

As. 96.450

Señora

JEFE DE DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

E.

S.

D.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 05-019564- -00006-0000

Fecha: 2009-10-02 16:30:08 Dep. 2020 NUECREACIONE
Tra 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALI
Act. 444 RESPUESTAREQUE Folios: 9

REF: Expediente No. 05 019.564 – solicitud de patente de invención a favor de
OWENS-BROCKWAY GLASS CONTAINER INC.

Respuesta a oficio No. 07646 de 10 de julio de 2009

JUAN PABLO CADENA SARMIENTO, portador de la tarjeta profesional No. 57.492 del C.S.J., obrando como apoderado de la sociedad OWENS-BROCKWAY GLASS CONTAINER INC., según lo acredita el documento de sustitución de poder presentado ante esa división, me permito dar respuesta a las observaciones de carácter técnico y jurídico, relacionadas con la patentabilidad, para la concesión de la patente de acuerdo con la Decisión 486 según el concepto técnico No. 2127 notificado por fijación en lista de fecha 10 de julio de 2009.

Con el fin de subsanar las objeciones hechas por el Señor Examinador, presentamos un nuevo capítulo reivindicatorio con 1-11 reivindicaciones, el cual reemplaza en su totalidad el capítulo reivindicatorio presentado anteriormente. Este nuevo capítulo no anexa materia nueva, ni amplía el alcance de la presente solicitud, donde incluso se retiraron las reivindicaciones 3-6 acogiendo las sugerencias del Señor Examinador.

Sin embargo, debido a las objeciones hechas por el Señor Examinador, y con el fin de ofrecer la mayor claridad posible sobre el alcance de la presente invención, se quieren resaltar los siguientes aspectos: Primero que todo, el Señor Examinador sugiere que es necesario especificar los tipos de acoples usados para conectar diversos elementos del sistema. Acogiendo dicha sugerencia, en el nuevo capítulo reivindicatorio se cambio la palabra "acople" por "conexión", haciendo más explicito las características de la invención. En cualquier caso, respetuosamente el solicitante desea aclarar que al detallar los elementos que componen el sistema (como controladores, mecanismos, un servidor, bus serial de datos etc.) específicamente los elementos de conexión; la naturaleza de dichas conexiones es evidente para una persona versada en la materia. Ya que como es usual en sistemas que involucren comunicación entre dispositivos electrónicos, dichas conexiones pueden ser del tipo Ethernet; que son conexiones que permiten el flujo de información entre dichos dispositivos. Aún así es importante aclarar que no se quiere limitar la forma de conexión únicamente a una conexión Ethernet, ya que dichas conexiones podrían ser de otro tipo (como conexiones por cable coaxial, conexiones inalámbricas, etc.). Esto no implica ampliar de forma innecesaria la invención, ya que como se verá, la base de la invención no se encuentra en dichas formas de conexión.

En este mismo sentido, para aclarar un último aspecto sobre la claridad del capítulo reivindicatorio, el solicitante desea resaltar que las nuevas reivindicaciones 4-6 hacen referencia a elementos específicos que componen el presente sistema electrónico de control, que como se puede ver, son dispositivos como el controlador de válvulas de la maquina o el módulo de accionamiento de válvulas; los cuales están claramente referenciados en dichas reivindicaciones.

Con base en las anteriores aclaraciones, se espera poder ofrecer mayor claridad sobre el capítulo reivindicatorio y de esta forma subsanar las objeciones de claridad interpuestas por el Señor Examinador. Para lo cual se desea resaltar que la presente invención consiste en un sistema de control para una proceso de moldeo de cristalería, en el cual se plantea como estrategia de control, la implementación de controladores sobre diferentes secciones del proceso, con el fin de optimizar la coordinación y el control sobre dichas secciones, permitiendo así un mejor control sobre el proceso en general.

