

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN 16918

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT 04 3733

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO

en ejercicio de sus facultades legales, especialmente de las conferidas en el numeral 54 del artículo 3, del Decreto 1687 de 2010, y

CONSIDERANDO

PRIMERO: Que mediante la Resolución No. 12576 del 05 de marzo de 2010, la Superintendencia de Industria y Comercio denegó la solicitud de patente de invención denominada "HOJA LAMINADA Y MÉTODO PARA HACERLO", con fundamento en los artículos 14 y 18 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, al estimar que la misma no cumple con el requisito de nivel inventivo.

SEGUNDO: Que mediante escrito radicado en esta Entidad el día 13 de abril de 2010, con el número 04 003733 00011 0000, encontrándose dentro del término establecido para el efecto, la doctora Dilia Rodríguez D'Aleman, en su calidad de apoderada de la sociedad Clipay Plastic Products Company, Inc, presentó recurso de reposición contra la citada Resolución, con fundamento en los argumentos que a continuación se sintetizan:

En primer lugar, la recurrente alega que el documento D1 puede ser citado para enseñar un laminado que tiene múltiples fuerzas de unión, pero este documento no enseña ni sugiere el estiramiento selectivo de la hoja de laminado utilizando un estirador inter-engranado de modo tal que las regiones de alta unión no son estiradas o son estiradas parcialmente. Asimismo, D1 divulga el uso de técnicas convencionales de estiramiento utilizando aparatos de estiramiento convencionales y no sugiere un aparato que suministre el estiramiento selectivo de tal manera que las regiones de alta unión no sean estiradas o sean estiradas únicamente de forma parcial.

De igual forma, la interesada considera que D1 no suministra "indicios" que podrían llevar a una persona medianamente versada en la materia a estirar selectivamente el laminado y que el examinador no ha divulgado donde D1 suministra estos indicios o sugerencias.

Por otro lado, la apoderada considera que se ha manipulado la información divulgada en D3, ya que dicho documento enseña áreas holgadas, las cuales son áreas de la película de polímero (12), que no se encuentran unidas con tiras tejidas (14). De conformidad con esta característica de D3, las áreas holgadas son regiones donde no se presenta unión, lo cual es completamente diferente a las regiones de alta unión reivindicadas en la invención reclamada, hecho que es claro para el técnico versado en la materia.

Asimismo, señala que el documento D3 falla en plantear una solución a las deficiencias de D1, ya que mientras que D1 posiblemente enseña las regiones de

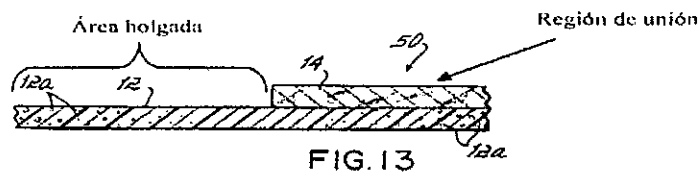
500
16918

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN 16918
Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT 04 3733

alta y de baja unión en un compuesto, D3 enseña un laminado (10) con una película de polímero (12) y tiras no tejidas (14), tal y como se muestra en la figura 13 de D3 que se muestra a continuación.



De esta manera, la interesada considera que D3 no enseña o sugiere el estiramiento selectivo en donde las regiones de alta unión no son estiradas o son estiradas únicamente de forma parcial como se reivindica en la presente invención.

Por otra parte, la recurrente señala que al realizar una combinación entre los documentos D1 y D2, se puede ver que el documento D2 no supera las deficiencias de D1 o D3, ya que dicha anterioridad está dirigida a un laminado que comprende una película y una tela sobre la misma. Sin embargo, no existe ninguna enseñanza o sugerencia de las fuerzas de unión múltiples entre la película y las capas de tela, como se requiere en las reivindicaciones de la invención reclamada y, por lo tanto, no puede ser combinado de forma apropiada con el documento D3. Adicionalmente, el documento D2 divulga el uso de técnicas convencionales de estiramiento utilizando aparatos convencionales de estiramiento, pero no especifica el estiramiento selectivo como se hace en la presente solicitud.

