

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:84786

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/11-179041

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. 56490 del 23 de Septiembre de 2014, la Superintendencia de Industria y Comercio denegó patente de invención a la creación denominada: “MÉTODO PARA PRODUCIR UNA SOLUCIÓN DE INMUNOGLOBULINA CONCENTRADA”, 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 07 de Noviembre de 2014, con el No. 11-179041-00020-0000, encontrándose dentro del término establecido para el efecto, las sociedades BAXTER HEALTHCARE S.A. y BAXTER INTERNATIONAL INC., interpusieron recurso de reposición contra la citada Resolución, con fundamento en los argumentos que a continuación se sintetizan:

En primer lugar las sociedades recurrentes anexan un nuevo pliego de reivindicaciones conformado por 16 cláusulas, el cual reemplaza en su totalidad al presentado como respuesta al examen de fondo. Las recurrentes sostienen que la modificación no implica ampliación de la solicitud inicial y por lo tanto solicita que se considere al resolver el presente recurso en el cual se reemplazó la definición “tercer concentrado de IgG” por “concentrado de IgG de post-lavado” para definir más claramente que las dos soluciones combinadas en el paso H no corresponden a resultados de operaciones sucesivas de concentración sino que provienen de partes diferentes del método.

En cuanto al objeto de la invención, las recurrentes señalan que el método reivindicado corresponde a una secuencia lógica de pasos orientado a obtener un producto específico y no corresponden a la simple repetición de un paso secuencial como se afirma en la resolución No. 5469, lo cual corresponde a una apreciación personal que carece completamente de fundamento. Continúan las recurrentes señalando que: “(...) las concentraciones después de cada paso de concentración corresponden a parámetros del proceso que son utilizados comúnmente para definir dichos procesos” y “(...) la concentración es un parámetro que puede ser medido por métodos estándar del campo técnico. Además, es una práctica rutinaria en este campo definir este tipo de pasos por la concentración obtenida, ya que las condiciones específicas como el tiempo empleado dependen de las propiedades de la materia prima, que varían considerablemente y generalmente son desconocidas (...)”. Agregan las

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:84786

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/11-179041

recurrentes que el valor del pH es controlado mediante soluciones amortiguadoras conocidas ampliamente y la cantidad de dichas soluciones depende de las propiedades de la materia prima, por lo que definir el valor del pH es la única forma de definir las reivindicaciones 9, 13 y el paso B de la reivindicación 16.

Posteriormente, las recurrentes señalan un listado de las características esenciales del método de las cuales afirma fueron omitidas en el examen de nivel inventivo, haciendo énfasis en: la secuencia específica de los pasos de la reivindicación 1, las concentraciones objetivo de los pasos A, C y G de las reivindicaciones 1 y 16, el paso J definido en las reivindicaciones 14 y 16 y el pH objetivo de las reivindicaciones 9, 13 y el paso B de la reivindicación 16.

En cuanto al examen de patentabilidad, las recurrentes sostienen que se basó en la existencia aislada de cada uno de los pasos en los documentos previos, sin considerar las condiciones de los mismos y agregan que: *“(...) el problema resuelto por la presente invención corresponde a aumentar la cantidad de inmunoglobulina concentrada producida por los métodos conocidos en el estado de la técnica sin que esto represente una disminución de la concentración de la preparación resultante, no a aumentar la concentración de dicha preparación, como lo afirma la resolución 56490 (...)”* y continúan señalando que dicho efecto se logra mediante la inclusión de los pasos de post-lavado del sistema de ultra/diafiltración usado para concentrar la solución inicial, concentrar el residuo del post-lavado de un segundo sistema de ultra/diafiltración más pequeño y combinar el producto del primer paso de concentración con el producto del post-lavado concentrado, que corresponde a los pasos E a H de la reivindicación 1.

