

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO	
RAD: 10-122835- -4	FECHA: 2012-11-22 16:46:18
DEP: 2020 DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES	EVE: 378 FASE NACIONAL INCLUIDO CAPITULO I
TRA: 11 PCT-PATENTE DE INVENCION CAPITULOS I Y II	FOLIOS: 10
ACT: 519 PRESENTACION	

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020
Bogotá, D.C.,

Abogado(a)/Señor(a)
LUZ CLEMENCIA DE PAEZ
CAVELIER@CAVELIER.COM

Asunto: Radicación: 10-122835- -4
 Trámite: 11
 Evento: 378
 Actuación: 519
 Oficio: 21702
 Folios: 10

Patente de Invención	X			Patente de Modelo de Utilidad	
Vía Nacional					
Vía PCT (Fase Nacional)	X	Capítulo I	X	Capítulo II	
No. Solicitud Internacional	PCT/IB2008/002713				
Fecha de Presentación Internacional	14/10/2008				

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:	Folios 61 a 81	04/Octubre/2010
Reivindicaciones:	Folios 82 a 93	04/Octubre/2010
Dibujos:	Folios 95 a 96	04/Octubre/2010
Prioridad:	BRPI 0800754-3	25/Marzo/2008

2. Análisis de la Prioridad

Se acepta la reivindicación de Prioridad porque: esta solicitud fue presentada dentro del plazo establecido (Art. 9 D 486) y su contenido técnico corresponde con el de la prioridad reivindicada.

3. Objeto de la invención

De acuerdo con lo establecido en el numeral 1.2.2.2 del Capítulo Primero del Título X de la Circular Única para efectos del examen de patentabilidad, se tendrá en cuenta la tasa pagada por el solicitante al momento de comenzar el examen para las reivindicaciones adicionales; esto es que cuando la solicitud contenga más de diez (10) reivindicaciones y

no se haya pagado la tasa complementaria, sólo se estudiarán las cubiertas por la tasa pagada.

Título de la solicitud: “Sistema de control para determinar el volumen de producción de artículos en una línea de producción” (modificado en el folio 115).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de un sistema de control para la estimación de volúmenes de producción totalmente automática de cada artículo individual producido en una línea de producción, operable para controlar y contar de manera precisa y fiable los artículos producidos, incluso en casos en los que los artículos estén en contacto entre sí; y para el seguimiento de estos.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona un procedimiento de control de una producción de artículos en una línea de producción por medio de datos de control comprendidos en cada uno de dichos artículos, incluyendo dichos datos de control, datos de identificación codificados y un patrón de marca; y un sistema de control en una línea de producción por medio de los datos de control comprendidos en cada uno de los artículos que comprende una unidad de conteo, un lector de datos de identificación, una unidad de control, una unidad de formación de imágenes y una unidad de procesamiento de imágenes.

El objeto de la presente Solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B 65 G 43/08, 47/00.

4 . No es una invención (Art 15 D 486 literal (e))

El objeto de las reivindicaciones 1 a 19 y 39 a 54 no se consideran una invención, de acuerdo con el artículo citado.

En éste caso, un procedimiento se define como un acto o una serie de actos o pasos, que están vinculados a una determinada máquina, aparato ó dispositivo, o a la transformación de un artículo en particular a un estado u objeto diferente.

Si la materia reclamada, siendo dicha materia una excepción a la patentabilidad, es limitada en su aplicación a una determinada aplicación práctica, ésta puede llegar a ser elegible a estudio. Una *aplicación práctica* se refiere a cómo materia no patentable, puede ser aplicada en un producto o un proceso real.

En consecuencia, el procedimiento reivindicado deberá: (1) estar vinculado a una determinada máquina, aparato o dispositivo, o (2) ser una transformación específica de un artículo determinado a un estado u objeto diferente. Por otra parte, la sola presencia de un vínculo con una máquina o con una transformación, no es suficiente para pasar la prueba. Se debe también determinar que dicho vínculo es con una máquina en particular, o con la transformación en particular de un artículo específico.

