

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:59491

Por la cual se resuelve un recurso de reposición
CERTIFICADO

Rad. PCT/11-161979

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO

En ejercicio de sus facultades legales, en especial de las que se confirieron en el numeral 34 del artículo 3 del Decreto 4886 de 2011, y

CONSIDERANDO

PRIMERO: Que mediante Resolución No.1012 del 17 de enero de 2014, la Superintendencia de Industria y Comercio negó patente de invención a la creación denominada: “MÉTODO Y SISTEMA PARA CREAR UN MATERIAL EN FORMA DE TEJIDO CON ABERTURAS”, con fundamento en el artículo 18 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, al estimar que la invención en estudio no cumplió con el requisito de nivel inventivo.

SEGUNDO: Que mediante escrito radicado en esta Entidad el 28 de febrero de 2014 con el No. 11-161979-00004-0000, encontrándose dentro del término establecido para el efecto, la sociedad SCA HYGIENE PRODUCTS AB, interpuso recurso de reposición contra la citada Resolución, con fundamento en los argumentos que a continuación se sintetizan:

Con base en lo estipulado por el artículo 34 de la Decisión 486, la recurrente presenta un nuevo capítulo reivindicatorio compuesto por 17 reivindicaciones, en donde se modificaron las antiguas reivindicaciones 1 y 18 incluyendo el contenido de la anterior reivindicación 6, para favorecer la claridad del pliego.

Argumenta su desacuerdo en cuanto a las apreciaciones del examinador al determinar que la antigua reivindicación 1 no presenta una secuencia lógica de pasos necesarios para llevar a cabo la invención, ni tampoco presenta la secuencia de etapas técnicas con sus condiciones, ya que considera que dicha “...*reivindicación 1 comprende toda la información necesaria para que una persona versada en la materia lo entienda fácilmente y lo pueda reproducir...*”, de igual manera, precisa que “...*no existe requisito o directriz alguna que requiera que un método incluya todos los pasos con todas las condiciones de cada uno de los pasos.*”, siendo claro que un método debe contener “...únicamente las etapas y condiciones esenciales...”, con las cuales un técnico medio en la materia pueda reproducir el método de la invención.

Presenta su desacuerdo frente a las afirmaciones del Examinador, quien objeta los resultados a alcanzar, los efectos esperados y/o las funcionalidades por no definir la invención, sostiene que las características funcionales explican la relación entre las características estructurales, las cuales no definen el problema técnico y

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:59491

Por la cual se resuelve un recurso de reposición
CERTIFICADO

Rad. PCT/11-161979

contrario a lo mencionado por el Examinador, dichas características “...*técnicas funcionales añaden claridad a las características esenciales, delimitando de esta forma la protección a las configuraciones específicas de elementos o pasos que cumplen con dichas condiciones.*”, por lo que concluye sobre lo anterior, que en el nuevo capítulo reivindicatorio las características funcionales presentes son esenciales para que la persona versada en la materia entienda de forma adecuada el funcionamiento de la invención.

En lo que respecta al nivel inventivo, presenta las diferencias entre la invención y el documento D1, las cuales se sustentan en que las “...*las velocidades lineales del cuerno ultrasónico rotacional (22) y del rodillo de yunque rotacional (10) en sus superficies exteriores correspondientes son iguales (página 4, renglones 36 a 39 y pagina 10, renglones 33 a 35).*”, y que “...*el método de cambiar intermitentemente una condición en el espacio de trabajo ejerce una fuerza esencialmente constante entre el cuerno ultrasónico rotacional (22) y el rodillo de yunque rotacional (10)*...”, lo que equivale a decir que el espacio del material de tejido de dicho documento no se encuentra sometido a esfuerzos considerables.