En cuanto a las enseñanzas de las anterioridades, las recurrentes sostienen que ninguno de los documentos D1 o D2 menciona los pasos, ni la secuencia específica definida en la reivindicación 1 y continúan señalando que: *“(...) la solicitud se basa en el hallazgo de que concentrar el residuo del proceso de concentración, que se recupera mediante un paso de post-lavado, se puede obtener una cantidad considerable de inmunoglobulina que generalmente se desperdicia en los procesos conocidos de concentración de proteínas a gran escala”*. Y agrega que la solución recuperada no podría ser mezclada con el producto concentrado, ya que se diluiría la concentración a valores inaceptables menores al 20%, lo cual es resuelto mediante un paso adicional al concentrar el producto del post-lavado en un segundo sistema de ultra/diafiltración con una membrana más pequeña aumentando la cantidad de inmunoglobulina concentrada sin reducir la concentración final del producto.

Frente a las enseñanzas del documento D2, las recurrentes sostienen que el documento no enseña ni sugiere el método de la invención toda vez que los pasos A, B, C y D de la reivindicación 1 se realizan sobre la misma solución y utilizando el mismo sistema de ultra/diafiltración, lo cual resulta en un desperdicio de inmunoglobulina.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:84786

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/11-179041

Frente a las enseñanzas del documento D1, las recurrentes sostienen que tampoco enseña ni sugiere la solución al problema técnico, ya que está orientado a la separación de diferentes especies de proteínas en una solución mediante la variación de las condiciones de ultrafiltración y no a un proceso de concentración de inmunoglobulina.

Concluyen las recurrentes, que la reivindicación 1 es inventiva, ya que a partir de las enseñanzas de los documentos D1 y D2 no pueden ser derivadas varias características esenciales del método reivindicado, tales como: uso de dos sistemas de ultra/diafiltración diferentes en los pasos A a C y F, lavado de la membrana de ultrafiltración después de remover el concentrado obtenido, concentración del resultado del post-lavado en un segundo sistema de ultra/diafiltración y combinación de la solución de post-lavado concentrada con la solución inicialmente concentrada.

Finalizan las recurrentes señalando que el mérito investigativo de la solicitud ha sido reconocido por otras oficinas de patentes del mundo, tales como Estados Unidos, Chile, Japón, México y Taiwán, las cuales han otorgado patentes para invenciones equivalentes.

Posteriormente en memorial radicado el 03 de Diciembre de 2014 con el No. 11-179041-00021-0000, las recurrentes allegan datos experimentales relacionados con la concentración a gran escala de una composición de IgG, en la cual se presentan los datos de tres experimentos que comprenden: (A) concentrar por ultrafiltración (membrana 2m²) una solución de IgG hasta una concentración de entre 19 y 21 % de proteínas; (B) lavar la membrana de ultrafiltración recirculando dos volúmenes muertos de solución tampón de post-lavado; (C) transferir dicha solución a un segundo sistema de ultra/diafiltración (membrana 0.2m²) y concentrar dicha solución hasta una concentración de entre 17 y 25% de proteínas. Concluyen las recurrentes que post-lavar el primer sistema de ultra/diafiltrado y después concentrar la solución de post-lavado en el segundo sistema más pequeño permite la recuperación de entre 5 y 15% del producto final, lo cual para las recurrentes representa una clara y significativa ventaja técnica de la invención frente a los métodos divulgados en los documentos D1 y D2.

TERCERO: Que la sociedad opositora PROCAPS S.A. no presentó respuesta frente al traslado de pruebas allegadas con el recurso.

CUARTO: Que la sociedad opositora TECNOQUÍMICAS S.A. frente al recurso interpuesto por el titular manifestó lo siguiente:

La opositora señala que el proceso reclamado obedece a un concepto conocido de concentrar reiteradamente proteínas mediante pasos sucesivos, por una o varias técnicas de concentración y manifiesta que aunque las condiciones de los pasos pueden cambiar se mantiene el mismo principio técnico, es decir, sobre la concentración de proteínas por pasos sucesivos mediante ultra/diafiltración, lo cual

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:84786

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/11-179041

no implica aporte inventivo de ninguna índole.