Además, la máquina o la transformación particular vinculada, debe cumplir con dos requisitos para pasar la prueba de materia elegible a estudio de patentabilidad: en primer lugar, el uso de una máquina particular o la transformación de un artículo particular, debe definir un **límite significativo** para el alcance de la reclamación. Por lo tanto, el hecho de tener una máquina vinculada a un único campo de actividad, podría no ser suficiente. En segundo lugar, el uso de la máquina particular o la transformación del objeto particular, debe implicar más que una **actividad insignificante extra a la solución**.

Una **actividad insignificante extra a la solución**, significa una actividad que no es fundamental para el objetivo del método inventado por el solicitante. Por ejemplo, la recopilación de datos para uso en un procedimiento, cuando todas las aplicaciones del

procedimiento que requirieran alguna forma de recopilación de datos, no definieran un límite significativo en el alcance de la reivindicación.

Una limitación del **"campo técnico"** no impone límites reales sobre el alcance de la invención reivindicada. Una limitación del **"campo técnico"**, se limita a indicar que el método es para su uso en un entorno determinado, como por ejemplo **"para su uso con una máquina"** o **"para la transformación de un artículo"**, lo cual no define que la máquina implemente el método, o que los pasos del no impone un límite significativo en la invención reivindicada.

En síntesis, las reivindicaciones 1 a 19 y 39 a 54 no se encuentran vinculadas a una determinada máquina, aparato ó dispositivo, o a la transformación de un artículo en particular a un estado u objeto diferente y, por lo tanto, éstas no se consideran una invención.

5. Reivindicaciones relativas a un uso (Art 14 D 486)

El uso de las reivindicaciones 71 y 72 no es patentable según los siguientes fragmentos: *"Uso del sistema de control de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 20 a 38 y 55 a 70 para determinar un volumen de producción de artículo en una línea de producción"*, *"Uso del sistema de control de acuerdo con la reivindicación 71, en el que la unidad de control es operable además para calcular una cantidad de impuestos correspondiente a un volumen de producción determinado"*, de acuerdo con el Art 14.

6. De la Solicitud de Patente

Reivindicaciones (Art 30 D 486, Art 22 PCT)

Se le sugiere al solicitante que indique al frente de la característica o del elemento, el número de referencia guardando correspondencia con el capítulo descriptivo, las gráficas o dibujos y dicho capítulo reivindicatorio, con el objetivo de comprender mejor la invención al momento de hacer el análisis y distinguir los elementos de dicha invención.

Las reivindicaciones 6 a 7, 9, 12, 25 a 26, 28, 31, 42 a 44, 47, 58 a 60, 63 no son claras porque el término "al menos" es impreciso, por lo cual no permite distinguir la invención del estado de la técnica. Se sugiere sustituirlo por un término preciso o un rango concreto.

Las reivindicaciones 20 a 36 y 55 a 68 no son claras porque mencionan: "unidad de conteo", "lector", "unidad de control", "unidad de formación de imágenes", "unidad de codificación", "medios de autenticación", "medios", "patrón de marca", "elemento de seguridad", siendo frases de carácter general que sugieren de forma imprecisa que la protección se extiende a otras posibles variaciones o modificaciones. Se sugiere definir un rango preciso de unidades, patrones y medios.

Las reivindicaciones 1, 10, 20 a 23, 29 a 36, 39, 45, 55 a 57, 59, 61 a 68 y 71 a 72 no son claras porque indican el uso que puede darse al producto reivindicado, el cual no es una característica técnica que defina a la invención. Lo anterior de acuerdo a los siguientes fragmentos: *"...para obtener datos de conteo... para obtener la información de identificación de tipo de producto asociado y la información de identificación de artículo correspondientes... para obtener datos de tipo de producto identificado... para obtener datos de artículo identificado..."*, *"...para obtener la correspondiente información de seguimiento."*, *"...para controlar una producción de artículos en una línea de producción... para contar los artículos en la línea de producción para obtener datos de conteo... para leer y descodificar datos de identificación codificados en un artículo en la línea de producción, para obtener la información de identificación del tipo de producto"*