En cuanto a los requisitos de patentabilidad, el Señor Examinador expresa que el documento EP 1, 184, 754 (D1) afecta la novedad de la presente invención. Para demostrar lo contrario, respetuosamente se quiere aclarar que dicha comparación se basó únicamente en la disposición general de las dos invenciones, dejando de lado los mecanismos que cada una controla y en especial, las estrategias de control que se plantean. Por un lado, el sistema de control divulgado por el documento D1, define su estrategia de control, dividiendo a los mecanismos de acuerdo a su principio de operación. Para lo cual define tres subsistemas controlados por tres unidades de control: i) La unidad del sistema central de actuación, ii) la unidad del sistema central de temporizado y iii) la unidad del sistema central de utilidad (Ver figura 3 de documento D1). Estas unidades controlan respectivamente a) los motores eléctricos, b) los actuadores neumáticos y c) los sistemas de chequeo (sensores etc.). Así, de manera específica, el sistema de control según D1, está constituido por una unidad central de control que controla las tres unidades periféricas que son las encargadas del control de los mecanismos según su forma de operación.

Lo anterior, se diferencia sustancialmente del sistema de control descrito en la presente invención, ya que desde el mismo planteamiento de la estrategia de control; el presente sistema subdivide al proceso en diferentes secciones, las cuales de acuerdo con la presente solicitud son 1) la máquina de moldeo de cristalería, 2) la sección de entrega de bulbos y 3) la sección de manipulación de cristalería. Lo anterior hace que los controladores planteados sean muy diferentes, ya que, tan solo con detallar el controlador para la primera sección, se puede ver como este controlador incluye dentro de sus componentes los sistemas necesarios para controlar tanto los mecanismos eléctricos, como los neumáticos. Por lo que en ningún momento se puede asegurar, que las unidades centrales de control descritas en el documento D1, sean similares a los controladores planteados por la presente invención.

Incluso, si se quiere ser específico, al tratar de buscar similitudes entre la presente invención y el documento D1, se pensaría que las unidades inteligentes periféricas descritas en la figura 2 del documento citado son equivalentes a los controladores de las secciones definidas por el presente sistema de control. Sin embargo, al puntualizar sobre la configuración del sistema, se puede ver que tanto la máquina de moldeo, como el sistema de entrega de bulbos y el sistema

de manipulación de cristalería tienen servo mecanismos (mecanismos eléctricos); por lo que bajo los alcances del documento D1, todos estos actuadores estarían controlados por una misma unidad periférica. Esto, claramente es muy diferente al planteamiento que se desarrolla en la presente solicitud, en donde los actuadores eléctricos son controlados por diferentes controladores, dependiendo en cual zona del sistema se encuentren ubicados. Para mostrar esto, se puede ver por ejemplo que mientras los actuadores de extracción de la maquina de moldeo son controlados por el controlador de máquina, los actuadores que accionan el cizallador para cortar los bulbos son controlados por el controlador de entrega de bulbos.

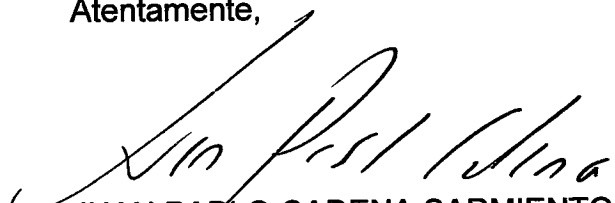
Lo anterior permite encontrar diferencias fundamentales entre el presente sistema y el divulgado en D1 ya que, tratándose sistemas de control, los subsistemas sobre los cuales se plantea la estrategia general de control, es una diferencia fundamental y suficiente, para distinguir entre la presente invención y el sistema descrito en la anterioridad. Por lo que, según el criterio del solicitante, el sistema de control de la presente invención es un sistema que tiene suficientes características especiales que le permiten diferenciarse ampliamente del estado de la técnica.