Continúa señalando la opositora que las etapas a y c del método reclamado se caracteriza por “resultados a alcanzar”, sin que existan otras definiciones técnicas precisas, tales como condiciones de operación, condiciones de entrada o composiciones en cada caso, que dejan abierto el camino para una cantidad indeterminada de posibilidades de dichas condiciones de operación para alcanzar esos resultados.

Agrega la opositora que la solicitud no divulga de forma suficiente la materia reivindicada, puesto que al leerla un técnico versado tendría que definir las condiciones de operación no divulgadas y no podría obtener el mismo producto. Además señala la opositora que las características esenciales que las recurrentes consideran omitidas dentro del examen de patentabilidad no son esenciales, toda vez que no están incluidas en las reivindicaciones independientes, y que la secuencia de pasos de la reivindicación 1 resultaría evidente para cualquier técnico versado a partir de los principios generales de concentración de proteínas por ultrafiltración.

Frente al examen de patentabilidad la opositora manifiesta que las técnicas de lavado, post-lavado y recirculado para concentrar el residuo son ampliamente conocidos en el campo de la ingeniería y purificación de proteínas, por lo que no es un argumento válido para sustentar el nivel inventivo, puesto que el efecto de concentrar la proteína depende del grado de pureza que se requiera y de la eficiencia del proceso. Agrega la opositora que el documento D2 presenta composiciones que contienen 20 a 25% de IgG, lo cual demuestra que el argumento de mejor concentración ya había sido resuelto, por lo que las ventajas generales del método reclamado ya habían sido divulgadas mediante los mismos mecanismos de concentración de proteínas.

Finaliza la opositora señalando que los datos experimentales del memorial de alcance de las recurrentes no relacionan un diseño experimental que permita la comparación frente a los experimentos de los documentos D1 y D2. Concluye la opositora que: “(...) la solicitud no emplea características novedosas sino una simple yuxtaposición e procesos comunes en la técnica, sin definir condiciones de operación y en función de resultados esperados (...)”.

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

En primera instancia se establece que el nuevo capítulo reivindicatorio allegado bajo el No. 11-179041-00020-0000 del 07 de Noviembre de 2014 conformado por 16 cláusulas, es aceptado, ya que no implica una ampliación de la materia inicialmente presentada de acuerdo con el Artículo 34 de la Decisión 486 y se cancela la tasa correspondiente por la modificación voluntaria que realiza.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:84786

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/11-179041

Adicionalmente, este Despacho encuentra que la invención consiste en un método para preparar una composición de IgG concentrada que comprende: (A) concentrar una primera solución de IgG hasta una concentración de 2 a 10% de proteínas (p/v) por ultrafiltración; (B) diafiltrar el primer concentrado de IgG contra un amortiguador para obtener un primer diafiltrado; (C) concentrar el primer diafiltrado de IgG hasta una concentración de más de 20% de proteínas (p/v) por ultrafiltración; (D) recoger el concentrado de IgG; (E) lavar la membrana de ultrafiltración recirculando dos volúmenes muertos del sistema de ultra/diafiltración para obtener una primera solución de IgG post-lavado; (F) transferir dicha solución a un segundo sistema de ultra/diafiltración; (G) concentrar dicha solución hasta una concentración de más de 20% de proteínas (p/v) por ultrafiltración; (H) combinar el concentrado de IgG de post-lavado con el segundo concentrado de IgG para formar una composición de IgG concentrada.

Frente al estado de la técnica citado dentro del análisis de nivel inventivo, este Despacho aclara a las recurrentes que el documento D1 (EP0363896) divulga un proceso de ultrafiltración para enriquecer y concentrar una proteína, donde dicho proceso utiliza la misma membrana para dos operaciones de ultrafiltración, así como una diafiltración para enriquecer la fracción (Pág. 4. Líneas 26-34).