asociado y la información de identificación del artículo correspondientes... para recibir datos de conteo de la unidad de conteo e información de identificación del tipo de producto asociado e información de identificación del artículo del primer lector... para adquirir una imagen digital de dicho artículo en la línea de producción... operable para: recibir la imagen digital de la unidad de formación de imágenes, detectar un patrón de marca en la imagen digital recibida e identificar un tipo de producto correspondiente al patrón de marca detectado, para obtener datos del artículo identificado; identificar el artículo en dicha imagen digital recibida para obtener datos del artículo identificado; y transmitir dicho datos del tipo de producto identificado y datos del artículo identificado obtenidos a la unidad de control... operable además para: recibir de la unidad de procesamiento de imágenes los datos del tipo de producto identificado y los datos del artículo identificado; comprobar si los datos del tipo de producto identificado y los datos del artículo identificado recibidos coinciden con la información de identificación del tipo de producto asociado y la información de identificación del artículo correspondientes recibidas; y en caso de coincidencia, determinar, a partir de dichos datos de conteo recibidos, información de identificación del tipo de producto e información de identificación del artículo asociado, y almacenar dicho volumen de producción en una base de datos.", "...operable para emitir una correspondiente información de error de identificación y almacenar dicha información de error de identificación en la base de datos.", "...operable para adquirir una imagen digital que está limitada a un área de control dentro de un contorno visible del artículo.", "...operable para incluir datos de seguimiento codificados en el artículo en la línea de producción, incluyendo dichos datos de seguimiento codificados datos correspondientes a dichos datos del tipo de producto identificado y a datos del artículo identificado.", "...operable para leer y decodificar dichos datos de seguimiento codificados incluidos en dicho artículo para obtener la correspondiente información de seguimiento, y transmitir la información de seguimiento obtenida a la unidad de control... operable para recibir la información de seguimiento transmitida y almacenarla en la base de datos.", "...es operable para imprimir una matriz de datos que incluye los datos de seguimiento codificados en el artículo.", "...operable para crear un informe de archivo basándose en el volumen de producción por tipo de producto y por artículo asociado, y la información de seguimiento almacenada en la base de datos, indicando dicho informe de archivo por cada tipo de producto y por cada artículo asociado, y la al menos una de entre fecha de producción, identificación de línea e identificación de fabricante, el correspondiente volumen de producción.", "...operable para comprobar la legibilidad de los datos de seguimiento codificados mediante el segundo lector y, si se detecta un error de lectura, emitir un mensaje de error e incluirlo en el informe de archivo.", "...operables para detectar y autenticar dicho elemento de seguridad basado en material, y transmitir una correspondiente información de resultado de autenticación a la unidad de control.", "...medios operables para aplicar un elemento de seguridad basado en material en dicho artículo, siendo soportados dichos datos de seguimiento codificados por dicho elemento de seguridad basado en material.", "...operables para detectar y autenticar dicho elemento de seguridad basado en material, y transmitir una correspondiente información de resultado de autenticación a la unidad de control.", "...operable para emitir un mensaje de error de autenticación y almacenarlo en la base de datos.", "...para controlar una producción de artículos en una línea de producción por medio de datos de control comprendidos en cada uno de dichos artículos, incluyendo dichos datos de control un patrón de marca... para obtener datos de conteo... para obtener datos de tipo de producto identificado... para obtener datos de artículo identificado...", "...para obtener la correspondiente información de seguimiento.", "...para controlar una producción de artículos en una línea de producción por medio de datos de control comprendidos en cada uno de dichos artículos... operable para contar los artículo en la línea de producción para obtener datos de conteo y transmitir los datos de conteo obtenidos... operable para recibir datos de conteo de la unidad de conteo... operable para adquirir una imagen digital de dicho artículo en la línea de producción y transmitir dicha imagen digital... operable para: recibir la imagen digital de la unidad de formación de imágenes, detectar un patrón de marca en la imagen digital recibida e

