

Brigard & Castro
Abogados

As: 82.763

Cr 7 N° 71 - 21 Torre B - Oficina 402
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
BoRad: 00-051910- -00011-0000
Fec: 2006-10-06 16:54:05 Dep. 2020 NUECREACIONES
TIT. 2 PATENTES
Fve: 1 REGDEPOSITO
Act 444 RESPUESTAREQUE Folios: 6

Señora

JEFE DE DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

E.

S.

D.

REF: Expediente No. 00 051.910 – solicitud de patente de invención a favor
de COLGATE-PALMOLIVE COMPANY

Respuesta a oficio No. 5551 del 25 de mayo de 2006

JUAN PABLO CADENA SARMIENTO, portador de la tarjeta profesional No. 57.492 del C.S.J., obrando como apoderado sustituto de la sociedad COLGATE-PALMOLIVE COMPANY domiciliada en Piscataway, New Jersey, Estados Unidos de América, según lo acredita el documento de poder presentado en esa División, 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. 0728 notificado por fijación en lista de fecha 25 de mayo de 2006, cuyo término fue prorrogado mediante escrito radicado el 25 de agosto de 2006.

Atendiendo a las observaciones del señor examinador nos permitimos presentar un nuevo capítulo descriptivo y un nuevo capítulo reivindicatorio de 1 – 22 reivindicaciones el cual reemplaza completamente las reivindicaciones anteriormente presentadas.

El señor examinador objeta la unidad de invención de la presente solicitud argumentando que las reivindicaciones independientes 1, 2 y 3 no poseen un concepto común inventivo. Al respecto cabe anotar que la exigencia taxativa del Artículo 25 de la Decisión 486 relacionada con el concepto común inventivo no hace referencia a un concepto común que posea altura inventiva, sino por el contrario hace referencia a un concepto común a la invención, un solo concepto, una sola invención; no un concepto, varias invenciones. Por lo tanto la objeción presentada por el señor examinador es una interpretación errónea del artículo. Aun así, en el nuevo capítulo reivindicatorio anexo se corrigen las reivindicaciones independientes 2 y 3 para

Expediente No. 00 051 910

hacerlas dependientes de la 1, de forma tal que queda una sola reivindicación independiente que divulga la invención en su forma más general, y 21 reivindicaciones dependientes que refinan esta divulgación hasta llevarla a sus características más detalladas.

En cuanto a la objeción por falta de altura inventiva, es necesario hacer los siguientes comentarios. Si bien es cierto que las anterioridades enseñan métodos de soldadura de plásticos empleando láser, colorante y resinas especiales, ninguna de dichas anterioridades le enseñaría **al técnico con habilidad en la materia de fabricar cepillos de dientes** que esto es posible en su campo particular. En el arte de la fabricación de cepillos de dientes el proceso conocido, antes de la fecha de presentación de la presente solicitud, era el siguiente:

- en un molde se colocaban las cerdas y luego se inyectaba plástico fundido para formar la cabeza;
- luego, una vez se enfriaba la cabeza, se inyectaba plástico a presiones muy elevadas para formar el mango y de una vez fundirlo a la cabeza.

El problema con este método era que el plástico fundido, al ser inyectado al molde del cepillo, muchas veces, debido a la presión, rebasaba el límite del molde del mango y penetraba el área del molde de la cabeza, por lo que las cerdas se llenaban de plástico fundido y el cepillo debía ser descartado sin poderse reciclar dada la combinación de diferentes tipos de plásticos.

El técnico con habilidad en la materia de fabricar cepillos de dientes, que es el técnico relacionado con la patente, no el técnico con habilidad en la materia de soldar piezas plásticas con láser, no habría podido derivar la solicitud de manera evidente del arte previo ya que en dicho arte previo no se enseña o sugiere una aplicación particular del sistema de soldadura de piezas plásticas con láser. De hecho, lo divulgado por las anterioridades D1, D2 y D3 es tan general que puede aplicarse a cualquier campo en el que se desee o sea necesario soldar piezas plásticas.

Para el técnico con habilidad en la materia de fabricar cepillos de dientes, las anterioridades no enseñan o sugieren las condiciones del proceso, así como tampoco las características de los plásticos empleados. De acuerdo con las anterioridades, los plásticos transparentes a la energía del láser no necesariamente son transparentes al

ojo humano. Los cepillos de dientes poseen características de color particularmente escogidas para atraer al consumidor, y mezclas de materiales seleccionados para ofrecer ciertas ventajas mecánicas al cepillo de dientes. Esto significa que la composición tanto de la cabeza como del mango es clave, y la naturaleza de los plásticos empleados tiene un efecto marcado sobre el proceso de soldadura con láser.