Por su parte, el documento D2 (WO2005073252) divulga un método para fabricar inmunoglobulina de plasma de humano, que comprende filtrar a través de un filtro Viresolve NFP para remover virus, ultrafiltrar y diafiltrar la solución y concentrar dicha solución (Pág. 14. Líneas. 25-30). El documento divulga que la concentración final de la composición es del 20 a 25% de inmunoglobulina (Pág.12, líneas 15-20).

Respecto al argumento de las recurrentes donde señalan que: “(...) es una práctica rutinaria en este campo definir este tipo de pasos por la concentración obtenida, ya que las condiciones específicas como el tiempo empleado dependen de las propiedades de la materia prima, que varían considerablemente y generalmente son desconocidas (...)”, este Despacho aclara a las recurrentes que en la nueva reivindicación 1 se sigue empleando la caracterización por los resultados a alcanzar y no por los parámetros de cada una de las etapas, es decir, se definen las etapas por la concentración de proteínas (p/v) alcanzada al final de cada etapa, lo cual tal como se expresó a lo largo del trámite no es admisible, ya que corresponde a un resultado a alcanzar. Se reitera a las recurrentes que las etapas de un proceso se caracterizan por los equipos, dispositivos o materiales empleados, así como por las condiciones de presión, temperatura, humedad, y las características de los materiales de entrada o productos, entre otros, que permiten definir de forma clara cada una de las etapas y sus productos. La caracterización del proceso en la nueva reivindicación se limita a definir de forma genérica el tipo de operación unitaria a desarrollarse, por ejemplo, ultrafiltración empleando una membrana de MWCO definido y la concentración de proteína del producto, lo cual no permite definir el alcance del objeto reclamado. Por lo tanto, este Despacho encuentra que en el nuevo capítulo reivindicatorio no se han

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:84786

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/11-179041

subsanado los problemas de claridad y definición expresados en la Resolución No. 56490 del 23 de Septiembre de 2014.

Por otra parte, se aclara a las recurrentes que en el examen de fondo realizado por este Despacho el examinador tuvo en cuenta todas las características técnicas del proceso, sin embargo, dado que el capítulo reivindicatorio ha presentado problemas de claridad y definición a lo largo del trámite, algunas características que la solicitante considera relevantes no se han definido de forma clara y no son evidentes a partir de la lectura del capítulo reivindicatorio, por lo tanto, no es responsabilidad de este Despacho si el capítulo reivindicatorio no define correctamente la materia que se reclama, ya que tal como lo establece el Artículo 30 de la Decisión 486 las reivindicaciones deben definir de forma clara y concisa la materia que se desea proteger mediante la patente.

Frente al examen de patentabilidad, las recurrentes argumentan que se basó en la existencia aislada de cada uno de los pasos sin considerar las condiciones de los mismos y agregan que el problema resuelto corresponde a aumentar la cantidad de inmunoglobulina concentrada producida por los métodos conocidos en el estado de la técnica, al respecto este Despacho aclara a las recurrentes que el examen de patentabilidad trasladado mediante Resolución No. 56490 del 23 de Septiembre de 2014 realiza una comparación de cada una de las etapas del proceso reclamado en la presente solicitud frente a los procesos divulgados en los documentos D1 y D2, los cuales pretenden resolver el problema técnico de obtener soluciones de alta concentración de proteínas; por lo tanto, contrario a lo señalado por las recurrentes el examen de nivel inventivo se realizó a partir de la comparación de la invención frente a documentos del estado de la técnica que resuelven el mismo problema técnico planteado en la presente solicitud.