Adicionalmente, el solicitante quiere resaltar como el mismo diseño del sistema de control es un diseño diferencial que tiene aportes importantes al estado de la técnica. Esto se demuestra gracias a la comunicación que se establece por medio del bus serial, entre los diferentes controladores y entre los controladores y el servidor; la que hace posible coordinar, de manera eficiente, las diferentes secciones del sistema de moldeo de cristalería. Siendo esta estrategia precisamente, un elemento diferenciador fundamental del diseño del presente sistema de control, que como se ve, en ningún momento aparece divulgado en el arte previo y sí demuestra el gran aporte tecnológico que se realiza el presente planteamiento, que mejora la eficiencia de sistemas como los que se tratan en el estado de la técnica.

Todo lo anterior, a la luz del nuevo capítulo reivindicatorio, nos permite solicitar, respetuosamente, el retiro de las objeciones hechas a la presente solicitud; ya que, según el criterio del solicitante, la presente invención cumple con los requisitos de patentabilidad establecidos en la Decisión 486.

De la Señora Jefe,

Atentamente,



JUAN PABLO CADENA SARMIENTO

T.P. No. 57.492 del C.S.J.

C.C. 80.410.337 de Usaquén

Calle 70A No. 4-41, Piso 4

Bogotá, 2 de octubre de 2009
MXBG/RAZQ
Anexos

1676

REIVINDICACIONES

1. Un sistema para máquina de moldeo de cristalería (10) que comprende:

una máquina de moldeo para cristalería (24) que tiene primeros mecanismos de operación para convertir bulbos de vidrio fundido en artículos de cristalería,

un sistema de entrega de bulbos (12 a 22) que tiene segundos mecanismos de operación para entregar bulbos de vidrio fundido a dicha máquina de moldeo de cristalería,

un sistema de manipulación de cristalería (26 a 32) que tiene terceros mecanismos de operación para recibir y transportar artículos de cristalería de dicha máquina de moldeo de cristalería,

y un sistema de control electrónico (34 ó 120) para controlar y coordinar la operación de dichos mecanismos de operación primeros, segundos y terceros, dicho sistema de control electrónico esta caracterizado porque tiene:

un controlador de máquina (37 ó 37a) conectado a dichos primeros mecanismos de operación de dicha máquina de moldeo de cristalería para controlar y coordinar la operación de dichos primeros mecanismos de operación para producir artículos de cristalería,

un controlador de entrega de bulbos (58 ó 78a, 80a, 82, 84a) conectado a dichos segundos mecanismos de operación de dicho sistema de entrega de bulbos para controlar y coordinar la operación de dichos segundos mecanismos de operación para entregar bulbos de vidrio fundido a dicha máquina de moldeo de cristalería,

un controlador de manipulación de cristalería (56 ó 56a, 62a) conectado a dichos terceros mecanismos de operación de dicho sistema de manipulación de cristalería para controlar y coordinar la operación de dichos terceros

168
7
2

mecanismos para transportar artículos de cristalería de dicha máquina de moldeo de cristalería,

un bus serial de datos (54) que interconecta dicho controlador de la máquina, dicho controlador de entrega de bulbos y dicho controlador de manipulación de cristalería comunicándolos entre sí para coordinar mutuamente la operación de dichos mecanismos de operación primeros, segundos y terceros.

2. El sistema expuesto en la reivindicación 1, caracterizado porque dicho sistema de control electrónico tiene además un servidor (90) conectado a dicho bus serial de datos para transmitir información de control a dicho controlador de máquina, controlador de entrega de bulbos y controladores de manipulación de cristalería, y para monitorear la operación de dichos controladores.
3. El sistema expuesto en la reivindicación 1, caracterizado porque por lo menos algunos de dichos mecanismos de operación tienen mecanismos neumáticos de operación operados por válvulas (40), sensibles a señales de control electrónico, y en donde por lo menos uno de dichos controladores se adapta para suministrar dichas señales de control electrónico a dichas válvulas.
4. El sistema expuesto en la reivindicación 3, caracterizado porque dicho sistema de control electrónico tiene además un controlador de válvulas de la máquina (122), conectado a dicho bus serial de datos (54) independientemente de dicho controlador de máquina, dicho controlador de entrega de bulbos y dichos controladores de manipulación de cristalería, para controlar el suministro de aire a por lo menos algunos de dichos mecanismos neumáticos de operación.
5. El sistema expuesto en la reivindicación 4, caracterizado porque cada uno de dichos mecanismos neumáticos de operación incluye un módulo de accionamiento de válvulas asociado (126), y en donde un segundo bus serial (124) conecta dichos módulos de accionamiento de válvulas a dicho controlador de válvulas de la máquina.