Ahora bien, el material tejido revelado en D2 se estira “...*después de unir las fibras en secciones intermitentes del material no tejido, en la dirección de paso a través del aparato de unión.*”, en donde el estiramiento se realiza por tres rodillos, en cuya relación de velocidades del segundo y primer par de rodillos es de 1,4:1 y la relación de velocidades del tercer y segundo rodillo es de 1,25:1, por lo que el estiramiento de dicho documento es una operación en dos pasos, con lo que se minimiza el deterioro del material en dicho estiramiento (Col.6, líneas 53 a 58).

El documento D3, divulga un aparato que contiene dos rodillos de unión, con los que sueldan hojas de material termoplástico a lo largo de sus bordes adyacentes, dichos rodillos son propulsados y operados conjuntamente se proveen medios electrónicos de control con los cuales se “...*aseguran una velocidad de rotación igual para ambos rodillos, con el fin de evitar deformaciones en las hojas 3a y 3b (columna 8, renglones 60 a 63).*”

Resalta que el efecto técnico presentado con la diferencia de velocidades es que se “...*crean aperturas en las regiones soldadas (o derretidas), proveyendo así un material tejido que tiene aperturas con bordes soldados, esto sin introducir rodillos o pasos adicionales en el proceso.*”, siendo claro, en su opinión, que D1 no revela la diferencia de velocidades entre el cuerno ultrasónico y el rodillo de yunque. Con lo cual formula el problema técnico: “...*como modificar el proceso de producción conocido en D1 con el fin de crear aberturas con bordes soldados, sin incluir rodillos o pasos adicionales en el proceso.*”

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:59491

Por la cual se resuelve un recurso de reposición
CERTIFICADO

Rad. PCT/11-161979

Por lo anterior, señala que el resultado de combinar las anterioridades D1 y D2 sería diferente a la invención, ya que de ambos documentos no se derivaría la diferencia de velocidades entre el cuerno ultrasónico y el rodillo de yunque, “... y en que el estiramiento se realizaría en un paso independiente al paso de unión y mediante rodillos adicionales.” _

De igual manera para la nueva reivindicación 17, el aparato del documento D1 no divulga medios para controlar la velocidad del cuerno ultrasónico, de forma independiente de la velocidad del rodillo de yunque. Formula un nuevo problema técnico: “... *cómo modificar el aparato conocido en D1 con el fin de crear aperturas en la regiones soldadas, sin agregar elementos adicionales al aparato.*”, a lo cual, D3 no sugiere solucionar dicho problema técnico, ya que dicho documento busca una unión uniforme con dos rodillos que deben operar a la misma velocidad, incluyendo medios de control de velocidad y compensadores, por lo que la reivindicación 17 de aparato tiene altura inventiva frente a las anterioridades D1 y D3.

Finalmente concluye que las anterioridades D1, D2 y D3, no son anterioridades válidas para afectar la novedad y el nivel inventivo del método y del sistema. Por lo anteriormente sustentado, la recurrente solicita a este Despacho revocar la Resolución N° 1012 del 17 de enero de 2014, y en su lugar, conceder el privilegio de patente.

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

Es importante mencionar que el recurrente presentó nueva(s) reivindicación(es) 1 a 17 que remplace(n) las originalmente presentadas. Se aceptaron dichas reivindicaciones, comoquiera que se ajustan a las prescripciones contenidas en el artículo 34 de la Decisión 486, las cuales serán objeto de este estudio.

En lo que respecta a la nueva reivindicación independiente del capítulo reivindicatorio allegado, la estructura de la reivindicación presenta lo siguiente:

- Un preámbulo comprendido por: “*Un método para crear aberturas con bordes sellados en un material en forma de tejido, dicho método comprende los pasos de:*
 - a) *Alimentar un material en forma de tejido (4) a través de una contracción entre un cuerno ultrasónico rotacional (1) y un rodillo de yunque rotacional (2), creando regiones derretidas en dicho material en forma de tejido, mientras el tejido (4) se encuentra en el rodillo de yunque (2) que tiene una velocidad de rotación...*”, que se considera como lo que hace parte

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:59491

Por la cual se resuelve un recurso de reposición
CERTIFICADO

Rad. PCT/11-161979

del estado de la técnica y que ya es conocido por una persona versada en la materia técnica correspondiente.