Frente a las enseñanzas de las anterioridades las recurrentes sostienen que ninguno de los documentos D1 o D2 menciona los pasos, ni la secuencia específica definida en la reivindicación 1, al respecto se aclara a las recurrentes que este Despacho afectó el nivel inventivo de la invención y no la novedad, por lo cual resulta evidente que ninguno de los documentos por separado divulga toda la secuencia de pasos del proceso de la solicitud, sino la combinación de las enseñanzas de los mismos.

Además, frente al argumento de las recurrentes cuando señalan que el documento D1 está orientado a la separación de diferentes especies de proteínas en una solución mediante la variación de las condiciones de ultrafiltración, y no a un proceso de concentración de la inmunoglobulina, este Despacho encuentra que contrario a lo señalado por las recurrentes, el documento D1 enseña de forma específica en el ejemplo 1 (Pág. 6, Línea 40 a Pág. 8, Línea 36) la concentración de IgG a partir de una matriz de suero de queso que comprende las etapas de:

- Ajustar el pH de la matriz a un valor de 5.0

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:84786

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/11-179041

- Concentrar una matriz de suero (94.5Kg) por ultrafiltración a través de una membrana CARRE BIO-1 CI-200 con una presión de entrada de 207kP, velocidad de circulación de fluido de 6.1m/s.
- Enriquecer la IgG por diafiltración del concentrado (pH 5.0) diluido en H₂O a través de una membrana CARRE BIO-1 CI-200 bajo las mismas condiciones de operación.
- Lavar la tubería con hipoclorito de sodio y después con una solución de ácido nítrico/fosfórico.
- Remover los compuestos de alto peso molecular del concentrado del suero (pH 7.0) por ultrafiltración a través de la primera membrana de ultrafiltración y bajo las mismas condiciones de operación.

Por otra parte, en relación con el argumento de las recurrentes donde señalan que: “(...) la solicitud se basa en el hallazgo de que concentrar el residuo del proceso de concentración, que se recupera mediante un paso de post-lavado, se puede obtener una cantidad considerable de inmunoglobulina que generalmente se desperdicia en los procesos conocidos de concentración de proteínas a gran escala”, este Despacho aclara a las recurrentes que el documento D1 enseña previamente una etapa de lavado y ultrafiltración del residuo de la primera ultrafiltración para remover impurezas y aumentar la concentración de IgG (Pág. 6, Línea 40 a Pág. 8, Línea 36), por lo tanto, contrario a lo sugerido por las recurrentes la etapa de recuperación de inmunoglobulina mediante un paso de post-lavado de la primera membrana no confiere ninguna diferencia al proceso reivindicado de la solicitud frente a las enseñanzas del documento D1, así como tampoco realizar la concentración de dicho post-lavado, toda vez que D1 divulga la ultrafiltración del lavado de la primera membrana de ultrafiltración.

Frente al argumento de las recurrentes donde sostienen que el documento D2 no enseña ni sugiere el método de la invención, toda vez que las etapas se realizan sobre la misma solución y utilizando el mismo sistema de ultra/diafiltración, este Despacho aclara a las recurrentes que el método divulgado en el documento D2 comprende las etapas de filtrar para remover virus, ultrafiltrar y diafiltrar la solución y concentrar la solución de IgG (Pág. 14. Líneas. 25-30), donde las etapas descritas corresponden a las mismas etapas A, B, C y D del proceso reivindicado en la presente solicitud, sin embargo, contrario a lo sugerido por las recurrentes a partir de la lectura del ejemplo, resulta evidente que las etapas de ultrafiltración y diafiltración no se realizan sobre la misma solución, toda vez que de la operación de ultrafiltración se recupera el permeado, el cual es posteriormente diafiltrado para generar una solución que finalmente es concentrada hasta un valor de entre 20 y 25% de IgG. Por lo tanto, el método divulgado en el documento D2 es idéntico al revelado en las etapas A hasta D de la presente solicitud, en el cual se realiza una ultrafiltración, y el concentrado o permeado obtenido es diafiltrado y finalmente concentrado por una segunda ultrafiltración para obtener una solución con una concentración de más de 20% de IgG.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:84786

