **nivel inventivo** es que, "no se sugiere que el sensor de liberación de la pequeña masa para cualquiera de las secciones deba proporcionar una señal de índice o algo semejante para sincronizar las secciones". Para la oficina ese es un hecho trivial que un técnico en la materia habría superado con la experiencia de su diario proceder, como se expone a continuación.

Para controvertir tal argumento basta dirigirnos al citado párrafo 12, líneas 4 a 24, donde se indica que: "la operación semiautomática, que es la operación de la máquina sin carga de vidrio, es posible también para el operador, en la forma como se describe parcialmente atrás. En otras palabras, el operador puede seleccionar cualquier número de señales para temporizar y fijar la duración de la operación de los distintos elementos (secciones) de la máquina por medio de conmutadores digitales poco después que haya presionado el botón de restablecer y el de inicio por el que la misma máquina comenzará a funcionar sin carga de vidrio. Los tres sensores que hay en cada sección (liberación de la gota, temperatura y presión) no trabajan en modo semiautomático, entonces el operador dispone de un oscilador de frecuencia variable que puede operarse para que simule la señal de tiempo, que de otra manera, se fija con el sensor SCG y la operación semiautomática puede ejecutarse para probar (hacer un test) de todos los tiempos cargados por el operador a la memoria del dispositivo para hacer las correcciones pertinentes que puedan haber sido cargados respecto a la temporización y la duración de las diferentes señales a ser enviadas por el control a las válvulas que operan la máquina."

Del párrafo anterior es claro que el operador mediante un conmutador electrónico puede seleccionar cualquier tipo de señal para temporizar y fijar (sincronizar) la operación de las distintas secciones de la máquina. Que denominación se le da a una señal introducida por el operador y/o cual uso se le da, es completamente irrelevante. De allí, que contrario a lo que arguye el interesado, para proporcionar señales que sincronicen la operación del sistema de formación de artículos de vidrio, luego, no hay presencia de **nivel inventivo**.

Por otra parte, como se expuso arriba (ver punto 6)) la oficina ha sostenido y se sostiene categóricamente que un programa de procesamiento, en sí, carece de **nivel inventivo** porque se trata de operaciones, comúnmente, realizadas por un técnico en la materia, que para el presente caso se definió como, un ingeniero de sistemas que tenga experiencia en programación de máquinas de secciones individuales, pero que puede ser el mismo operario de la máquina, como se puede corroborar con la transcripción anterior y contra lo cual, la respuesta del solicitante no ofrece ninguna controversia.

Asimismo NO se presentó ningún alegato contra las objeciones del punto 5 del oficio No 6361, relacionadas al no cumplimiento de los artículos 15 f) y 21.

En consecuencia, los alegatos allegados no controvierten con suficiencia razones sustentadas y convincentes, contra los fundamentos planteado por la oficina en el citado oficio.

Por todas las razones antes expuestas, se recomienda **NEGAR** el privilegio solicitado en las reivindicaciones 1 a 6 de los folios 202 a 204.

Bogotá, D.C. 2004 11 12

Concepto técnico Número: 1484	Jefe Nuevas creaciones	Examinador Técnico Código: 202004

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RADICACIÓN: **0-7585** EDICTO No. **782**

LA SECRETARÍA GENERAL AD-HOC
HACE SABER:

Que esta Superintendencia profirió **Resolución** No. **32638** de **29-DIC-2004**. Que el contenido de la parte resolutiva es como sigue: El Superintendente de Industria y Comercio.

RESUELVE

ARTICULO PRIMERO: Negar el privilegio de patente de invención a la creación denominada: "SISTEMA Y METODO PARA LA FORMACIÓN DE ARTICULOS DE VIDRIO".

ARTICULO SEGUNDO: Notificar personalmente al doctor Ramiro Castro Duque, en su calidad de apoderado de la sociedad Owens-Brockway Glass Container Inc., o a quien haga sus veces, el contenido de la presente resolución, entregándole copia de la misma, advirtiéndole que contra ella procede el recurso de reposición ante el Superintendente de Industria y Comercio al momento de notificarse o dentro de los 5 días hábiles siguientes.

NOTIFIQUESE Y CUMPLASE
Dada en Bogotá D.C., a los 29 DIC. 2004

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO,

JAIRO RUBIO ESCOBAR

Para notificar a los interesados, se fija el presente EDICTO en lugar visible al público en la SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO, por el término de (10) diez días hábiles contados a partir de las 8:30 a.m. de hoy.

Secretaría General Ad-Hoc **18-ENE-2005** Este edicto se desfija hoy **31-ENE-2005** a las cinco (5:00 p.m.)
Secretaría General Ad-Hoc
EDICTO No. **782**