6. El sistema expuesto en la reivindicación 1, caracterizado porque dichos primeros mecanismos de operación de dicha máquina de moldeo de cristalería incluyen mecanismos neumáticos de operación (40) y mecanismos eléctricos de operación (46, 48, 50); y en donde dicho controlador de la máquina incluye un controlador de válvulas (38 ó 126) conectado a dichos mecanismos neumáticos de operación y un servo controlador (42) conectado a dichos mecanismos eléctricos de operación, estando dicho controlador de válvulas y dicho servo controlador conectados separadamente a dicho bus serial de datos de la máquina (54).
7. El sistema expuesto en la reivindicación 6, caracterizado porque cada uno de dichos mecanismos eléctricos de operación (46, 48, 50) incluye un módulo de accionamiento eléctrico asociado, y en donde dicho controlador de la máquina (37 ó 37a) incluye además un segundo bus serial de datos (44) que conecta dicho servo controlador (42) a dichos módulos de accionamiento.
8. El sistema expuesto en la reivindicación 1, caracterizado porque dicha máquina de moldeo de cristalería incluye una pluralidad de secciones de la máquina (24a - 24n), cada una teniendo primeros mecanismos de operación, y en donde dicho sistema de control electrónico incluye una pluralidad de dichos controladores de la máquina (37 ó 37a), conectados cada uno a los primeros mecanismos de operación de una sección asociada de la máquina y conectado cada uno a dicho bus serial de datos de la máquina (54).
9. El sistema expuesto en la reivindicación 1, caracterizado porque dichos primeros mecanismos de operación incluyen mecanismos eléctricos de operación seleccionados de grupo conformado por mecanismos de extracción (46), inversión (48) y barrido (50), dichos segundos mecanismos de operación incluyen mecanismos eléctricos de operación seleccionados del grupo conformado por mecanismos de tubo de control (78), agujas (80), cizallador (82) y distribución de bulbos (84), y en donde dichos terceros mecanismos de operación incluyen mecanismos eléctricos de operación seleccionados del grupo conformado por mecanismos de transportadores de la máquina (62), transportadores transversales (64), de transferencia radial (66) y cargador del horno (68).

10. El sistema expuesto en la reivindicación 1, caracterizado porque por lo menos uno de dichos controladores esta caracterizado por incluir:

una tarjeta madre de aplicaciones (172) que incluye indicaciones legibles electrónicamente (180) asociadas con el uso de dicha tarjeta madre en combinación con uno o más mecanismos de operación específica, y

un módulo procesador (192) montado en forma intercambiable en dicha tarjeta madre, que incluye programación de control específica de aplicaciones (194) en memoria no volátil para comparación de dichos indicios legibles para determinar si dicho módulo procesador puede utilizarse para controlar dicho mecanismo de operación específica.