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/11-179041

Frente al análisis de patentabilidad, las recurrentes concluyen que la reivindicación 1 es inventiva ya que a partir de las enseñanzas de los documentos D1 y D2 no puede ser derivado: (i) el uso de dos sistemas de ultra/diafiltración diferentes, (ii) lavar la membrana de ultrafiltración después de remover el concentrado obtenido, (iii) concentrar el resultado del post-lavado en un segundo sistema de ultra/diafiltración y (iv) combinar la solución de post-lavado concentrada con la solución inicialmente concentrada; al respecto este Despacho encuentra que contrario a lo señalado por las recurrentes a partir de la combinación de las enseñanzas de las anterioridades citadas se deriva, sin ambigüedad, un proceso para concentrar IgG a partir de una matriz que incluye las características descritas por las recurrentes. Primero, el uso de dos equipos para ultrafiltración y ultradiafiltración se puede derivar a partir de las enseñanzas del ejemplo 1 del documento D1 (Pág. 6, Línea 40 a Pág. 8, Línea 36) y a partir de otros documentos incorporados por referencia en la divulgación del documento D1, por ejemplo el documento US4644056 que divulga el uso de microfiltración (0.1-1.2 µm) seguido de ultradiafiltración (10000 Da) por sistemas de flujo tangencial (Pág. 3, Líneas 3 a 16); segundo, respecto a las etapas de lavar la membrana de ultrafiltración, concentrar el resultado del post-lavado por ultra/diafiltración y combinar la solución de post-lavado concentrada con la solución inicialmente concentrada, este Despacho encuentra que estas etapas corresponden exactamente con la etapa final del proceso divulgado en D1, en la cual se realiza la concentración del diafiltrado (15 partes de agua por 1 parte de muestra) por ultrafiltración a través de la primera membrana de ultrafiltración y que por ende mezcla la solución de lavado del concentrado de la primera filtración con la solución inicialmente concentrada (Pág. 6, Línea 40 a Pág. 8, Línea 36); estas etapas junto con las enseñanzas del documento D1, que divulga las etapas de ultrafiltrar, diafiltrar y concentrar la solución de IgG (Pág. 14. Líneas. 25-30) llevarían a una persona medianamente versada en la materia a diseñar un proceso que incorpore las etapas de ultrafiltrar, diafiltrar y concentrar la solución de IgG del documento D2 (Pág. 14. Líneas. 25-30) que son equivalentes a las etapas A hasta D y las etapas concentrar el diafiltrado por ultrafiltración a través de la primera membrana de ultrafiltración y mezclar la solución de lavado del concentrado de la primera filtración con la solución inicialmente concentrada divulgadas en el documento D1 (Pág. 6, Línea 40 a Pág. 8, Línea 36) que son equivalentes a las etapas E hasta H, para llegar al proceso de las etapas A hasta H reclamado en la presente solicitud. Por lo tanto este Despacho concluye que la materia reclamada en la nueva reivindicación 1 carece de nivel inventivo frente a las enseñanzas de los documentos D1 y D2.

En relación con los datos experimentales allegados en el memorial No. 11-179041-00021-0000, este Despacho reitera a las recurrentes que el método divulgado en el documento D2 comprende las etapas de ultrafiltrar, diafiltrar y concentrar la solución de IgG (Pág. 14. Líneas. 25-30). que corresponden a las mismas etapas iniciales del proceso descrito en dichos experimentos; además, el documento D1 enseña la etapa de lavado y ultrafiltración del residuo de la primera ultrafiltración para remover impurezas y aumentar la concentración de IgG (Pág. 6,

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:84786

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/11-179041

Línea 40 a Pág. 8, Línea 36), que corresponden de forma idéntica a las etapas de post-lavado de la primera membrana y concentración de la solución resultante del proceso descrito en la solicitud, por lo tanto, contrario a lo sugerido por las recurrentes, este Despacho no evidencia ninguna ventaja técnica frente a los métodos divulgados en los documentos D1 y D2, toda vez que la combinación de las enseñanzas de dichas anterioridades divulgan la totalidad de las etapas del proceso y permiten obtener los mismos resultados en términos de concentración de IgG.

