

Clarke, Mod

COLOMBIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 04-003733-00011-0000

Fecha: 2010-04-13 14:41:52 Dep: 2020 DIR NUEVASOR
Tra: 11 PATENTILYII Eje: 379 FASENACIONALII
Act: 412 REPOSPLRSRL DU Folios: 10

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES

E.

S.

D.

Re: Expediente No. 04-003.733

Solicitud de patente a nombre de **CLOPAY PLASTIC PRODUCTS COMPANY, INC.**

Yo, DILIA MARIA RODRIGUEZ D'ALEMAN, identificada como aparece al pie de mi firma, domiciliada en la Carrera 11 No. 86-53, piso 6, obrando como apoderada de la sociedad **CLOPAY PLASTIC PRODUCTS COMPANY, INC.** domiciliada en Mason, Ohio, Estados Unidos de América, solicitante de la patente de la referencia, interpongo recurso de reposición contra la resolución No. 12576 del día 05 de marzo de 2010, expedida por el Superintendente de Industria y Comercio, por medio de la cual se niega el privilegio de patente para la solicitud contenida en el expediente de la referencia.

1. FUNDAMENTOS DEL RECURSO

Mi mandante permite manifestar a ese despacho que se reafirma en todos y cada uno de los argumentos que hacen parte integrante de la respuesta al oficio de fondo No. 6236, presentada ante ese despacho el 15 de octubre de 2009.

1.1 La violación del nivel inventivo.

En relación con los argumentos presentados por ese despacho es necesario afirmar que carecen de un análisis adecuado de conformidad con las normas, jurisprudencia y reglas técnicas que existen para poder desvirtuar el nivel inventivo de la materia objeto de la solicitud en estudio, como a continuación me permito demostrar.

En primer lugar, como se evidencia más adelante, el examinador no realizó una adecuada interpretación del artículo 18 de la Decisión 486, con el fin de desvirtuar el nivel inventivo de la presente solicitud y partiendo de premisas erradas en cuanto a la supuesta obviedad de la materia objeto de la presente invención y de su forma equivocada de análisis del requisito en cuestión, niega sin justificación la patente para la solicitud en comento. Además, es importante tener en cuenta el hecho que el examinador ha realizado un análisis retrospectivo de la presente invención, sin realizar el esfuerzo intelectual de ubicarse en el momento en que el solicitante desarrolló la invención que se desea proteger.

Clarke, Modet & C^o

COLOMBIA

En efecto, ese despacho argumenta en la resolución impugnada que: *"En concreto, D1 enseña la existencia de un material compuesto que incluye un laminado elaborado de una película polimérica unida a otra no tejida en puntos discretos, y el laminado es estirado en por lo menos una dirección después de ser formado.*

(...) En una modificación de la invención, las fuerzas necesarias son aplicadas esencialmente paralelas a la dirección longitudinal del material compuesto. Sin embargo, es importante que el estiramiento no se lleve a cabo entre dos puntos del material compuesto que esté directamente conectado por una línea recta de las zonas de unión.

Por su parte, D2 divulga un procedimiento de alta velocidad para fabricar películas microporosas. El método está asociado a un aparato como el representado en la figura 1, con el que se realiza una laminación por extrusión de una película y un material fibroso no tejido los cuales atraviesan unos rodillos para luego pasar un estirado incremental que permite la formación de microporosidades.

(...) En D2 se sugiere el uso de diferentes estiradores y técnicas para estirar la película o laminado como por ejemplo, el estirador entrecavado. En cada técnica de estirado es necesaria la modificación de las características de los rodillos.

De otra parte, D3 divulga métodos y dispositivos para evitar la formación de agujeros en la producción de unidades laminares de redes no tejidas y películas de polímero (ver resumen).

(...) Teniendo en cuenta las enseñanzas contenidas en D1 o D2, es posible afirmar que un técnico medianamente versado en la materia se vería motivado a desarrollar un método para hacer una hoja laminada, primero uniendo la capa pelicular y la capa no tejida de forma que se presenten dos regiones, una de alta unión y otra de baja unión tal como se sugiere en D1. Además, el técnico sometería dicho laminado a un estiramiento como se realiza tanto en D1 como en D2.

La diferencia entonces entre la solicitud y el estado de la técnica es que en la solicitud es explícito que selectivamente las regiones de unión alta no son estiradas o se estiran sólo parcialmente.

(...) En D3 es explícito que la prevención de formación de agujeros se logra por la conformación de 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 polimérica (ver numeral 10 en las figuras). La presión de las áreas de holgura en rodillos de estiramiento interdigitales sin estirar las áreas de holgura y estirando el resto de la red mediante interdigitación permite evitar los inconvenientes mencionados breve descripción de la invención (líneas 10 - 22).

Dado lo anterior, el técnico medianamente versado en la materia que tuviera en cuenta las observaciones de estiramiento en las zonas de unión alta (3) de D1 o D2 y con acceso a las soluciones provistas por D3, podría verse motivado a combinar dichos documentos para desarrollar un método equivalente al de la solicitud en estudio".