Si bien las anterioridades sugieren el uso de láser para soldar piezas plásticas, dichas enseñanzas no pueden ser aplicadas directamente al campo de la fabricación de cepillos de dientes. El técnico con habilidad en la materia de fabricar cepillos de dientes se ve enfrentado a una serie de variables para las cuales las anterioridades no enseñan o sugieren una solución.

1. El material del cepillo de dientes debe proporcionar ciertas ventajas mecánicas deseables;
2. el material del cepillo de dientes debe ser un termoplástico fácilmente moldeable en las formas complejas de los cepillos de dientes modernos;
3. el material del cepillo de dientes debe ser atractivo al consumidor;
4. el material del cepillo de dientes debe ser transparente o absorber la energía láser a ser utilizada;
5. se debe seleccionar un láser con características que sean compatibles con el material del cepillo de dientes.

Es evidente que ninguna de las anterioridades citadas le ofrece al técnico con habilidad en la fabricación de cepillos de dientes una solución obvia para esta situación. De hecho se requiere de una gran cantidad de investigación y experimentación para llegar a la solución propuesta, ya que el técnico en cuestión no tiene porque saber de antemano que plásticos y que láser utilizar para llevar a cabo un proceso que, al momento de la invención, era completamente desconocido en el campo respectivo. Ninguna de las anterioridades nombra plásticos específicos caracterizados por ser transparentes u opacos a la energía del láser, por lo tanto no sería obvia para el técnico con habilidad en la fabricación de cepillos de dientes la elección del láser y sus características particulares que puedan ser utilizadas en los materiales de los cepillos de dientes, los cuales no pueden ser reemplazados fácilmente ya que hay implicaciones de costo y propiedades térmicas y mecánicas que deben ser consideradas.

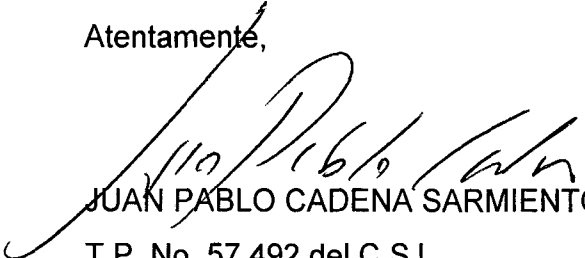
Expediente No. 00 051 910

En conclusión, el proceso de la presente solicitud solo resulta obvio del arte previo citado si el técnico en la materia es aquel que sabe de soldadura de plásticos empleando láser. Pero ya que el técnico en cuestión sabe fabricar cepillos de dientes empleando los métodos conocidos al momento en que se presentó la solicitud, y el arte previo citado no le enseña a dicho técnico qué tipos de plásticos son recomendables para este tipo de procesos de soldadura; o cuales de los que se emplean en la industria de la fabricación de cepillos de dientes se pueden soldar con láser; o como modificar estos plásticos para que se puedan soldar con láser sin perder las propiedades mecánicas deseadas; nada de lo divulgado en las anterioridades D1, D2 o D3 le permite inferir a dicho técnico, de manera obvia, las condiciones del proceso de la presente invención.

Respetuosamente solicitamos por lo tanto, el retiro de las objeciones a la presente solicitud, sobre la base de los argumentos presentados y las reivindicaciones corregidas anexas los cuales no adicionan materia nueva, no afectan en ningún sentido el alcance de la invención y, en opinión del solicitante, cumplen con los requisitos de los Artículos 25 y 30 de la Decisión 486.

De la Señora Jefe,

Atentamente,


JUAN PABLO CADENA SARMIENTO

T.P. No. 57.492 del C.SJ.