identificar un tipo de producto correspondiente al patrón de marca detectado, para obtener datos de tipo de producto identificado; identificar el artículo en dicha imagen digital recibida para obtener datos de artículo identificado; y transmitir dichos datos de tipo de producto identificado y datos de artículo identificado a la unidad de control... operable además para: recibir de la unidad de procesamiento de imágenes los datos de tipo de producto identificado y los datos de artículo identificado; y determinar, a partir de dichos datos de conteo recibidos, información de identificación de tipo de producto e información de identificación de artículo, un volumen de producción por tipo de producto y por artículo asociado y almacenar dicho volumen de producción en una base de datos.”, “...operable para adquirir una imagen digital que está limitada a un área de control dentro de un contorno visible del artículo.”, “...operable para incluir datos de seguimiento codificados en el artículo en la línea de producción, incluyendo dichos datos de seguimiento codificados datos correspondientes a dichos datos de tipo de producto identificado y a datos de artículo identificado.”, “...operable para incluir datos de seguimiento codificados en el artículo en la línea de producción, incluyendo dichos datos de seguimiento codificados datos correspondientes a al menos una de entre una fecha de producción, una identificación de línea y una identificación de fabricante.”, “...operable para leer y descodificar dichos datos de seguimiento codificados incluidos en dicho artículo para obtener la información de seguimiento correspondiente, y transmitir la información de seguimiento obtenida a la unidad de control, siendo la unidad de control operable para recibir la información de seguimiento transmitida y almacenarla en la base de datos.”, “...operable para imprimir una matriz de datos que incluye los datos de seguimiento codificados en el artículo.”, “...es operable para crear un informe de archivo basándose en el volumen de producción por tipo de producto y por artículo asociado, y la información de seguimiento almacenada en la base de datos, indicando dicho informe de archivo por cada tipo de producto y cada artículo asociado, la al menos una de entre una fecha de producción, una identificación de línea y una identificación de fabricante, el correspondiente volumen de producción.”, “...operable para comprobar la legibilidad de los datos de seguimiento codificados por el segundo lector y, si se detecta un error de lectura, emitir un mensaje de error e incluirlo en el informe de archivo.”, “...operables para detectar y autenticar dicho elemento de seguridad basado en material, y transmitir una correspondiente información de resultado de autenticación a la unidad de control.”, “...operables para aplicar un elemento de seguridad basado en material en dicho artículo, siendo soportados dichos datos de seguimiento codificados por dicho elemento de seguridad basado en material.”, “...operables para detectar y autenticar dicho elemento de seguridad basado en material, y transmitir una correspondiente información de resultado de autenticación a la unidad de control.”, “...operable para emitir un mensaje de error de autenticación y almacenarlo en la base de datos.”, “Uso del sistema de control de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 20 a 38 y 55 a 70 para determinar un volumen de producción de artículos en una línea de producción.”, “Uso del sistema de control de acuerdo con la reivindicación 71, en el que la unidad de control es operable además para calcular una cantidad de impuestos correspondiente a un volumen de producción determinado.”. Se sugiere hacer las aclaraciones respectivas.

Descripción (Art 28 D 486)

Se sugiere hacer la conversión de unidades (Fl. 61 Línea 18 y 37, Fl. 80 Línea 2), al Sistema Internacional.

Error de digitación según los siguientes fragmentos: “...y identificando un tipo de producto y un artículo correspondientes...” (Fl. 65 Línea 15), “...cualquier otra información de seguimiento puede ser comprobada también por el agente.” (Fl. 67 Línea 24), “...por el al menos uno de entre...” (Fl. 67 Línea 38). Se sugiere hacer las correcciones correspondientes.

7. 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: marzo 25 de 2008 y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	US 2004/0228526	“System and method for color characterization using fuzzy pixel classification with application in color matching and color match location”	18/Noviembre/2004
D2	US 2003/0158795	“Quality management and interlligent manufacturing with labels and smart tags in event-based product manufacturing”	25/Abril/1995

El documento D1¹ divulga un sistema y método para medir la similitud de imágenes multicolor y para localizar las regiones de una imagen objetivo que tiene información de color, que concuerda, hasta un cierto punto con la información d color de una plantilla (Pág. 1, resumen).

El documento D2² divulga un sistema, un método y medios implementados por computador para almacenar durante un proceso los datos asociados con el material. También divulga un método para adquirir, almacenar y reportar la información de productividad, desperdicio y tiempo perdido en un sistema de manufactura (Pág. 1, resumen).

8. Examen de Patentabilidad(Art 14 D486)

Nivel Inventivo (Art18 D486)

La reivindicación 20 consiste en: *“Un sistema de control para controlar una producción de artículos en una línea de producción por medio de datos de control comprendidos en cada uno de dichos artículos, incluyendo dichos datos de control datos de identificación codificados y patrón de marca, incluyendo los datos de identificación codificados datos correspondientes a la información de identificación del tipo de producto asociado y a la información de identificación del artículo...”* (Fls. 84 y 85).