Respecto de las concesiones foráneas para las solicitudes equivalentes en otras oficinas de patentes del mundo, tales como Estados Unidos, Chile, Japón, México y Taiwán, este Despacho aclara a las recurrentes que el sistema adoptado por la Comunidad Andina se encuentra soportado en la actividad autónoma e independiente de las Oficinas de Patentes de cada País Miembro, donde dicha actividad se encuentra regulada por la normativa comunitaria en la que se contempla la independencia de las Oficinas nacionales competentes para realizar el respectivo examen de patentabilidad.

Frente a los argumentos presentados por la sociedad opositora, este Despacho considera que le asiste la razón a la opositora respecto a la carencia en la definición de las etapas a y c del método reclamado, toda vez que las mismas se caracterizan por los resultados a alcanzar y no por los parámetros técnicos. Asimismo, frente al examen de patentabilidad, este Despacho coincide con la opositora, toda vez que las etapas de post-lavado y recirculación para concentrar el residuo son divulgadas en el documento D1 y no corresponden a características diferenciadoras frente al estado de la técnica, además a partir de la combinación de las enseñanzas de los documentos D1 y D2 una persona medianamente versada en la materia tendría la capacidad de formular y desarrollar el proceso reclamado en la presente solicitud, con la certeza absoluta de obtener una solución de IgG con una concentración de proteínas de entre 20 y 25% como lo divulga D2 (Pág.12, líneas 15-20), a partir de la combinación de las etapas A hasta D divulgadas en el documento D2 (Pág. 14. Líneas. 25-30) junto con las etapas E hasta H divulgadas en el documento D1 (Pág. 6, Línea 40 a Pág. 8, Línea 36), por lo cual conforme a lo expresado por la opositora, este Despacho encuentra que la materia reclamada carece de altura inventiva frente al estado de la técnica.

Por lo anteriormente expuesto, se reitera que el objeto de la solicitud en estudio no cumple con los requisitos de patentabilidad legalmente previstos, específicamente el de nivel inventivo, y en consecuencia, no se halla mérito para revocar la decisión impugnada.

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

RESUELVE:

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:84786

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/11-179041

ARTÍCULO PRIMERO: Confirmar la decisión contenida en la Resolución No. 56490 del 23 de Septiembre de 2014, por medio de la cual se denegó una patente de invención.

ARTÍCULO SEGUNDO: Notificar el contenido de la presente Resolución a las sociedades BAXTER HEALTHCARE S.A. y BAXTER INTERNATIONAL INC., y a las sociedades TECNOQUÍMICAS S.A. y LAFRANCOL S.A.S. en su calidad de opositoras, advirtiéndoles que contra ella no procede recurso alguno, por encontrarse agotada la vía gubernativa.

NOTIFÍQUESE Y CÚMPLASE

Dada en Bogotá D.C., el 28 Oct 2015

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO,



PABLO FELIPE ROBLEDO DEL CASTILLO

Doctor(a)

LUZ CLEMENCIA DE PÁEZ, cavelier@cavelier.com

Doctor(a)

JOSE LUIS REYES VILLAMIZAR, info@reyes-abogados.com

Doctor(a)

TITO NOE PARRA MURILLO, tparra@lafrancol.com

Elaboró: John Fredy Hernandez Montaño

Revisó: Jeny Paola Villate Becerra

Revisó: Carlos Alberto Ortiz Lopez

Revisó: Jose Luis Salazar Lopez

Aprobó: José Luis Londoño Fernández