11. El sistema expuesto en la reivindicación 1, caracterizado porque dicho sistema de control electrónico incluye un computador central (176) conectado a dicho bus serial de datos y que tiene almacenado en él, programación de control para al menos uno de dichos controladores, y en donde por lo menos uno de dichos controladores incluye:

una tarjeta madre de aplicaciones (170 ó 172) que incluye indicaciones electrónicamente legibles (180) asociadas con el uso de dicha tarjeta madre en combinación con uno o más mecanismos de operación específica, y

un módulo procesador (184, 192) montado de manera intercambiable en dicha tarjeta madre, que incluye programación para leer dichas indicaciones, que comunica dichas indicaciones a dicho computador central, y que luego descarga de dicho computador central programación de control necesaria para operar dicho mecanismo de operación específica.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020
Bogotá, D.C.,

Abogado
JUAN PABLO CADENA SARMIENTO

ASUNTO Radicación 05-19564
 Trámite 011
 Evento 379
 Actuación 430
 Oficio 153
 Folios 005

Patente de Invención ☒ Patente de Modelo de Utilidad ☐
Vía Nacional ☐
Vía PCT (fase nacional) ☒ Cap. I ☐ Cap. II ☒
No. Sol. Internacional PCT/US2003/027548
Fecha de Presentación Internac. 2003-09-03

Como resultado del examen de fondo, realizado con fundamento en el artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le comunica:

1. Documentos estudiados

Descripción: Folios: 24 a 41 como se radicó inicialmente
Reivindicaciones: Folios: 42 a 46 como se radicó inicialmente
 Folios: 167 a 170 memorial del 2009-10-02
Dibujos: Folios: 47 a 52 como se radicó inicialmente
Prioridad: Folio: 1
 (2002-09-03, US, N° 10/235126).
Rta. del Solicitante: Folios: 162 a 170

2. Objeto de la invención

La presente solicitud se titula "SISTEMA DE CONTROL PARA MÁQUINA DE MOLDEO DE CRISTALERÍA", Folio N° 1.

El objeto de la presente solicitud es un sistema de control para una máquina de moldeo de cristalería que tiene primeros mecanismos de operación para convertir bulbos de vidrio en artículos de cristalería, un sistema de entrega de bulbos con segundos mecanismos de operación para entrega de bulbos y un sistema de manipulación de cristalería que tiene terceros mecanismos de operación para recibir y transportar artículos de cristalería.

De otra parte, el nuevo pliego reivindicatorio reclama: un sistema para máquina de moldeo de cristalería, relacionado en las reivindicaciones 1 a 11.

El objeto de la solicitud definido anteriormente se clasificó en la IPC C03B 9/41.

3. De la solicitud de Patente

3.1. Reivindicaciones (artículo 30 D 486)

El nuevo pliego reivindicatorio no solventa las objeciones antes planteadas por cuanto no define de manera clara la materia que se pretende proteger.

La nueva reivindicación 1 se limita a enunciar unos elementos de un sistema sin definirlos y sin establecer ningún tipo de relación entre ellos. La reivindicación se refiere a un sistema de control electrónico, el cual es indefinido por cuanto:

- Se menciona un controlador de máquina, un controlador de entrega de bulbos y un controlador de manipulación. Pero no se establece de que tipo de controladores se trata, como están estructurados tales controladores, cual es la naturaleza del controlador (física o software) y demás características que permitirían establecer de manera clara el sistema que se pretende proteger.
- Se mencionan unos primeros, segundos y terceros mecanismos de operación, pero ¿qué clase de mecanismos son?, ¿cómo están estructurados?, ¿cuál es la naturaleza de tales mecanismos?. Estas son características básicas para establecer el aporte y el alcance de la protección solicitada y que sin embargo no fueron incluidas en ningún aparte de la solicitud.
- Las características elemento + función de los componentes, no son características técnicas estructuras ni funcionales de una invención. Definir una invención por medio de unos componentes y la función que realiza de manera individual cada componente, no es una definición de una invención, dado que la reivindicación debe establecer las relaciones funcionales o estructurales existentes entre los componentes del sistema, ya que son estas las características que definen la novedad y el nivel inventivo del objeto solicitado.

Por otro lado, la reivindicación establece que los controladores están conectados a los mecanismos de operación. Al no estar claro ni cuáles son los mecanismos de operación ni cuales los controladores, es muy difícil establecer cuál es la conexión que se menciona. De todas formas, la mención de una conexión, no es una característica esencial del sistema de control, por cuanto no aporta materia técnica nueva ni a los controladores ni al sistema de control como tal.