C.C. 80.410.337 de Usaqué

Carrera 7 No. 71-21, Torre B, Of. 402

Bogotá, 6 de octubre de 2006

CH/MEV

Anexos

REIVINDICACIONES

1. Un método de soldar una cabeza de cepillo de dientes termoplástica previamente formada y un mango de cepillo de dientes termoplástico previamente formado, caracterizado porque comprende, (a) seleccionar una cabeza de cepillo de dientes que está libre de cualquier material capaz de absorber desde 0,7 hasta 2,0 μm , o desde 4,0 hasta 6,0 μm de longitud de onda de energía, (b) seleccionar un mango de cepillo de dientes que contenga material que absorbe una energía de una longitud de onda desde 0,7 hasta 2,0 μm , o 4,0 hasta 6,0 μm , (c) alinear las respectivas superficies de extremo de la cabeza y el mango para contactarse estrechamente la una con la otra a fin de formar una junta, (d) exponer la junta a un haz de láser con una longitud de onda desde 0,7 hasta 2,0 μm o desde 4,0 hasta 6,0 μm , cuyo haz láser es capaz de penetrar la cabeza del cepillo de dientes y contactar la junta; por lo cual la energía del haz láser es absorbida en la superficie del mango del cepillo de dientes en la junta mediante el material que allí absorbe energía, causando que las superficies de cabeza y mango del cepillo de dientes alrededor de la junta se fundan y fusionen una con la otra.

2. Un método de soldar una cabeza de cepillo de dientes termoplástica previamente formada y un mango de cepillo de dientes termoplástico previamente formado de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque comprende, (a) seleccionar un mango de cepillo de dientes que esté libre de cualquier material capaz de absorber desde 0,7 hasta 2,0 μm , o desde 4,0 hasta 6,0 μm de longitud de onda de energía, (b) seleccionar una cabeza de cepillo de dientes la cual contenga un material que absorba una energía de una longitud de onda desde 0,7 hasta 2,0 μm , o desde 4,0 hasta 6,0 μm , (c) alinear las respectivas superficies de extremo de la cabeza y el mango para contactar estrechamente la una con la otra para formar una junta, (d) exponer la junta a un haz de láser capaz de penetrar el mango del cepillo de dientes y contactar la junta, causando que las superficies de cabeza y mango del cepillo de dientes alrededor de la junta se fundan y fusionen una con la otra.

3. Un método de soldar una cabeza de cepillo de dientes

185
192

termoplástica previamente formada y un mango de cepillo de dientes termoplástico previamente formado de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque comprende, (a) seleccionar una cabeza y un mango de cepillo de dientes que estén ambos libres de cualquier material capaz de absorber desde 0,7 hasta 2,0 μm , o desde 4,0 hasta 6,0 μm de longitud de onda de energía, (b) revestir una capa de un material que absorba una energía de una longitud de onda que alcanza desde 0,7 hasta 2,0 μm , o desde 4,0 hasta 6,0 μm , sobre una de las respectivas superficies de extremo de la cabeza o mango que habrán de ser unidos, (c) alinear las respectivas superficies de extremo de la cabeza y el mango para contactarse estrechamente la una con la otra para formar una junta, (d) exponer la junta a un haz de láser por lo cual la energía del haz láser es absorbida por el material de revestimiento que absorbe la energía, causando que las superficies de cabeza y mango del cepillo de dientes alrededor de la junta se fundan y fusionen una con la otra.

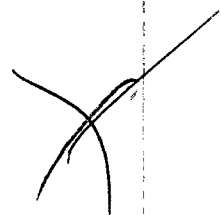
4. El método de cualquiera de las reivindicaciones 1, 2 ó 3, caracterizado porque la junta formada entre la cabeza y el mango es chaflanado en un ángulo de empalme de 70° a 15°, relativo al eje longitudinal del cepillo de dientes.

5. El método como en cualquiera de las reivindicaciones 1, 2 ó 3, caracterizado porque la junta formada entre la cabeza y el mango es chaflanado en un ángulo de empalme de 30° a 15° en relación al eje longitudinal del cepillo de dientes.

6. El método como el revelado en cualquiera de las reivindicaciones 1, 2 ó 3, caracterizado porque la energía de salida del haz láser alcanza desde 50 hasta 400 W.

7. El método como en cualquiera de las reivindicaciones 1, 2 ó 3, caracterizado porque la energía de salida del haz láser alcanza desde 90 hasta 250 W.

8. El método como en cualquiera de las reivindicaciones 1, 2 ó 3, caracterizado porque la energía de salida del haz láser alcanza desde 95 hasta 120 W.



9. El método como en cualquiera de las reivindicaciones 1, 2 ó 3, caracterizado porque el haz láser es operado en una modalidad de soldadura estática que cubre el área completa de la junta que habrá de ser soldada.

10. El método como en cualquiera de las reivindicaciones 1, 2 ó 3, caracterizado porque el haz láser es un láser granate itrio aluminio neodimio - absorbido.