Clarke, Modet & C^o

COLOMBIA

3

Como respuesta a lo indicado por el examinador en la resolución en cuestión, el solicitante manifiesta que el documento D1 puede ser citado por enseñar un laminado que tiene múltiples fuerzas de unión; sin embargo, como bien lo reconoce el examinador, D1 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. D1 divulga el uso de técnicas convencionales de estiramiento utilizando aparatos de estiramiento convencionales y no enseña ni sugiere un aparatos que suministre el estiramiento selectivo de modo tal que las regiones de alta unión no sean estiradas o sean estiradas únicamente de forma parcial.

Así, el examinador establece que el documento D1 suministra "indicios" que podrían motivar a una persona medianamente versada en la materia a estirar selectivamente el laminado, tal como se reivindica en la presente solicitud; sin embargo, el examinador no ha divulgado donde D1 suministra estos indicios o sugerencias y de la lectura de D1 es claro que el estiramiento realizado con aparatos convencionales es homogéneo y aplicado sobre la totalidad del artículo. Además, el examinador no ha establecido como estos supuestos indicios motivarían al experto en la materia a estirar selectivamente el laminado de modo tal que las regiones de alta unión no sean estiradas o sean estiradas únicamente de forma parcial, como se indica en la reivindicación 1 de la presente solicitud.

Adicionalmente, el examinador ha manipulado completamente la información divulgada en D3, toda vez que dicho documento enseña áreas holgadas, la cual es un área de la película de polímero (12), que NO se encuentran unidas con tiras tejidas (14). Teniendo en cuenta 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 presente solicitud, hecho que es claro y evidente para una persona medianamente versada en la materia.

Del mismo modo, el documento D3 falla en plantear una solución a las deficiencias de D1 mencionadas anteriormente. Mientras que D1 posiblemente enseña las regiones de 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.

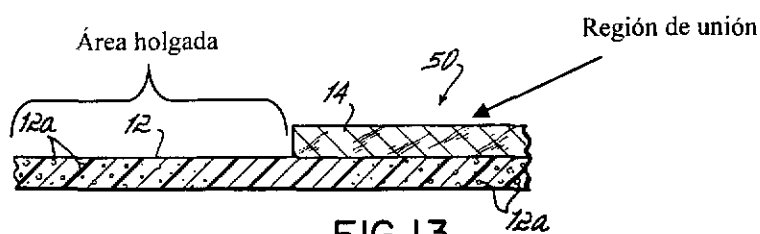


FIG. 13

Clarke, Modet & C^o

COLOMBIA

4

Así las cosas, el documento D3 falla en enseñar o sugerir 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 solicitud. Por lo tanto, D3 falla en curar o superar las deficiencias del documento D1, tal como se indicó anteriormente y como debe ser claro para un técnico medianamente versado en la materia.

2

combinación

Ahora bien, al realizar una combinación entre los documentos D1 y D2 se puede ver que el documento D2 falla en superar las deficiencias de D1 o D3, toda vez que dicho documento está dirigido 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 presente solicitud, y por lo tanto, no puede ser combinado de forma apropiada con el documento D3, hecho que también es claro para un técnico medianamente versado en la materia.

3

Adicionalmente, el documento D2 divulga el uso de técnicas convencionales de estiramiento utilizando aparatos convencionales de estiramiento, pero en ningún momento se especifica el estiramiento selectivo como se hace en la presente invención y por lo tanto, es acertado declarar que dicho documento falla en superar las deficiencias de D1. En consecuencia, D2 es claramente deficiente y el examinador ha fallado en suministrar las pruebas necesarias para demostrar lo contrario.

3

En este sentido, volvemos sobre el hecho que la reivindicación independiente 1 divulga *“Un método para hacer una hoja laminada que comprende una capa pelicular y una capa de tejido, que comprende: (a) la unión de una capa pelicular a una capa de tejido, con el fin de forma una hoja laminada, 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 (b) selectivamente el estiramiento de dicha hoja laminada usando un dispositivo de estiramiento inter-engranado de tal forma que dichas regiones de alta unión no se estiren o sólo se estiren parcialmente”*.

4

De modo similar, la reivindicación independiente 13 define *“Un laminado estirado de forma creciente y selectiva de una película polimérica y una tela de tejido, que comprende: (a) una película polimérica; y (b) una tela de tejido unida a dicha película, en donde dicho laminado tiene por lo menos una región de alta unión, en donde el estiramiento del enlace entre las capas peliculares y de tejido es mayor que en otras regiones de la hoja laminada; en donde dicha región de alta unión no es estirada o sólo es parcialmente estirada”*.

4

De este modo, las reivindicaciones 1 y 13 requieren, entre todo, 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. Tal y como se establece en la

4

4

Clarke, Modet & C^o

COLOMBIA

5

descripción de la presente solicitud ninguno de los documentos mencionados como anterioridades por el examinador enseñan o sugieren un laminado con dos fuerzas de unión diferentes entre la película y la capa de tela.

Así las cosas, con relación al cilindro de reparto (124) de la figura 2 que se muestra a continuación, 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".