- La parte caracterizante, consistente en que: *“... caracterizado porque el método comprende además los pasos de*
 - b) Controlar la velocidad de rotación del cuerno ultrasónico (1) a una velocidad diferente de la velocidad de rotación del rodillo de yunque (2), creando una diferencia de velocidad entre el cuerno (1) y el rodillo de yunque (2),*
 - c) Seleccionar la diferencia de velocidad creando así un esfuerzo en el tejido y rompiendo los centro de las regiones derretidas en el material en forma de tejido (4), por lo que se crean dichas aberturas con bordes sellados; en donde la diferencia en cuanto a velocidad de rotación entre el rodillo de yunque (2) y el cuerno (1) con relación a la velocidad de rotación del rodillo de yunque (2) ((velocidad de rodillo – velocidad de cuerno)/velocidad de rodillo) se encuentra dentro de rango de 10 – 100% de la velocidad de rodillo de yunque”.*

En cuanto a los argumentos de la recurrente, en lo referente a que un método debe contener *“...únicamente las etapas y condiciones esenciales...”*, con las cuales un técnico medio en la materia pueda reproducir el método de la invención, se aclara que el Tribunal Andino de Justicia, al respecto ha dicho lo siguiente: *“... el objeto de la invención de procedimiento se encuentra conformado por una serie o sucesión de operaciones que inciden sobre una materia (sólida, líquida o gaseosa) que se encamina a la obtención de una cosa o un resultado.”*¹ -subrayado fuera de texto-, entendiéndose por serie de operaciones a las condiciones técnicas de los procesos, por tanto, es incorrecto mencionar que los métodos sólo deban contener las etapas y condiciones esenciales.

En lo que refiere a las características funcionales, y que a consideración de la recurrente en el nuevo capítulo reivindicatorio, son esenciales para que la persona versada en la materia entienda de forma adecuada el funcionamiento de la invención, es importante aclarar que dichas características son elementos que conforman las invenciones, sin embargo, al estar descritos en términos de su función, no son elementos que la definan, ya que su función es explicar la relación que hay entre sus características funcionales, sin que implique que recaiga en ellas la novedad o nivel inventivo, por cuanto dichas características no son consideradas características técnicas esenciales dentro de un estudio de patentabilidad.

¹Proceso 129-IP-2007

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:59491

Por la cual se resuelve un recurso de reposición
CERTIFICADO

Rad. PCT/11-161979

En lo que respecta al nivel inventivo, es necesario comentar que desde el comienzo del trámite de la solicitud, el examinador tomó como base de comparación, de manera correcta, documentos del estado de la técnica que corresponden al sector industrial que atañe a la solicitud. Estos fueron: ES 2175169 identificado como D1, US 3.494.127 identificado como D2 y US Re.33063 identificado como D3, los cuales tienen fecha de publicación previos a la fecha de prioridad anteriormente mencionada.

El solicitante de manera pertinente atendió a las objeciones planteadas en el Oficio No.15310 con el fin de subsanar las objeciones planteadas de claridad, como de novedad y de nivel inventivo, teniendo la debida oportunidad de defenderse frente a dichos argumentos.

En cuanto a los documentos trasladados para dicho estudio, es importante aclarar que aunque el documento D2 divulga que en el proceso que el control de la intensidad de fusión en las regiones intermitentes individuales cambiando desde el centro de las regiones hasta los bordes, consecuentemente dichas áreas donde tiene una intensidad de fusión mayor, se rompan para formar las perforaciones deseadas (Col.3, líneas 45 a 50) y que después de la fusión, la red es entonces estirada en dirección del paso entre los rodillos con diferentes velocidades, con lo cual se obtienen las perforaciones que tiene patrón similar a la del rodillo patrón (Col.4, líneas 12 a 18), siendo un proceso con el cual logra obtener de forma similar las perforaciones alcanzadas en la tela a través de la invención, por cuanto divulga, sin embargo, dicho documento no menciona la relación o diferencia de velocidades entre los rodillos de yunque y el cuerno.