11. El método como en cualquiera de las reivindicaciones 1, 2 ó 3, caracterizado porque el láser es un láser diodo arsénido aluminio galio semiconductor.

12. El método como en cualquiera de las reivindicaciones 1, 2 ó 3, caracterizado porque el láser es un láser CO.

13. El método de la reivindicación 3, caracterizado porque la junta formada entre la cabeza y el mango previamente formados es emparejada antes de aplicar el revestimiento.

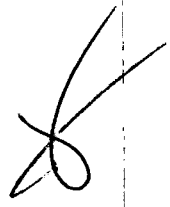
14. El método de la reivindicación 3, caracterizado porque la cantidad de material que absorbe energía en el revestimiento es desde 0,5 hasta 3,0 μm .

15. El método como en cualquiera de las reivindicaciones 1, 2 ó 3, caracterizar porque el material que absorbe energía es un pigmento o un tinte.

16. El método de la reivindicación 15, caracterizado porque el material que absorbe energía es negro de carbono.

17. El método de la reivindicación 3, caracterizado porque el material que absorbe energía en el revestimiento es suspendido en un disolvente.

18. El método como en cualquiera de las reivindicaciones 1, 2 ó 3, caracterizado porque la cabeza y el mango que habrán de unirse se mantienen en un accesorio calentado.

197
199

19. El método como el revelado en la reivindicación 18, caracterizado porque el accesorio calentado es calentado a una temperatura desde la temperatura ambiente hasta 95 °C.

20. El método como en cualquiera de las reivindicaciones 1, 2 ó 3, caracterizado porque la cabeza y el mango son de materiales diferentes, cuyos materiales diferentes tienen módulo de flexión diferentes.

21. El método como en la reivindicación 20, caracterizado porque el módulo de flexión de la cabeza alcanza desde 689 000 Pa hasta 1 378 000 Pa y el módulo de flexión del mango alcanza desde 1 378 000 Pa hasta 2 411 000 Pa.

22. El método como en cualquiera de las reivindicaciones 1, 2 ó 3, caracterizado porque la cabeza y el mango son de colores diferentes.

195

375
2006-12-14

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

Radicación No. 00-51910
Clasificación Internacional (IPC) A46D3/00
Concepto Técnico No. 1960

Como resultado del examen definitivo, realizado con fundamento en el artículo 48 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le comunica:

1. Documentos estudiados:

Para el presente estudio se tuvo en cuenta el capítulo descriptivo, comprendido en los folios 161 a 172 del expediente correspondiente a la solicitud en estudio, el cual reemplazó al que fue radicado al inicio del trámite.

Dibujo del folio 24.

El capítulo reivindicatorio tomado en cuenta para el presente estudio comprende 22 reivindicaciones y se encuentra en los folios 173 a 176, el cual reemplazó al que fue radicado al inicio del trámite. (194 a 197)

Conforme lo establecen los artículos 9, 10 y 11 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, la presente solicitud en estudio fue presentada el 11 de julio de 2000, en el momento de la radicación se reclamó prioridad. La copia certificada de la solicitud cuya prioridad fue reivindicada (US 09/351,571 del 12 de julio de 1999) aparece junto con la traducción de las reivindicaciones en los folios 59 a 97.

2. Objeto de la invención:

Las reivindicaciones 1 a 22 de la solicitud en estudio se refieren a: un método de soldar una cabeza de cepillo de dientes termoplástica previamente formada y un mango de cepillo de dientes termoplástico previamente formado. El método comprende a) seleccionar una cabeza de cepillo de dientes o bien un mango de cepillo de dientes o bien ambos que está(n) libre(s) de cualquier material capaz de absorber desde 0,7 hasta 2,0 μm , o desde 4,0 hasta 6,0 μm de longitud de onda de energía; b) seleccionar un mango de cepillo de dientes o bien una cabeza de cepillo de dientes o bien ambos que contenga(n) material que absorbe una energía de una longitud de onda desde 0,7 hasta 2,0 μm o 4,0 hasta 6,0 μm ; c) alinear las respectivas superficies de extremo de la cabeza y el mango para contactarse estrechamente la una con la otra a fin de formar una junta; d) exponer la junta a un haz de láser con una longitud de onda desde 0,7 hasta 2,0 μm o desde 4,0 hasta 6,0 μm , cuyo haz láser es capaz de penetrar la cabeza del cepillo de dientes y contactar la junta; por lo cual la energía del haz láser es absorbida en la superficie del mango del cepillo de dientes en la junta mediante el material que allí absorbe energía, causando que las superficies de cabeza y mango del cepillo de dientes alrededor de la junta se fundan y se fusionen una con la otra.