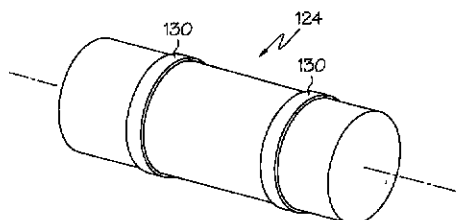


FIG. 2

Por el contrario, las áreas no levantadas producirán una unión débil entre la película y la capa de tela o puede no producir ninguna unión. Así, al tener múltiples fuerzas de unión, los laminados logran los beneficios de la presente invención, tal y como se especifica en la página 7 de la descripción, donde se establece que "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 WVTR altas deseadas y propiedades estéticas (por ejemplo, suavidad y ventilación superficial). Debido a que hay zonas en donde la unión es alta, todo el material no se someterá a deslaminado. Las áreas en donde la unión es alta no se estiran o se estiran parcialmente y, por consiguiente, el producto no sufrirá el problema de los agujeros pequeños que son causados por el estiramiento de las áreas unidas estrechamente".

En este orden de ideas, las áreas o regiones de unión no alta que son sujetas a estiramiento convencional proporcionan el laminado resultante con velocidad de transmisión de vapor de agua (WVTR) deseada y suavidad de superficie deseada. Además, 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.

De otra parte, es deseo del solicitante presentar una serie de resultados inesperados que demuestran el nivel inventivo de la presente invención por

Clarke, Modet & C^o

COLOMBIA

6

medio de un ejemplo, el cual muestra que para el laminado que tiene regiones de alta unión que no son estiradas o estiradas de forma parcial (Muestra 1C), hubo fuerza de delaminación de unión mejorada, respirabilidad mejorada como se demuestra por el MVTR (tasa de transmisión de vapor de humedad), y no hubo formación de agujeros. Así, consideramos que la combinación sinérgica mejorada de fuerza y respirabilidad demuestra que la invención reclamada y definida en las reivindicaciones 1 a 18 cumple con los requisitos de novedad y nivel inventivo sobre los documentos D1, D2 y D3 citados por el examinador.

EJEMPLO 1:

Una formulación de película que contiene 50% de carbonato de calcio, 47% de resina 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 siguiente tabla:

Descripción de Prototipo	MVTR (g/m ² •24 hr)	Fuerza de Unión (g/cm)	Conteo de Agujeros (# por m ²)
#1A – Control, recubierto por extrusión, CD estándar + inter-engranado MD*	2200	50	0
#1B – Recubierto por extrusión, unido en zona, CD estándar + inter-engranado MD*	3500	TB**	10
#1C – Recubierto por extrusión, unido en zona, CD inter-engranado con espaciadores + MD*	3500	TB**	0

* CD = Dirección cruzada, MD = Dirección de la máquina

** TB = Unión Total, donde la tela se quiebra antes de delaminarse de la película. La fuerza de unión fue medida en las regiones de alta unión del compuesto.

Teniendo en cuenta lo anterior, dado 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. Esto resultó en mejoras significativas en el

Clarke, Modet & C^o

COLOMBIA

7

MVTR. La profundidad de enganche para el prototipo 1A, sin embargo, no pudo ser aumentada debido a la fuerza de unión inaceptable.

En consecuencia, se puede ver que al utilizar las técnicas del método de la presente invención, se logran obtener resultados inesperados con los cuales se plantea una solución a un problema existente en el estado del arte, lo cual se ajusta completamente a lo establecido tanto en la Decisión 486 como en el Manual Andino con relación al cumplimiento del nivel inventivo. 6

En este sentido, es importante mencionar que el Manual Andino de Patentes establece que *"La cuestión para el examinador es si la invención reivindicada es o no evidente para un técnico en la materia. La existencia o la falta de cualquier ventaja técnica no es un criterio absoluto para reconocer o no un nivel inventivo. El examinador no debe determinar qué "cantidad" de nivel inventivo existe. El nivel inventivo existe o no, no hay respuestas intermedias"* (El subrayado es nuestro). Para esto, el mismo Manual en la página 74 determina que existe un método guía con el fin de llevar a cabo un análisis de nivel inventivo apropiado, el cual se basa en lo siguiente: 7

"10.2 Método para la evaluación del nivel inventivo"

10.2.1 Análisis problema-solución

Para determinar si el objeto de la reivindicación resulta obvio o se deriva de manera evidente del estado de la técnica se recurre, siempre que sea posible, al método problema-solución.

(...) La pregunta es ¿qué problema resuelven las diferencias técnicas entre la invención y el estado de la técnica más cercano?

Dichas diferencias, en términos de características técnicas, entre la invención y el estado de la técnica más cercano representan la solución al problema técnico en cuestión.

Se debe definir el problema sin incluir elementos de la solución, porque entonces la solución sería evidente.

(...) La pregunta a contestar es si teniendo en cuenta el estado de la técnica en su conjunto existe alguna indicación que lleve a la persona versada en la materia a modificar o adaptar el estado de la técnica más cercano para resolver el problema técnico, de tal forma que llegue a un resultado que estuviera incluido en el tenor de la(s) reivindicación(es).

(...) En resumen, el examinador debe plantearse las siguientes preguntas:

- ¿estaba un técnico con conocimientos medios en la materia en condiciones de plantearse el problema?;
- ¿de resolverlo en la forma en que se reivindica?; y
- ¿de prever el resultado?

Si la respuesta es afirmativa en los tres casos, no hay nivel inventivo" (El subrayado es

Clarke, Modet & Cº
COLOMBIA

nuestro).