Por otro lado, la apoderada alega que las reivindicaciones 1 y 13 requieren, un laminado que comprende al menos una región de alta unión entre la película y la capa de tela y al menos una región aparte en donde la fuerza de unión entre la película y la capa de tela es menor que en la región de alta fuerza. Como se establece en la descripción de la invención reclamada ninguna de las anterioridades enseñan o sugieren un laminado con dos fuerzas de unión diferentes entre la película y la capa de tela. Adicionalmente, con relación al cilindro de reparto (124) de la figura 2, la página 16 de la descripción indica que *"El diámetro del cilindro de reparto 124 en las áreas levantadas es mayor al diámetro del resto del cilindro de reparto 124, de tal forma que cuando se utiliza el cilindro de reparto 124 en el aparato de la Fig 1, la presión de cogida entre el cilindro de reparto 124 y el cilindro de apoyo 24 será mayor en el área entre las áreas levantadas 130 y el cilindro de apoyo 25. De esta manera, a medida que las capas peliculares y de tejido pasan a través de la cogida, la presión de cogida incrementada en estas áreas producirá la formación de regiones de alta unión en la hoja laminada resultante 22 que salga de la cogida"*.

Continúa la recurrente su argumentación, señalando que, por el contrario, las áreas no levantadas producirán una unión débil entre la película y la capa de tela

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN 16918
Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT 04 3733

puede no producir ninguna unión. De esta manera, al tener múltiples fuerzas de unión, los laminados logran los beneficios de la presente solicitud, tal y como se especifica en la página 7 de la descripción. Así las cosas, las áreas o regiones de unión no alta que son sujetas a estiramiento convencional otorgan el laminado resultante con velocidad de transmisión de vapor de agua (WVTR) deseada y suavidad de superficie deseada. Adicionalmente, mediante el estiramiento parcial o el no estiramiento de las regiones de alta unión, el laminado no contiene agujeros que a menudo resultan por el estiramiento de las regiones de alta unión, y las regiones de alta unión aseguran que el material de laminado no se despegue.

Por otro lado, la apoderada indica que es deseo del solicitante presentar una serie de resultados inesperados que demuestran el nivel inventivo de la presente solicitud por medio de un ejemplo, el cual señala:

"Ejemplo 1: Una formulación de película que contiene 50% de carbonato de calcio, 47% de resma de polietileno y 3% de dióxido de titanio fue extruida utilizando un equipo convencional de molde de película y en condiciones de proceso estándar. Una red unida de punto de polipropileno de 20 g/m2 (gsm) fue tejida a partir de un rollo en la estación de molde de modo tal que ésta entra en contacto con la película durante las condiciones de operación.

La velocidad del extrusor y la velocidad de línea fueron establecidas de modo tal que se adicionó una capa de película de 35 g/m2 a la tela. Los rodillos de anillo tenían anillos cada 0.254 cm (0.100 pulgadas) excepto en las ubicaciones donde los carriles unidos caen. El compuesto fue también estirado en la dirección de la máquina a temperatura ambiente".

Los resultados obtenidos con la prueba realizada se muestran en la tabla que obra en el folio 251, con base en la cual la recurrente concluye que los prototipos 1B y 1C exhibieron unión total, fue posible estirar estos compuestos (en la dirección cruzada) a un enganche más profundo que el de 1A, lo cual resultó en mejoras significativas en el MVTR. En consecuencia, se puede ver que al utilizar las técnicas del método de la invención reclamada se logran obtener resultados inesperados con los cuales se plantea una solución a un problema en el estado de la técnica, ajustándose a lo establecido tanto en la Decisión 486 como en el Manual Andino con relación al cumplimiento del nivel inventivo.

Por último, la recurrente considera que el examinador no debe determinar qué "cantidad" de nivel inventivo existe. El nivel inventivo existe o no, pues no hay respuestas intermedias. De esta manera, teniendo en cuenta los ejemplos y los argumentos presentados, se puede establecer que la presente invención cumple a cabalidad con el requisito de nivel inventivo, por cuanto plantea una solución a un problema existente en el estado del arte que ningún documento había planteado y superado.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN 16918

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT 04 3733

De igual forma, plantea que en respuesta a cada una de las preguntas que sugiere el Manual Andino, donde se puede decir que la respuesta a la primera es "SI", mientras que la respuesta a la segunda pregunta es "NO", ya que ninguna de las anterioridades proporcionarían a la persona versada en la materia la solución o los indicios para tener regiones de alta unión que se quedarán sin estirar o parcialmente estiradas, tal como se indicó anteriormente. Lo mismo sucede con la tercer pregunta, donde la respuesta es un "NO", ya que si la persona versada no puede resolver el problema de la forma como se reivindica en la presente invención, el resultado no había podido haberse previsto y no se obtendría una tela con la calidad de la obtenida por medio del método presentado con las regiones de alta unión sin estirar o parcialmente estiradas, lo cual se traduce en una película sin agujeros y de excelente calidad.