El objeto de la solicitud se puede clasificar según la clasificación internacional como A46D 3/00.

3. Determinación del estado de la técnica:

El artículo 16 de la Decisión 486 de la Comisión establece: "El estado de la técnica comprenderá todo lo que haya sido accesible al público por una descripción escrita u oral, utilización, comercialización o cualquier otro medio antes de la fecha

de presentación de la solicitud de patente o, en su caso, de la prioridad reconocida.

Sólo para el efecto de la determinación de la novedad, también se considerará dentro del estado de la técnica, el contenido de una solicitud de patente en trámite ante la oficina nacional competente, cuya fecha de presentación o de prioridad fuese anterior a la fecha de presentación o de prioridad de la solicitud de patente que se estuviese examinando, siempre que dicho contenido esté incluido en la solicitud de fecha anterior cuando ella se publique o hubiese transcurrido el plazo previsto en el artículo 40.”

La fecha para determinar el estado de la técnica es el 12 de julio de 1999, tomando en cuenta la prioridad reivindicada.

Consultadas las bases de datos y los archivos con que cuenta la entidad, especialmente bajo las clasificaciones A46D 3/00, se encontró que antes del 12 de julio de 1999 habían sido publicados los documentos enumerados en la siguiente tabla.

No.	Documento	Título	Fecha de publicación
D1	Plastverarbeiter 49, no. 5, pag. 80-82	Laserschweißprozeß besser verstehen,	1998-05-01
D2	Plastverarbeiter 46, no. 10, pag. 58-64	Entwicklungstendenzen beim Laserscheißen von Kunststoffen,	1995 octubre
D3	JP 6114943	Resin film melt adhesive...	1994-04-26

4. Evaluación de los requisitos de patentabilidad:

El artículo 14 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina establece: “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.”

En cumplimiento con este artículo, se procedió a evaluar los requisitos de novedad, nivel inventivo y aplicación industrial con el fin de establecer la patentabilidad de la invención reivindicada en la solicitud en estudio.

Evaluación del Nivel Inventivo:

El artículo 18 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina 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.”

En D1 se divulga que existe un método de soldar dos piezas termoplásticas con rayo láser y en ese método una de las dos piezas es “transparente” al láser mientras que la otra pieza se funde. Sin entrar a la especificidad de la longitud de onda, el documento D1 sugería a un técnico medio en la materia que se podía utilizar un láser con una longitud de onda que fuera “transparente” para una de las piezas y que se absorbiera completamente por la otra. En D1 se divulga que la transparencia y la absorción se logran

mediante pigmentación de las piezas. Luego, el nivel inventivo de la solicitud en estudio se ve afectado por la publicación de D1.

197

Así mismo, en D2 también se divulga que para soldar dos piezas termoplásticas se requiere que una de ellas sea transparente al rayo láser y la segunda tenga un alto grado de absorción. Estas condiciones se logran mediante pigmentación. Luego, también D2 afecta el nivel inventivo del objeto de la solicitud en estudio.

D3 menciona el material absorbente de rayo láser que se coloca entre las dos piezas que se desea fundir. Sólo el documento D3 o en combinación con cualquiera de los documentos ya mencionados afecta al objeto de la solicitud en estudio.

Argumentos de la solicitante

Asevera la solicitante que el técnico medio que se debe considerar es aquel con la habilidad para fabricar cepillos de dientes y no el técnico con la habilidad para soldar piezas plásticas con láser. Esta oficina disiente de tal argumento porque en la industria de los cepillos de dientes es básico para un técnico medio en la materia conocer las propiedades de los plásticos para, a partir de dichos conocimientos, fabricar dichos cepillos. No parece lógico que un técnico medio en la materia de fabricar cepillos de dientes no sea una persona con habilidades en el manejo de los plásticos.