Así las cosas y teniendo en cuenta los ejemplos y los argumentos presentados por el solicitante tanto en las respuestas anteriores radicadas ante esa Superintendencia como en el presente recurso, se puede establecer que la presente invención cumple a cabalidad con el requisito de nivel inventivo, toda vez que plantea una solución a un problema existente en el estado del arte y que ningún documento había planteado y superado y que se basa en poder tener regiones de alta unión sin estirar o estiradas únicamente de forma parcial.

En este sentido, me permito plantear la 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 claramente "NO", toda vez que ninguno de los documentos mencionados por el examinador proporcionarían al técnico versado 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 el técnico no puede resolver el problema de la forma como se reivindica en la presente solicitud, el resultado no había podido haberse previsto y no se obtendría una tela con la calidad de la obtenida por medio del método de la presente invención con las regiones de alta unión sin estirar o parcialmente estiradas, lo cual se traduce en una película sin agujeros y de excelente calidad.

Por lo tanto, si el examinador procede a realizarse las preguntas sugeridas en el Manual Andino y enunciadas anteriormente, se podrá dar cuenta que la presente solicitud efectivamente cumple con el requisito de nivel inventivo, ya que permite resolver un problema existente en el estado del arte como se ha mencionado anteriormente.

En este orden de ideas, en los memoriales presentados por mi mandante como respuesta a los diversos conceptos técnicos expedidos por el examinador, se está demostrando de forma clara y concisa que la presente invención efectivamente cumple con el requisito de nivel inventivo, toda vez que proporciona una solución a un problema existente en el estado del arte y que ninguno de los documentos había propuesto antes de la presentación de la solicitud prioritaria.

También es importante destacar, como se ha venido mencionando a lo largo de este recurso, que el estudio del nivel inventivo no se debe hacer de forma retrospectiva. Dicho estudio se debe limitar a los conocimientos de una persona versada en la materia antes de la presentación de la solicitud prioritaria y lo que acá 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 presente solicitud, como se definió anteriormente y mucho menos por medio de la realización de una serie de pruebas o ensayos hasta llegar a obtener la invención reclamada en las reivindicaciones 1 a 18 de la presente solicitud.

Así las cosas, en este tipo de análisis el examinador no enfoca su estudio en el momento en el que el solicitante plantea un problema con el fin de solucionar fallas técnicas existentes en los productos convencionales de un campo técnico específico, sino que se enfoca en la solución dada al problema planteado y en la búsqueda de documentos con conceptos análogos en otros campos de la tecnología. A este respecto dirijo la atención del examinador al “Manual para Examen de Solicitudes de Patentes de Invención en las Oficinas de Propiedad Industrial de los Países de la Comunidad Andina, publicado en la página Web de la Comunidad Andina, donde se establece en la página 74 en cuanto al nivel inventivo “...que la búsqueda de anterioridades se efectúa a posteriori, tomando como punto de partida la misma invención,...el examinador debe realizar el esfuerzo intelectual de colocarse en la situación que ha tenido que afrontar el técnico con conocimientos medios en la materia en un momento en que la invención no era conocida, es decir antes de la invención”.(el subrayado es mío)

En el presente caso, para el examinador puede resultar “obvio” que el objeto de la presente solicitud se derive de la materia objeto de los documentos citados como referencias D1, D2 y D3, sin dar mayor importancia al trabajo desplegado y a la capacidad inventiva del solicitante para lograr llegar a la solución del problema planteado. Es decir, que el examinador no hace su análisis partiendo del problema mismo que existía en la técnica en el momento en que el solicitante dirige todos sus esfuerzos para encontrar una solución, sino que enfoca su estudio en el momento en que el problema ya fue resuelto.

En este sentido, es claro que existe una violación a la norma y a lo establecido por la Comunidad Andina en su página Web, de acuerdo con lo mencionado en párrafos anteriores, toda vez que el examinador no realizó el esfuerzo intelectual de ubicarse en la situación afrontada por el solicitante en el momento de la presentación de la solicitud prioritaria, sino que tuvo en cuenta los conocimientos de un técnico versado en la materia al momento de la realización de su análisis y cuando se expidió su concepto técnico.

En consecuencia, el Manual Andino de Patentes establece que: “(...) el examinador debe realizar el esfuerzo intelectual de colocarse en la situación que ha tenido que afrontar el técnico con conocimientos medios en la materia en un momento en que la invención no era conocida, es decir antes de la invención” (el resaltado es nuestro).

De acuerdo por lo establecido por el examinador en la resolución de negación de la patente de invención en cuestión, la única forma en la que se puede partir de

Clarke, Modet & Cº

COLOMBIA

los conocimientos de un técnico medio versado en la materia y de los documentos D1, D2 y D3 para llegar al método de la presente solicitud 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 como anterioridades.