De esta manera, la recurrente alega que si el examinador procede a realizar las preguntas sugeridas en el Manual Andino, se daría cuenta que la presente invención cumple con el requisito de nivel inventivo, ya que permite resolver un problema existente en el estado del arte.

De igual forma, es importante destacar que el estudio del nivel inventivo no se debe hacer de forma retrospectiva. Dicho estudio se debe limitar a los conocimientos de un técnico versado en la materia antes de la presentación de la solicitud prioritaria y lo que se ha mostrado es que hasta ese momento un técnico con dichos conocimientos y con los documentos que existía en el estado del arte no se habría sentido motivado a obtener el resultado alcanzado en la invención reclamada. De esta manera, argumenta que la única forma en la que se puede partir de los conocimientos de una persona medianamente versada en la materia y de las anterioridades D1, D2 y D3 para llegar al método de la presente invención es mediante un estudio retrospectivo, como se demostró anteriormente, con los resultados de la prueba realizada y del análisis realizado a cada uno de los documentos citados.

TERCERO: Que, dentro del contexto antes descrito, esta Entidad procede a resolver el recurso de reposición interpuesto en los siguientes términos:

En primer lugar, en relación con que el documento D1 no enseña ni sugiere la materia reivindicada, este Despacho considera que claramente se mostró que D1 es considerado como uno de los documentos que el técnico medio combinaría con D3 para lograr la invención solicitada. Por lo tanto, D1 comparte el mayor número de características con la invención así:

Características Esenciales de la Reivindicación 1	D1
Un método de hacer una hoja laminada que comprende una capa pelicular y una capa de tejido, que comprende	SI (Ejemplos 1 y 2)
la unión de una capa pelicular a una capa de tejido, con el fin de formar una hoja laminada,	SI (Col 1 líneas 47-51)

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN 16918

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT 04 3733

en donde dicha hoja laminada incluye, por lo menos, una región de alta unión, en donde la fuerza de la unión entre las capas de película y tejido es mayor que en las otras regiones de la hoja laminada; y	SI (Col 2 líneas 49-51, Col 3 líneas 54-60)
Selectivamente el estiramiento de dicha hoja laminada usando un dispositivo de estiramiento interengranado	NO
de tal forma que dichas regiones de unión alta no sean estiradas o se estiren sólo parcialmente	SI (Col 4 líneas 16-31)

El cuadro anterior, muestra claramente la divulgación de las características técnicas esenciales de la reivindicación 1, ya que el recurrente en su capítulo descriptivo afirma: *"La mayoría de la unión puede ser extremadamente débil, permitiendo así que la mayoría del compuesto se estire hasta el grado máximo, obteniendo así las lecturas altas WVTR altas deseadas y propiedades estéticas"* (folio 48), lo cual es indicado en D1 cuando afirma que existe zonas de unión dispuestas a lo largo de líneas paralelas una de otras. De esta manera, para unir los materiales, la película es colocada junto con otra y se pasa a través de rodillos, uno de los cuales tiene elevaciones metálicas sobresalientes desde su superficie para producir las zonas de unión (Columna 3 líneas 53-60); es decir, D1 tiene zonas de unión alta donde los rodillos tienen las elevaciones donde es la unión y zonas de unión baja o extremadamente débiles como lo menciona la solicitud.

Por otra parte, respecto al estiramiento selectivo D1 divulga: *"Las zonas de unión pueden ser [...], mientras que el material compuesto (hoja laminada) como tal es mecánicamente apoyado a lo largo de las zonas de unión (3) y protegidos contra la deformación en estas zonas. Las áreas entre las zonas de apoyo pueden además ser apoyadas con el fin de limitar el alargamiento en estas zonas a valores predefinidos prevenir el sobre estiramiento y daños"*, (Columna 4 líneas 25-3). De acuerdo a lo anterior, D1 sí muestra indicios para que el técnico medio en el arte diseñe un elemento mecánico donde se apoye la hoja laminada que limite el alargamiento en la zonas de unión (3), ya que de lo contrario la hoja laminada sufrirá sobre estiramiento y daños.