Comparación de las características técnicas **esenciales**, con las del Estado de la Técnica:

Características esenciales	D1	D2
Sistema de control de producción de artículos en una línea de producción,	Un sistema para caracterizar los colores de una imagen (Pág. 17, reivindicación 32).	Sistema de administración de inventarios en un sistema de manufactura (Pág. 2, Párr. 18).
una unidad de conteo;	No se menciona	En el nivel de máquinas (216), una red de máquinas (222) que incluye dispositivos PLC (236) u otros sistemas sensores, provee datos a un servidor HMI (224) equipado con un software de control tal como Wonderware (Pág. 26, Párr. 245, Fig. 9, Pág. 1, Párr. 12).
un primer lector;	Una cámara (112) (Pág. 5, Párr. 71, Fig. 2).	El código de la etiqueta inteligente puede ser leída por un escáner, el cual puede ser un dispositivo portable posicionado cerca de la etiqueta para

1 <http://www.google.com/patents/US20040228526>

2 <http://www.google.com/patents/US20030158795>

		obtener la lectura, o un dispositivo estacionario, el cual lee la etiqueta mientras ésta se acerca al lector (Págs. 13 y 13, Párr. 153, Pág. 21, Párr. 208).
una unidad de control;	Un procesador (Pág. 17, reivindicación 32).	Los datos de los sensores son reenviados al controlador (176) en donde son empleados los bien conocidos principios del control de procesos para controlar el sistema (Pág. 24, Párr. 233, Fig. 6).
una unidad de formación de imágenes;	Una cámara (112) (Pág. 5, Párr. 71, Fig. 2).	No se menciona
una unidad de procesamiento de imágenes.	La figura 1 ilustra un computador (102) el cual realiza el análisis de caracterización de color de una plantilla y puede usar la información determinada en el análisis para localizar regiones de la imagen objetivo que coincidan con la plantilla (Pág. 5, Párr. 66).	Los lectores RFID pueden ser reemplazados con escáners ópticos, dispositivos de análisis de imágenes, dispositivos de detección química, entre otros para que las tecnologías de medios de identificación de lectura sean usadas (Pág. 14, Párr. 158).

Los documentos D1 y D2 se consideran el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 20 porque divulgan sistemas de control de la producción en una línea de producción.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 20 y el sistema de D1 es la unidad de conteo.

El efecto que logra el incluir la unidad de conteo es que provee datos de conteo al control del sistema.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así, ¿cómo modificar el sistema conocido en D1 para proveer datos de conteo al control del sistema?

Sin embargo, la utilización de la unidad de conteo para proveer datos de conteo al control del sistema, ya está divulgada en el documento D2 que se refiere a un sistema de administración de inventarios en un sistema de manufactura (Pág. 2, Párr. 18), en el cual, al nivel de máquinas (216), una red de máquinas (222) que incluye dispositivos PLC (236) u otros sistemas sensores, provee datos a un servidor HMI (224) equipado con un software de control tal como Wonderware (Pág. 26, Párr. 245, Fig. 9, Pág. 1, Párr. 12). El código de las etiquetas inteligentes pueden ser leídas por un escáner, el cual puede ser un dispositivo portable posicionado cerca de la etiqueta para obtener la lectura, o un dispositivo estacionario, el cual lee la etiqueta mientras ésta se acerca al lector (Págs. 13 y 13, Párr. 153, Pág. 21, Párr. 208). Los datos de los sensores son reenviados al controlador (176) en donde son empleados los bien conocidos principios del control de procesos para controlar el sistema (Pág. 24, Párr. 233, Fig. 6).

En consecuencia, la persona del oficio medianamente versada en la materia, incluiría la unidad de conteo de D2 en el sistema de D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 20 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

Conclusión:

La reivindicación 20 cumple el requisito de novedad (Art. 16), pero no cumple con el requisito de nivel inventivo (Art. 18).

Las reivindicaciones dependientes 21 a 38 no mencionan alguna característica que haga inventivo al sistema de la reivindicación 20, por lo cual se considera que no son inventivas.

Por otra parte, la reivindicación 55 consiste en: “*Un sistema de control para controlar una producción de artículos en una línea de producción por medio de datos de control comprendidos en cada uno de dichos artículos, incluyendo dichos datos de control un patrón de marca...*” (Fls. 90 y 95).