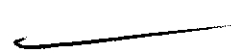
Teniendo en cuenta lo dicho anteriormente, solicito a usted lo siguiente:

a) Que de conformidad con lo previsto por los artículos 3 (inciso 3); 35 (inciso 2) y 59 (inciso 2) del Código Contencioso Administrativo se consideren y se resuelvan TODOS los argumentos y TODAS las cuestiones planteadas así como las que aparezcan con motivo de este recurso.

b) Que se revoque la resolución No. 12576 del 5 de marzo de 2010 expedida por el Superintendente de Industria y Comercio, y se proceda a conceder el privilegio de patente de invención a la solicitud de mi mandante

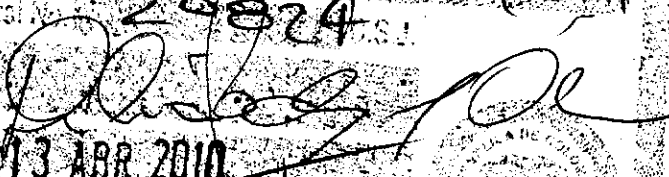
Señor Superintendente,


DILIA MARIA RODRIGUEZ D'ALEMAN
CC. 41.654.882
TP 20824 CSJ

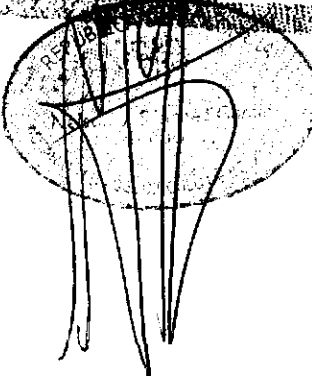


PRESENTACION PERSONAL

El anterior escrito fue presentado ante el
NOTARIO OMAR (E) DEL CIRCUITO DE BOGOTÁ D.C.
personalmente por **Orilia Rodríguez**
O' Alemán
quien exhibió la c.c. **91654887 Bogotá**
y Tarjeta Profesional No. **29824** S.S.

Firma 
Fecha **13 ABR 2010**

Nelson J. Sánchez García
NOTARIO (E)



SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES
RESPUESTA AL RECURSO DE REPOSICIÓN

2020
Bogotá, D.C.,

Abogada
DILIA MARIA RODRIGUEZ D'ALEMAN

REFERENCIA: Radicación No. 04-3733
Trámite 011
Evento 379
Actuación 412
Oficio No. Folios 010

TÍTULO: HOJA LAMINADA Y MÉTODO PARA HACERLO (folio 1)

En atención al Recurso de Reposición interpuesto, se hacen las siguientes aclaraciones:

1. El recurrente argumenta *"Como respuesta a lo indicado por el examinador en la resolución en cuestión, el solicitante manifiesta que el documento D1 puede ser citado por enseñar un laminado que tiene múltiples fuerzas de unión; sin embargo, como bien lo reconoce el examinador, D1 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. D1 divulga el uso de técnicas convencionales de estiramiento utilizando aparatos de estiramiento convencionales y no enseña ni sugiere un aparatos que suministre el estiramiento selectivo de modo tal que las regiones de alta unión no sean estiradas o sean estiradas únicamente de forma parcial.*

Así, el examinador establece que el documento D1 suministra "indicios" que podrían motivar a una persona medianamente versada en la materia a estirar selectivamente el laminado, tal como se reivindica en la presente solicitud; sin embargo, el examinador no ha divulgado donde D1 suministra estos indicios o sugerencias y de la lectura de D1 es claro que el estiramiento realizado con aparatos convencionales es homogéneo y aplicado sobre la totalidad del artículo. Además, el examinador no ha establecido como estos supuestos indicios motivarían al experto en la materia a estirar selectivamente el laminado de modo tal que las regiones de alta unión no sean estiradas o sean estiradas únicamente de forma parcial, como se indica en la reivindicación 1 de la presente solicitud".

Respecto a lo anterior, la Oficina 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 US 6403505
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)

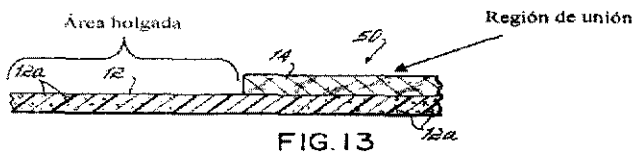
en donde dicha hoja laminada incluye, por lo menos, una región de alta unión, en donde la fuerza de la unión entre las capas en donde la fuerza de la unión entre las capas de película y tejido es mayor que en las otras regiones de la hoja laminada; y	SI (Col 2 líneas 49-51, Col 3 líneas 54-60)
Selectivamente 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 que *"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 sugerido en D1 cuando afirma que existe zonas de unión dispuestas a lo largo de líneas paralelas una de otras. 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 los 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 si 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.

2. Otro argumento del recurrente es *"Adicionalmente, el examinador ha manipulado completamente la información divulgada en D3, toda vez que dicho documento enseña áreas holgadas, la cual es un área de la película de polímero (12), que NO se encuentran unidas con tiras tejidas (14). Teniendo en cuenta 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 presente solicitud, hecho que es claro y evidente para una persona medianamente versada en la materia.*

Del mismo modo, el documento D3 falla en plantear una solución a las deficiencias de D1 mencionadas anteriormente. Mientras que D1 posiblemente enseña las regiones de 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.



Así las cosas, el documento D3 falla en enseñar o sugerir 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 solicitud. Por lo tanto, D3 falla en curar o superar las deficiencias del documento D1, tal como se indicó anteriormente y como debe ser claro para un técnico medianamente versado en la materia"

Con respecto a D3, es importante mencionar que los argumentos del recurrente para desvirtuar esta anterioridad como el documento del estado de la técnica que soluciona el problema técnico objetivo de la solicitud no son persuasivos, y que el examinador no ha manipulado la información de esta anterioridad (lo cual sería imposible), sino se limitó a mostrar que la invención no cumple con el requisito de nivel inventivo.