Por otro lado, frente a que se ha manipulado la información divulgada en el documento D3, esta Oficina considera que no se ha manipulado la información de esta anterioridad, sino que se demostró que la invención no cumple con el requisito de nivel inventivo. Por lo tanto, para el análisis de nivel inventivo se tomó a D1 como el documento que muestra zonas de alta y baja unión en un compuesto, como el mismo recurrente afirma *"mientras que D1 posiblemente enseña las regiones de alta y de baja unión en un compuesto"*, en el cual como se analizó, se sugiere que un mecanismo mecánico puede lograr un estiramiento selectivo para no afectar las zonas de unión (3) (regiones de alta unión).

Así las cosas, D3 muestra métodos y dispositivos para un estiramiento selectivo evitando la formación de agujeros en la producción de unidades laminares de

54

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 16918

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT 04 3733

redes no tejidas y película de polímeros, los cuales se producen en el área limítrofe entre las área laminadas y no laminadas cuando las unidades laminares de zona se hace microporosas mediante estiramiento a través de la longitud de la tira. Los agujeros se evitan creando áreas de holgura a lo largo de la longitud de la red en donde los bordes de las tiras no tejidas se unen con la película de polímero, presionando las áreas de holgura en rodillos de estiramiento interdigitales sin estirar las áreas de holgura y estirando el resto mediante inter-digitación (Pág. 6 líneas 12-22).

De igual forma, D3 describe un dispositivo que incluye al menos un disco el cual inter-copla con rodillos espaciados para crear un área holgura a lo largo de la longitud de una unidad laminar. Como muestra la figura 3a, el área de holgura 10a esta formada principalmente en las áreas limítrofes de la unidad laminar de zona en donde los bordes de material no tejido (14) se unen con la película de polímero (12). La unidad laminar (10), incluyendo las áreas de flojedad (10) a viaja desde los discos espaciadores (18) y los discos de surco (22) al primer rodillo de inter digitación (26). Debido a la creación del área de holgura 10a, la unidad laminar (10) se presiona hacia los surcos (28) para formar zonas de tensión (37) pero sin estiramiento de la red. La red gira después alrededor del primer rodillo de inter digitación (26) para encontrar el segundo anillo de inter digitación (38). El rodillo de inter digitación (38) gira alrededor del eje (26) y los surcos (40) toman de manera constante con los surcos (28) para estirar las áreas de tensión (37) de la unidad laminar en la dirección transversal de máquina, es decir, no ocurre estiramiento sustancial en donde las áreas de flojedad (10a) han sido presionadas hacia los surcos (28) sobre el primer rodillo (Pagina 13 líneas 14-23, Pagina 14 líneas 1-6).

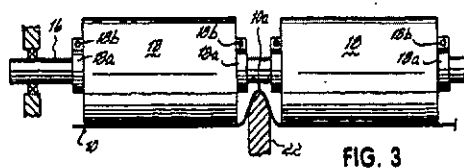


FIG. 3

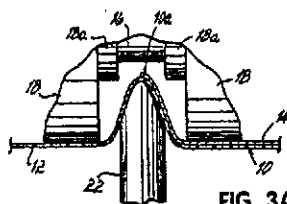


FIG. 3A

Dispositivo de estiramiento inter-engranado

De esta manera, D3 enfatiza que la áreas de tensión (37) se estiran de manera subsecuente entre los rodillos interdigitales (26, 38) para formar la hoja de unidad laminar de zona microporosa (50) que tiene porciones sustancialmente no estiradas a lo largo de la longitud de la misma (Pagina 15 líneas 3-6). Por lo anterior, un técnico medio en el arte enfrentado al problema de estirar selectivamente una lámina compuesta, utilizaría el dispositivo de estiramiento

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 16918

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT 04 3733

inter-engranado, descrito en D3, el cual crea áreas de tensión que se estiran y áreas sustancialmente no estiradas a lo largo de la lámina compuesta. Por consiguiente, el documento D3 no sólo sugiere un estiramiento selectivo, sino que adicionalmente obtiene una lámina compuesta con propiedades mejoradas que las descritas en la solicitud, ya que las velocidades de transmisión de vapor de agua (WVTR) son del orden de 1000 a 4000 gms/m²/día (Pagina 18 línea 1) y sin agujeros. Por lo tanto, la solicitud no evidenció un efecto técnico sorprendente.