Las reivindicaciones 2 a 5 no aclaran ni especifican ninguna característica técnica del sistema de control por cuanto se refieren al uso o finalidad de los componentes del sistema. Características que como se dijo antes, no corresponden a características funcionales o estructurales de una invención.

Las reivindicaciones 6 a 9 se limitan a enumerar una serie de mecanismos sin establecer las relaciones funcionales o estructurales existentes entre estos. No es claro si la finalidad de estas reivindicaciones esta en hacer una selección de elementos (lo cual es una característica de procedimiento), o presentar los componentes del sistema.

La materia de las reivindicaciones 10 y 11 es la misma: una tarjeta madre y un módulo procesador. Esta repetición de materia hace que el pliego pierda concisión.

Como se puede ver, las reivindicaciones mencionadas no cumplen los requisitos de claridad y concisión, exigidos en el Art. 30 de la Decisión.

4. Determinación del Estado de la Técnica

Considerando que la solicitud reclama prioridad a la fecha de 3 de septiembre de 2002, se buscaron documentos del estado de la técnica relacionados, con fecha de publicación anterior a esta. Se realizo búsqueda de documentos relevantes dentro del estado de la técnica, entendiendo como estado de la técnica la definición provista en el Art. 16 D 486, y las excepciones fijadas en el Art. 17 de la misma.

Se encontró como anterioridades los documentos relacionados a continuación que afectan la patentabilidad del objeto de la presente solicitud

N°	Documento	Título	Fecha de publicación
D1	EP1184754	CONTROL SYSTEM FOR A MACHINE FOR PRODUCING HOLLOW GLASS ARTICLES	2002-03-06

5. Análisis de patentabilidad (artículo 14 D486)

En cumplimiento del Art. 14 D486 se procedió a evaluar los requisitos de novedad, nivel inventivo y aplicabilidad industrial, con el fin de establecer la patentabilidad de la invención reivindicada de la solicitud en estudio.

5.1. Novedad (artículo 16 D486)

El requisito de novedad se evaluó por comparación entre lo solicitado y los documentos encontrados en el estado de la técnica y que se relacionan con el objeto reivindicado

La reivindicación 1 de la solicitud en estudio se refiere a una máquina de moldeo de cristalería que comprende mecanismos de operación para una máquina de moldeo para cristalería, mecanismos de operación de un sistema de entrega de bulbos, mecanismos de operación de un sistema de manipulación de cristalería y un sistema de control electrónico, el cual está caracterizado porque tiene:

- Un controlador de maquina conectado a los primeros mecanismos de operación
- Un controlador de entrega de bulbos conectado a los segundos mecanismos de operación
- Un controlador de manipulación de cristalería conectado a los terceros mecanismos de operación
- Un bus serial de datos que interconecta los controladores.

La anterioridad D1 se refiere a una máquina para producir artículos de vidrio que comprende: un sistema para producir artículos de cristalería huecos 1, que comprende una máquina 2 que tiene mecanismos de moldeo 3, Una sección 4 para formar y entregar bulbos de vidrio, una sección 5 para descargar, transportar y revisar los artículos de cristalería, un sistema de control caracterizado porque comprende:

- Unidades separadas de control 50, cada una de estas conectada a unas respectivas unidades periféricas 60, donde cada unidad 60 está conectada a un mecanismo de operación (servomotor) 64 (Fig. 3).

- Un bus serial **42** que interconecta la unidad central con las unidades periféricas (párrafo [0016])

La reivindicación 2 especifica que el sistema de control tiene además un servidor conectado al bus serial de datos.

La anterioridad D1 muestra que el sistema de control está conectado a un servidor de internet **71** (Fig. 3).

La reivindicación 3 especifica que los mecanismos de operación tienen mecanismos neumáticos de operación.

El documento D1 presenta mecanismos de operación neumáticos tales como motores neumáticos (párrafo [0020]).