Por lo tanto, para el análisis de nivel inventivo se toma 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 en el anterior numeral, 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 redes no tejidas y película de polímeros, los cuales se producen en el área limítrofe entre las áreas laminadas y no laminadas cuando las unidades laminares de zona se hacen 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).

Así mismo, D3 describe un dispositivo que incluye al menos un disco el cual inter-copla con rodillos espaciados para crear un área de holgura a lo largo de la longitud de una unidad laminar. Como muestra la figura 3a, el área de holgura 10a está 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 (10a) 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 (Página 13 líneas 14-23, Página 14 líneas 1-6).

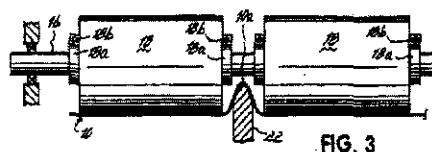


FIG. 3

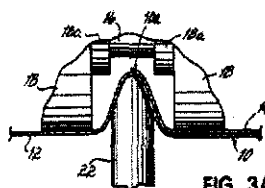


FIG. 3A

Dispositivo de estiramiento inter-engranado

Así mismo, D3 enfatiza que las 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).

Con base en todo lo anterior, un técnico medio en el arte enfrentado al problema estirar selectivamente una lámina compuesta, utilizaría el dispositivo de estiramiento 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 solo 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 evidencio un efecto técnico sorprendente, por lo cual se afecto el nivel inventivo.

3. Con respecto a D2 el solicitante afirma *"Ahora bien, al realizar una combinación entre los documentos D1 y D2 se puede ver que el documento D2 falla en superar las deficiencias de D1 o D3, toda vez que dicho documento está dirigido 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 presente solicitud, y por lo tanto, no puede ser combinado de forma apropiada con el documento D3, hecho que también es claro para un técnico medianamente versado en la materia.*

Adicionalmente, el documento D2 divulga el uso de técnicas convencionales de estiramiento utilizando aparatos convencionales de estiramiento, pero en ningún momento se especifica el estiramiento selectivo como se hace en la presente invención y por lo tanto, es acertado declarar que dicho documento falla en superar las deficiencias de D1. En consecuencia, D2 es claramente deficiente y el examinador ha fallado en suministrar las pruebas necesarias para demostrar lo contrario".

Respecto a lo anterior, la Oficina encuentra procedente aceptar los argumentos del recurrente a cerca del 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.

4. Otro argumento del recurrente es *"En este sentido, volvemos sobre el hecho que la reivindicación independiente 1 divulga "Un método para hacer una hoja laminada que comprende una capa pelicular y una capa de tejido, que comprende: (a) la unión de una capa pelicular a una capa de tejido, con el fin de formar una hoja laminada, 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 (b) selectivamente el estiramiento de dicha hoja laminada usando un dispositivo de estiramiento inter-engranado de tal forma que dichas regiones de alta unión no se estiren o sólo se estiren parcialmente".*

De modo similar, la reivindicación independiente 13 define "Un laminado estirado de forma creciente y selectiva de una película polimérica y una tela de tejido, que comprende: (a) una película polimérica; y (b) una tela de tejido unida a dicha película, en donde dicho laminado tiene por lo menos una región de alta unión, en donde el estiramiento del enlace entre las capas peliculares y de tejido es mayor que en otras regiones de la hoja

laminada; en donde dicha región de alta unión no es estirada o sólo es parcialmente estirada".

De este modo, las reivindicaciones 1 y 13 requieren, entre todo, 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. Tal y como se establece en la descripción de la presente solicitud ninguno de los documentos mencionados como anterioridades por el examinador enseñan o sugieren un laminado con dos fuerzas de unión diferentes entre la película y la capa de tela

Así las cosas, con relación al cilindro de reparto (124) de la figura 2 que se muestra a continuación, 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".

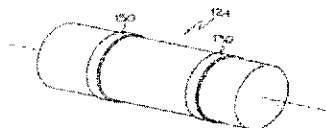


FIG. 2

El argumento del recurrente, se desvirtúa totalmente con el análisis realizado con el documento más cercano del estado de la técnica, el cual divulga un material compuesto que esta conformado por un tejido no tejido (tela de tejido) que se une solo 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 este que son producidas unas zonas de unión o zonas de alta unión en la hoja laminada al pasar por los rodillos.

8. El recurrente argumenta "Por el contrario, las áreas no levantadas producirán una unión débil entre la película y la capa de tela o puede no producir ninguna unión. Así, al tener múltiples fuerzas de unión, los laminados logran los beneficios de la presente invención, tal y como se especifica en la página 7 de la descripción, donde se establece que "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 WVTR altas deseadas y propiedades estéticas (por ejemplo, suavidad y ventilación superficial). Debido a que hay zonas en donde la unión es alta, todo el material no se someterá a deslaminado. Las áreas en donde la unión es alta no se estiran o se estiran parcialmente y, por consiguiente, el producto no sufrirá el problema de los agujeros pequeños que son causados por el estiramiento de las áreas unidas estrechamente".