Por otro lado, en relación con que D2 no supera las deficiencias de D1 y D3, esta Oficina encuentra procedente aceptar los argumentos de la recurrente sobre el documento D2, dado que a pesar que este alude a un método de procesamiento (sobre un equipo equivalente al de la solicitud), este no describe una hoja laminada con zonas de alta y baja unión.

Por su parte, frente a los argumentos presentados sobre las reivindicaciones 1 a 13 y del cilindro de reparto, este Despacho considera que dichos argumentos se desvirtúan totalmente con el análisis realizado con el documento más cercano del estado de la técnica (D1), el cual divulga un material compuesto que está conformado por un tejido no tejido (tela de tejido) que se une sólo en puntos discretos a película (película polimérica). Ahora bien, en cuanto al proceso se muestra que la película (5) y el tejido no tejido (7) puede ser unidos en zonas de unión (zona con alta fuerza de unión) (3) en un arreglo lineal en paralelo una con otras. Para unir los materiales, la película es colocada sobre el tejido, la estructura así obtenida es enviada a través de una hendidura entre dos rodillos uno de los cuales tiene elevaciones metálicas sobresalientes en su superficie para producir las citadas zonas de unión. Lo anterior, evidencia que D1 utiliza un cilindro de reparto como el de la figura 2 de la solicitud, siendo por medio de las elevaciones de éste que son producidas unas zonas de unión o zonas de alta unión en la hoja laminada al pasar por los rodillos.

Por otro lado, la recurrente señala que mediante el estiramiento parcial o el no estiramiento de las regiones de alta unión, el laminado no contiene agujeros que a menudo resultan por el estiramiento de las regiones de alta unión y las regiones de alta unión aseguran que el material de laminado no se despegue. Al respecto, esta Oficina considera que el material compuesto del documento D1 muestra zonas con diferentes fuerzas de unión, ya que las zonas de unión (3) sólo están presentes en zonas discretas, donde el rodillo con elevaciones las forma. Así las cosas, el material compuesto presenta los mismos beneficios, ya que durante el estiramiento se especifica que las fuerzas de estiramiento no deben ser aplicadas directamente sobre las zonas de unión para evitar el desgarre; es así como se podría disponer de un elemento mecánico que limite la elongación en esta zona (Columna 4 líneas 17-19, 26-30).

Por otro lado, es conocido en el estado de la técnica que el estiramiento en las películas ocasiona que la WVTR se incremente (Columna 2 líneas 17-18)

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 16918

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT 04 3733

Además, el deslaminado entre las dos láminas se evita si ellas son unidas en las zonas de unión (Columna 2 líneas 46-47), es decir, los efectos de la solicitud eran esperados, dado que D1 afirma que la suavidad, la caída y la conformabilidad del material compuesto son mejoradas (Columna 4 líneas 60-61).

En relación con el ejemplo presentado por el solicitante, este Despacho ratifica que el documento D3 muestra que su película microporosa obtiene WVTR del orden de 1000 a 4000 gms/m²/día (Página 18, línea 1), sin agujeros, específicamente para los ejemplos 1 a 5 se obtiene WVTR del mismo orden del de la solicitud de 3200 gms/m²/día, donde la fuerza comprensiva se ajusta para no producir agujeros y sin ocasionar resonancia de estiramiento (Página 26, líneas 7-9, 21). Es decir, los resultados son esperados y no se encuentra el mencionado "efecto sinérgico" que describe la recurrente.

Por lo tanto, los resultados presentados por el solicitante no son persuasivos para evidenciar el nivel inventivo de la invención, ya que no se evidenció un efecto técnico inesperado.

Por último, frente a lo expresado por la recurrente en relación con la metodología empleada para evaluar el requisito de nivel inventivo, este Despacho está de acuerdo con la aplicación de métodos no subjetivos para la evaluación del nivel inventivo de una invención, es así que, para el caso particular, fue aplicado método problema- solución enseñado en el Manual Andino de Patentes.

Se considera que se aplicó el método problema-solución dado que se desarrollaron las tres etapas definidas como se describe a continuación:

1. Determinar el estado de la técnica más cercano: Es evidente que se demuestra que el estado de la técnica más cercano es D1 cuando afirma: *"Teniendo en cuenta las enseñanzas contenidas en D1 o D2 se puede afirmar que un técnico medio de nivel medio versado en la materia se vería motivado a desarrollar un método de hacer una hoja laminada primero uniendo la capa pelicular y la capa no tejido de forma que se presenten dos regiones, una de alta unión.*

Una diferencia encontrada entre el método de la solicitud y el estado de la técnica consiste en que en la solicitud se hace explícito que selectivamente las regiones de unión alta no son estiradas o se estiran sólo parcialmente (folio 211 párrafos 3 y 4)".