Por su parte el documento D1 menciona que las velocidades lineales del cuerno ultrasónico giratorio (22) y el rodillo de yunque rotatorio (10) a sus respectivas superficies radiales exteriores son preferentemente las mismas, por lo que se puede concluir que tampoco el aparato de dicho documento divulga medios para controlar la velocidad del cuerno ultrasónico, de forma independiente de la velocidad del rodillo de yunque, lo que lo hace diferente de la invención reivindicada.

A la luz de lo anterior, se encuentra que no existe información suficiente contenida en las anterioridades D1 a D3 para crear aperturas en las regiones soldadas sin introducir rodillos o pasos adicionales, tal y como fueron reivindicadas, por lo que esta Oficina advierte que no sólo hay nivel inventivo en cuanto al procedimiento para producir un producto de yeso resistente al agua ahora reivindicado sino que, además, presenta un efecto frente a lo revelado en el antecedente D1, pudiéndosele reconocer su altura inventiva.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:59491

Por la cual se resuelve un recurso de reposición
CERTIFICADO

Rad. PCT/11-161979

CUARTO: Que de acuerdo con el objeto concedido se modifica el título de la invención, el cual quedará de la siguiente manera: “MÉTODO Y SISTEMA PARA CREAR ABERTURAS CON BORDES SELLADOS UTILIZANDO ENERGÍA ULTRASÓNICA”.

En este orden de ideas, admite esta Oficina que el objeto ahora reivindicado cumple los requisitos que hacen posible el otorgamiento de patente; en consecuencia, se

RESUELVE:

ARTÍCULO PRIMERO: Revocar la decisión contenida en la Resolución N° 1012 del 17 de enero de 2014, por medio de la cual se denegó una patente de invención.

ARTÍCULO SEGUNDO: Otorgar patente de invención a la solicitud que entró en fase nacional en virtud del Tratado de Cooperación en Materia de Patentes (PCT), para la creación titulada:

**“MÉTODO Y SISTEMA PARA CREAR ABERTURAS CON BORDES
SELLADOS UTILIZANDO ENERGÍA ULTRASÓNICA”**

Clasificación IPC: B29C 65/08, B26D 7/08.

Reivindicación(es): 1 a 17 incluida(s) en el radicado bajo el N° 11-161979-00004-0000.

Titular: SCA HYGIENE PRODUCTOS AB.

Domicilio: Göteborg, Suecia.

Inventor: Marcus Lehto.

Solicitud internacional N°: PCT/SE2009/050435 **Fecha:** 27 de abril de 2009.

Vigente desde: 27 de abril de 2009

Hasta: 27 de abril de 2029.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:59491

Por la cual se resuelve un recurso de reposición
CERTIFICADO

Rad. PCT/11-161979

ARTÍCULO TERCERO: Los titulares tendrán los derechos y las obligaciones establecidos en la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina y en las demás disposiciones legales vigentes sobre propiedad industrial, precisando que para mantener vigente la patente se deberá cancelar la tasa anual de mantenimiento, conforme lo dispone el artículo 80 de la referida norma comunitaria.

ARTÍCULO CUARTO: Notificar el contenido de la presente resolución a la sociedad SCA HYGIENE PRODUCTOS AB, advirtiéndole que contra ella no procede recurso alguno por estar agotada la vía gubernativa.

NOTIFÍQUESE Y CÚMPLASE

Dada en Bogotá D.C., el 30 Sep 2014

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO,



PABLO FELIPE ROBLEDO DEL CASTILLO

Doctor(a)

LUZ CLEMENCIA DE PAEZ, cavelier@cavelier.com

Elaboró: Olga Ximena Benavides Salazar
Revisó: Rosa Patricia Tellez Chavarro
Revisó: Jesus Fernel Garcia Garcia
Revisó: Jesus Fernel Garcia Garcia
Aprobó: Maria Jose Lamus Becerra