En este orden de ideas, las áreas o regiones de unión no alta que son sujetas a estiramiento convencional proporcionan el laminado resultante con velocidad de transmisión de vapor de agua (WVTR) deseada y suavidad de superficie deseada. Además, 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”.

Respecto a lo anterior, el material compuesto del documento D1 muestra zonas con diferentes fuerzas de unión ya que las zonas de unión (3) solo 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). 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).

7. ⁶ Respecto a los resultados el recurrente afirma “De otra parte, es deseo del solicitante presentar una serie de resultados inesperados que demuestran el nivel inventivo de la presente invención por medio de un ejemplo, el cual muestra que para el laminado que tiene regiones de alta unión que no son estiradas o estiradas de forma parcial (Muestra 1C), hubo fuerza de delaminación de unión mejorada, respirabilidad mejorada como se demuestra por el MVTR (tasa de transmisión de vapor de humedad), y no hubo formación de agujeros. Así, consideramos que la combinación sinérgica mejorada de fuerza y respirabilidad demuestra que la invención reclamada y definida en las reivindicaciones 1 a 18 cumple con los requisitos de novedad y nivel inventivo sobre los documentos D1, D2 y D3 citados por el examinador.

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 siguiente tabla:

Descripción de Prototipo	MVTR (g/m ² ·24 hr)	Fuerza de Unión (g/cm)	Conteo de Agujeros (# por m ²)
#1A - Control, recubierto por extrusión, CID estándar + inter-engranado MID*	2200	50	0
#1B - Recubierto por extrusión, unido en zona, CID estándar + inter-engranado MID*	3500	1B**	10
#1C - Recubierto por extrusión, unido en zona, CID inter-engranado con espaciadores + MID*	3500	1B**	0

* CID = Dirección cruzada, MID = Dirección de la máquina

** TB = Unión Total, donde la tela se quiebra antes de delaminarse de la película. La fuerza de unión fue medida en las regiones de alta unión del compuesto.

Teniendo en cuenta lo anterior, dado 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. Esto resultó en mejoras significativas en el MVTR. La profundidad de enganche para el prototipo 1A, sin embargo, no pudo ser aumentada debido a la fuerza de unión inaceptable.

En consecuencia, se puede ver que al utilizar las técnicas del método de la presente invención, se logran obtener resultados inesperados con los cuales se plantea una solución a un problema existente en el estado del arte, lo cual se ajusta completamente a lo establecido tanto en la Decisión 486 como en el Manual Andino con relación al cumplimiento del nivel inventivo

Respecto a lo anterior, el documento D3 muestra que su película microporosa obtiene WVTR del orden de 1000 a 4000 gms/m²/día (Pagina 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 de para no producir agujeros y sin ocasionar resonancia de estiramiento (Pagina 26 líneas 7-9, 21). Es decir, los resultados son esperados y no se encuentra el mencionado "efecto sinérgico" que describe el recurrente.

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

8. Respecto al análisis de nivel inventivo el recurrente afirma "En este sentido, es importante mencionar que el Manual Andino de Patentes establece que "La cuestión para el examinador es si la invención reivindicada es o no evidente para un técnico en la materia. La existencia o la falta de cualquier ventaja técnica no es un criterio absoluto para reconocer o no un nivel inventivo. El examinador no debe determinar qué "cantidad" de nivel inventivo existe. El nivel inventivo existe o no, no hay respuestas intermedias" (El subrayado es nuestro). Para esto, el mismo Manual en a página 74 determina que existe un método guía con el fin de llevar a cabo un análisis de nivel inventivo apropiado, el cual se basa en lo siguiente:

Así las cosas y teniendo en cuenta los ejemplos y los argumentos presentados por el solicitante tanto en las respuestas anteriores radicadas ante esa Superintendencia como en el presente recurso, se puede establecer que la presente invención cumple a cabalidad con el requisito de nivel inventivo, toda vez que plantea una solución a un problema existente en el estado del arte y que ningún documento había planteado y superado y que se basa en poder tener regiones de alta unión sin estirar o estiradas únicamente de forma parcial.

En este sentido, me permito plantear la 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 claramente "NO", toda vez que ninguno de los documentos mencionados por el examinador proporcionarían al técnico versado en la materia la solución o los indicios para tener regiones de alta unión que se quedaran 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 el técnico no puede resolver el problema de la forma como se reivindica en la presente solicitud, el resultado no había podido haberse previsto y no se obtendría una tela con la calidad de la obtenida por medio del método de la presente invención con las regiones de alta unión sin estirar o parcialmente estiradas, lo cual se traduce en una película sin agujeros y de excelente calidad.

Por lo tanto, si el examinador procede a realizarse las preguntas sugeridas en el Manual Andino y enunciadas anteriormente, se podrá dar cuenta que la presente solicitud efectivamente cumple con el requisito de nivel inventivo, ya que permite resolver un problema existente en el estado del arte como se ha mencionado anteriormente.

En este orden de ideas, en los memoriales presentados por mi mandante como respuesta a los diversos conceptos técnicos expedidos por el examinador, se está demostrando de forma clara y concisa que la presente invención efectivamente cumple con el requisito de nivel inventivo, toda vez que proporciona una solución a un problema existente en el estado del arte y que ninguno de los documentos había propuesto antes de la presentación de la solicitud prioritaria.