2. Identificar el problema técnico a resolver: Asimismo, se identifica el problema técnico objetivo cuando se afirma: *"El técnico de nivel medio versado en la materia da especial atención a las zonas de unión del laminado cuando éste estuviera sometido a la etapa de estirado y prefiriera no realizar modificaciones al aparato de modo que dichas zonas no fueran estiradas para evitar daños"*

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN 16918

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT 04 3733

(folio 212 párrafo 2). Es decir, evitar daños durante el estiramiento en las zonas de unión.

3. Estudiar si la invención reivindicada, partiendo del estado de la técnica más cercano y del problema técnico objetivo, habría sido evidente para el experto en la materia: Finalmente, se demuestra que el estado de la técnica en su conjunto contiene enseñanzas que motivaron al técnico de nivel medio versado en la materia, enfrentado al problema objetivo, a modificar ó adaptar el estado de la técnica más cercano, teniendo en cuenta esa enseñanza para obtener de esta forma la invención solicitada. Así, en D3 es explícito que la prevención de agujeros se logra por la conformación de áreas de holgura (Ver numeral 10a en las figuras de D3) a lo largo de la longitud de la red, en donde los bordes de las tiras no tejidas se unen con la película polimérica. La presión de las áreas de holgura en rodillos y estirado el resto de la red mediante inter-digitación permite evitar los inconvenientes.

De esta manera, un técnico de nivel medio versado en la materia con acceso a D1 y D3 podría desarrollar un laminado equivalente al de la solicitud en estudio considerando evitar el estirado en las zonas de mayor unión con efectos equivalentes de evitar la indeseable formación de huecos con un alta WVTR.

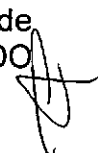
En vista de todo lo anterior, se encuentra que los argumentos de la recurrente no desvirtúan el análisis de nivel inventivo realizado por la Oficina, dado que, contrario a lo que afirma la recurrente, el análisis no fue retrospectivo sino que logra mostrar que en el estado de la técnica ya se encontraban materiales compuestos y su método de obtención con zonas de alta y baja unión, que luego son estiradas selectivamente para evitar la formación de huecos y deslaminación, por medio de un dispositivo que inter-engranado que divulga D3, logrando estirar sólo una parte del material.

En ese orden de ideas, se sostiene que el objeto de la solicitud en estudio no cumple con los requisitos de patentabilidad; en consecuencia, no se halla mérito para revocar la decisión impugnada.

Con fundamento en las anteriores consideraciones, el Superintendente de Industria y Comercio,

RESUELVE

ARTÍCULO PRIMERO: CONFIRMAR la decisión contenida en la Resolución No. 12576 del 05 de marzo de 2010, por medio de la cual se denegó la solicitud de patente de invención a la creación denominada "HOJA LAMINADA Y MÉTODO PARA HACERLO".



REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 16918

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

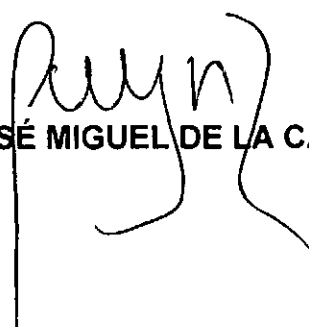
Rad. PCT 04 3733

ARTÍCULO SEGUNDO: Notificar personalmente el contenido de la presente Resolución a la doctora Dilia Rodríguez D'Aleman, en su calidad de apoderada de la sociedad Clopay Plastic Products Company, Inc, o a quien haga sus veces, entregándole copia de la misma y advirtiéndole que contra ella no procede recurso alguno, por lo cual queda agotada la vía gubernativa.

NOTIFÍQUESE Y CÚMPLASE

Dada en Bogotá, D.C., a los **29 MAR. 2011**

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO,


JOSÉ MIGUEL DE LA CALLE RESTREPO

Doctora
Dilia Rodríguez D'Aleman
Carrera 11 No. 86-53 Piso 6
Bogotá D. C.

202097

Jul