La reivindicación 4 y 5 especifican que el control electrónico tiene un controlador de válvulas conectado al bus serial de datos.

El documento D1 muestra unas unidades periféricas **61** conectadas a los respectivos miembro **65** para controlar neumáticamente el movimiento de los artículos de moldeo (párrafo [0020]).

La reivindicación 6 especifica que los primeros mecanismos de operación incluyen mecanismos neumáticos y mecanismos eléctricos, donde el controlador de la máquina incluye un controlador de válvulas

El documento D1 se refiere a mecanismos de operación eléctricos tales como motores y servomotores (párrafo [0020]) y unidades de operación neumáticas tal como motores neumáticos conectadas a un controlador **65** (párrafo [0021]).

La reivindicación 7 especifica que cada mecanismo eléctrico de operación incluye un módulo de accionamiento y donde el controlador de máquina incluye un segundo bus serial de datos que conecta el servo controlador a los módulos de accionamiento.

El sistema presentado en el documento D1, incluye un módulo de accionamiento **60** para cada mecanismo eléctrico de operación. Igualmente el controlador incluye un bus **56** que conecta las unidades periféricas de accionamiento **60** a la unidad central de manejo **50**.

La reivindicación 8 especifica que la máquina de moldeo de cristalería incluye una pluralidad de secciones de la máquina cada una teniendo primeros mecanismos de operación.

La máquina **2** del documento D1 comprende una pluralidad de secciones de máquina **3**, cada una comprendiendo mecanismos de moldeo de cristalería (párrafo [0009]).

La reivindicación 9 se refiere a la misma materia especificada en la reivindicación 1 de manera que se encuentra igualmente afectada por la materia presentada en D1.

Finalmente las reivindicaciones 10 y 11 especifican que el sistema incluye un computador central.

El documento D1 incluye un monitor principal **70** conectado a los sistemas de control a través de una red de internet (Fig. 3).

En conclusión, al hacer la comparación elemento por elemento entre lo solicitado y el estado de la técnica, se encuentra que las características esenciales del objeto de esta solicitud son idénticas a lo comprendido en el documento D1, razón por la cual la solicitud no cumple con lo requisitos de novedad establecidos en el artículo 16 de la Decisión.

6. Conclusión:

Los requisitos de patentabilidad de la presente solicitud se encuentran afectados así:

N°	Documento N°	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	EP1184754	1 a 11	Novedad

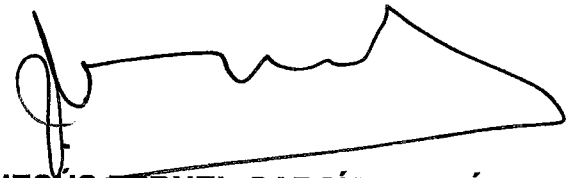
7. Respuesta a los argumentos del solicitante:

Los argumentos presentados por el solicitante como respuesta al Oficio No. 7646, fueron considerados para realizar el presente examen.

Se recomienda, que tenga en cuenta que el replanteamiento de esos apartes NO podrá implicar una ampliación de la protección que correspondería a la divulgación contenida en la solicitud inicial, de acuerdo a lo que establece el artículo 34 de la Decisión 486.

En cumplimiento del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le indica que debe dar respuesta dentro del término de sesenta días contados a partir de la fecha de notificación de la presente comunicación. En caso de no dar respuesta al presente requerimiento, o si a pesar de la respuesta subsistieran los impedimentos para la concesión, se denegará la patente.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2, literal e), del capítulo quinto del título primero de la Circular Única N° 10 de 2001.



JESÚS FERNEL GARCÍA GARCÍA
Director Nuevas Creaciones (E)

El anterior requerimiento, fue notificado por fijación en lista, de fecha 08 ENE. 2010

CONCEPTO TÉCNICO No. 4037	EXAMINADOR TÉCNICO Código No. 202082
---------------------------	---