También es importante destacar, como se ha venido mencionando a lo largo de este recurso, que el estudio del nivel inventivo no se debe hacer de forma retrospectiva. Dicho estudio se debe limitar a los conocimientos de una persona versada en la materia antes de la presentación de la solicitud prioritaria y lo que acá 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 presente solicitud, como se definió anteriormente y mucho menos por medio de la realización de una serie de pruebas o ensayos hasta llegar a obtener la invención reclamada en las reivindicaciones 1 a 18 de la presente solicitud.

En el presente caso, para el examinador puede resultar "obvio" que el objeto de la presente solicitud se derive de la materia objeto de los documentos citados como referencias D1, D2 y D3, sin dar mayor importancia al trabajo desplegado y a la capacidad inventiva del solicitante para lograr llegar a la solución del problema planteado. Es decir, que el examinador no hace su análisis partiendo del problema mismo que existía en la técnica en el momento en que solicitante dirige todos sus esfuerzos para encontrar una solución, sino que enfoca su estudio en el momento en que el problema ya fue resuelto.

En este sentido, es claro que existe una violación a la norma y a lo establecido por la Comunidad Andina en su página Web, de acuerdo con lo mencionado en párrafos anteriores, toda vez que el examinador no realizó el esfuerzo intelectual de ubicarse en la situación afrontada por el solicitante en el momento de la presentación de la solicitud prioritaria, sino que tuvo en cuenta los conocimientos de un técnico versado en la materia al momento de la realización de su análisis y cuando se expidió su concepto técnico.

En consecuencia, el Manual Andino de Patentes establece que: "(...) el examinador debe realizar el esfuerzo intelectual de colocarse en la situación que ha tenido que afrontar el técnico con conocimientos medios en la materia en un momento en que la invención no era conocida, es decir antes de la invención" (el resaltado es nuestro).

De acuerdo por lo establecido por el examinador en la resolución de negación de la patente de invención en cuestión, la única forma en la que se puede partir de los conocimientos de un técnico medio versado en la materia y de los documentos D1, D2 y D3 para llegar al método de la presente solicitud 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 como anterioridades".

Los argumentos anteriores del solicitante se pueden resumir como un desacuerdo en la metodología utilizada en el análisis de patentabilidad del examinador, enfatizado en la divulgación del Manual Andino de Patentes con respecto al método problema solución.

Respecto a lo anterior, la Oficina esta de acuerdo con la aplicación de métodos no subjetivos para la evaluación del nivel inventivo de una invención, como el recurrente enfatiza, es así como aplica el citado método problema solución de acuerdo a las directrices búsqueda y examen preliminar de La Organización Mundial de la Propiedad Intelectual (OMPI) (Ver: Directrices de búsqueda internacional y de examen preliminar internacional del PCT, Apéndice el Capítulo 13: El enfoque problema- solución).

La metodología problema solución se desarrolla en tres etapas:

1. Determinar el estado de la técnica más cercano,
2. Identificar el problema técnico a resolver;
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.

Como la primera etapa es determinar el estado de la técnica más cercano, el cual es la combinación de características deducibles de un solo documento de referencia, que ofrezca el mejor punto de partida para estudiar la cuestión de evidencia. Puede tratarse por ejemplo:

- i. Una combinación conocida en el campo técnico en cuestión, que divulgue efectos técnicos, objetivos, ó utilización particular más cercanos de la invención reivindicada;
- ii. La combinación que comparta con la invención el mayor número de características técnicas y que sea capaz de asegurar la función de la invención.

Como conclusión de todo lo anterior, el examinador aplicó el método problema solución dado que desarrollo las tres etapas definidas como se describe a continuación:

1. **Determinar el estado de la técnica más cercano:** El examinador 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 solo parcialmente (folio 211 párrafos 3 y 4).

- 2. **Identificar el problema técnico a resolver:** El examinador identifica el problema técnico objetivo cuando afirma *“El técnico de nivel medio versado en la materia dé especial atención a las zonas de unión del laminado cuando este 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”* (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, el examinador 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.*

Así las cosas, un técnico medio de nivel medio versado en al 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 indeseables formación de huecos con un alta WVTR.

En vista de todo lo anterior, los argumentos del solicitante no son persuasivos para desvirtuar el análisis de nivel inventivo realizado por el examinador, dado que contrario a lo que afirma el recurrente el análisis no fue retrospectivo sino que logra mostrar que en el estado de al 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 solo una parte del material.

De acuerdo a todo el análisis anterior esta oficina ratifica sus objeciones frente al análisis de patentabilidad de nivel inventivo de la solicitud de acuerdo con los argumentos expuestos anteriormente.

Conclusión

Teniendo en cuenta lo anterior, se recomienda ratificar la negación del privilegio solicitado para las reivindicaciones 1 – 18, folios (160 a 163).

Bogotá, D. C.,

CONCEPTO TÉCNICO Nº 381	DIRECTOR NUEVAS CREACIONES (C)	EXAMINADOR TÉCNICO 202090
----------------------------	-----------------------------------	------------------------------

F. Barrios