Afirma, por otra parte, la solicitante que "de acuerdo con las anterioridades, los plásticos transparentes a la energía del láser no necesariamente son transparentes al ojo humano". Esta oficina ya había explicado que en este caso se habla de "transparencia" (entre comillas) para señalar que el significado es que el rayo láser traspasa el plástico sin calentarlo. Añade la solicitante que los cepillos de dientes poseen características de color particularmente escogidas para atraer al consumidor. Esta oficina considera que las estrategias de atracción de los consumidores no entran en el alcance del concepto de invención porque no tienen un efecto técnico demostrado. Sobre la afirmación de la solicitante en cuanto que "la composición de la cabeza como del mango es clave y la naturaleza de los plásticos empleados tienen un efecto marcado sobre el proceso de soldadura con láser", esta oficina considera que en la solicitud estudiada no se está reivindicando una composición ni una naturaleza específicas de los plásticos sino unos rangos de longitud de onda en la que el dispositivo de láser se fija para trabajar en la fusión de dos piezas plásticas. Normalmente, el proveedor de dispositivos láser proporciona los rangos de trabajo para el trabajo con los diferentes materiales.

Las anterioridades citadas sí sugiere la técnica de utilizar dos tipos de materiales plásticos, siendo uno de ellos "transparente" al láser y el otro absorbente de la energía del láser. Las ventajas mecánicas del cepillo de dientes obtenido por soldadura con rayo láser no están suficientemente ilustradas en la descripción. La selección del láser está dado por las características del plástico a usar y está dado por las enseñanzas de las anterioridades en las que se señala el rol de los pigmentos.

La solicitante afirma que "se requiere de una gran cantidad de investigación y experimentación para llegar a la solución propuesta". Según el Dr. Alberto Bercovitz Rodríguez-Cano, catedrático de derecho mercantil, la actividad inventiva es un requisito objetivo, independiente del esfuerzo que haya tenido que desarrollar el autor para llegar al objeto que se pretende patentar.

198

Efectivamente, el método reivindicado no arroja resultados inesperados frente a las enseñanzas de las anterioridades citadas. Frente a la conclusión de la solicitante en cuanto “el proceso de la presente solicitud solo resulta obvio del arte previo citado si el técnico en la materia es aquel que sabe de soldadura de plásticos empleando láser”, esta oficina considera que el técnico medio en la materia de fabricación de cepillos de dientes sabe de soldadura de plásticos y el uso del láser para soldar plásticos está ampliamente ilustrado en las anterioridades citadas.

Por lo tanto, la solicitud en estudio no cumple con el requisito de nivel inventivo establecido por el artículo 18 de la Decisión 486.

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

No.	Documento	Reivindicaciones Afectadas	Requisito que afecta
D1	Plastverarbeiter 49, no. 5, pag. 80-82	1 a 22	Nivel inventivo
D2	Plastverarbeiter 46, no. 10, pag. 58-64	1 a 22	Nivel inventivo
D3	JP 6114943	1 a 22	Nivel inventivo

En consecuencia y por todo lo expuesto anteriormente, se recomienda **Negar** las reivindicaciones 1 a 22 de los folios 194 a 197

Bogotá, D.C., 2006-12-14

CONCEPTO TECNICO No. 1960	JEFE DE DIVISION NUEVAS CREACIONES	EXAMINADOR TECNICO Código No. 202043
-------------------------------------	---	--

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

199

RADICACIÓN: 0-51910

EDICTO No. 2886

**LA SECRETARÍA GENERAL AD-HOC
HACE SABER:**

Que esta Superintendencia profirió **Resolución No. 1982 de 31-ENE-2007**. Que el contenido de la parte resolutive es como sigue: El Superintendente de Industria y Comercio.

RESUELVE

ARTICULO PRIMERO: Negar el privilegio de patente de invención a la creación denominada: "METODO DE UNIÓN DE LA CABEZA Y EL MANGO DE UN CEPILLO DE DIENTES MEDIANTE LASER".

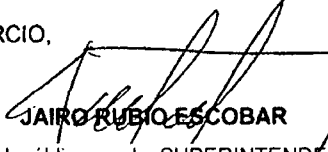
ARTICULO SEGUNDO: Notificar personalmente al doctor Juan Pablo Cadena Sarmiento en su calidad de apoderado de la sociedad Colgate-Palmolive Company, o a quien haga sus veces, el contenido de la presente resolución, entregándole copia de la misma, advirtiéndole que contra ella procede el recurso de reposición 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

31 ENE. 2007

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 8:00 a.m. de hoy.

Secretaría General Ad-Hoc 15-FEB-2007

Este edicto se desfija hoy 28-FEB-2007 a las 4:30 p.m.

Secretaría General Ad-Hoc

EDICTO No. 2886