Comparación de las características técnicas **esenciales**, con las del Estado de la Técnica:

Características esenciales	D1	D2
Sistema de control de producción de artículos en una línea de producción,	Un sistema para caracterizar los colores de una imagen (Pág. 17, reivindicación 32).	Sistema de administración de inventarios en un sistema de manufactura (Pág. 2, Párr. 18).
una unidad de conteo;	No se menciona	En el nivel de máquinas (216), una red de máquinas (222) que incluye dispositivos PLC (236) u otros sistemas sensores, provee datos a un servidor HMI (224) equipado con un software de control tal como Wonderware (Pág. 26, Párr. 245, Fig. 9, Pág. 1, Párr. 12).
una unidad de control;	Un procesador (Pág. 17, reivindicación 32).	Los datos de los sensores son reenviados al controlador (176) en donde son empleados los bien conocidos principios del control de procesos para controlar el sistema (Pág. 24, Párr. 233, Fig. 6).
una unidad de formación de imágenes;	Una cámara (112) (Pág. 5, Párr. 71, Fig. 2).	No se menciona
una unidad de procesamiento de imágenes.	La figura 1 ilustra un computador (102) el cual realiza el análisis de caracterización de color de una plantilla y puede usar la información determinada en el análisis para localizar regiones de la imagen objetivo que coincidan con la plantilla (Pág. 5, Párr. 66).	No se menciona

Los documentos D1 y D2 se consideran el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 55 porque divulgan sistemas de control de la producción en una línea de producción.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 55 y el sistema de D1 es la unidad de conteo.

El efecto que logra el incluir la unidad de conteo es que provee datos de conteo al control del sistema.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así, cómo modificar el sistema conocido en D1 para proveer datos de conteo al control del sistema.

Sin embargo, la utilización de la unidad de conteo para proveer datos de conteo al control del sistema, ya está divulgada en el documento D2 que se refiere a un sistema de administración de inventarios en un sistema de manufactura (Pág. 2, Párr. 18), en el cual, al nivel de maquinas (216), una red de máquinas (222) que incluye dispositivos PLC (236) u otros sistemas sensores, provee datos a un

servidor HMI (224) equipado con un software de control tal como Wonderware (Pág. 26, Párr. 245, Fig. 9, Pág. 1, Párr. 12). El código de las etiquetas inteligentes pueden ser leídas por un escáner, el cual puede ser un dispositivo portable posicionado cerca de la etiqueta para obtener la lectura, o un dispositivo estacionario, el cual lee la etiqueta mientras ésta se acerca al lector (Págs. 13 y 13, Párr. 153, Pág. 21, Párr. 208). Los datos de los sensores son reenviados al controlador (176) en donde son empleados los bien conocidos principios del control de procesos para controlar el sistema (Pág. 24, Párr. 233, Fig. 6).

En consecuencia, la persona del oficio medianamente versada en la materia, incluiría la unidad de conteo de D2 en el sistema de D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 55 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

Conclusión:

La reivindicación 55 cumple el requisito de novedad (Art. 16), pero no cumple con el requisito de nivel inventivo (Art. 18).

Las reivindicaciones dependientes 56 a 70 no mencionan alguna característica que haga inventivo al sistema de la reivindicación 55, por lo cual se considera que no son inventivas.

9. Conclusión

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	US 2004/0228526	20 a 38 y 55 a 70	Nivel Inventivo
D2	US 2003/0158795	20 a 38 y 55 a 70	Nivel Inventivo

En cumplimiento del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le indica que debe dar respuesta dentro del término de sesenta (60) 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.

Se invita al solicitante se sirva indicar, si así lo considera, su renuncia al término faltante de sesenta (60) para dar respuesta a este requerimiento y presentarla por escrito.

Finalmente, 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, no pagará la tasa de modificación voluntaria pero sí la correspondiente al pago por reivindicación adicional.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2, literal e), del capítulo quinto del título primero de la Circular Única No. 10 de 2001.



JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ
Director de Nuevas Creaciones (c)

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, de fecha 2012-11-27

Elaboró: Angelica Maria Ramirez
Revisó: Rosa Patricia Tellez Chavarro