

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN 47425
Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT 06 17140

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO

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

CONSIDERANDO

PRIMERO: Que mediante Resolución N° 66304 de 29 de noviembre de 2010, la Superintendencia de industria y Comercio denegó la solicitud de patente de invención a la creación denominada "SEPARACIÓN EN SECO DE CONTAMINANTES DE MATERIALES DE POLIÉSTER", con fundamento en los artículos 14 y 18 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, al estimar que la misma no cumplió con el requisito de nivel inventivo, por tratarse de un procedimiento sugerido por el arte previo.

SEGUNDO: Que mediante escrito radicado en esta entidad el 22 de diciembre de 2010, con el número 06-017140 – 00009-0000, encontrándose dentro del término establecido para el efecto, el doctor Juan Pablo Cadena Sarmiento, en su calidad de apoderado de la sociedad UNITED RESOURCE RECOVERY CORPORATION, interpuso recurso de reposición contra la citada resolución, con fundamento en los argumentos que a continuación se sintetizan:

Como primera medida, el recurrente expresa su inconformidad frente a la objeción de la Oficina por la falta de nivel inventivo de la presente solicitud argumentando que:

"El señor Examinador menciona que en D2 se enseña que las revoluciones se ajustan en función de la mezcla del material empleado según el siguiente párrafo:

'El eje interior con paletas gira con velocidades comprendidas entre 1000 a 2000, preferiblemente entre 1200 a 1800 revoluciones/minuto, ajustándose el número de revoluciones en función de la mezcla de materiales empleado'.

Sin embargo, de la lectura completa de este aparte es claro que el documento D2 no enseña, tal y como lo sugiere su Despacho, que la velocidad de rotación de las paletas se puede ajustar a cualquier velocidad, y particularmente a una velocidad mayor a 2000 rpm. Por el contrario, D2 presenta un rango de velocidad entre 1000 y 2000 rpm y no sugiere una velocidad fuera del rango para lograr la separación de materiales quebradizos, tal y como se presenta en la solicitud en referencia.

Por otro lado, su Despacho manifiesta que en la columna 4, líneas 29 y 30 del documento D1 se habla sobre las revoluciones del eje. Sin embargo, es importante poner de presente que dicha afirmación también se basa en solo una parte de la enseñanza de dicha referencia, pues D1 menciona además (en relación a la separación de materiales) que la inclinación y la velocidad de rotación se pueden reducir para obtener la separación de los materiales

47425

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN 47425
Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT 06 17140

plásticos (por favor ver la columna 4, líneas 5 a 19 de la solicitud equivalente en Estados Unidos -US4176799-).

De lo anterior es claro que las únicas enseñanzas de los documentos citados en relación a la velocidad de rotación fuera del rango que se presenta en el documento D2 (1000 a 2000 rpm) es la reducción de la velocidad que se enseña por D1 para la separación de plásticos de materiales quebradizos como el vidrio. Por lo tanto, si una persona versada en la materia considerará separar los contaminantes de un poliéster a partir de las enseñanzas de D1 utilizaría una velocidad menor. Es así entonces, que la enseñanza sobre el aumento de la velocidad del eje para tratar materiales quebradizos se puede conocer sólo a partir de las reivindicaciones de la presente solicitud".

De otra parte, en lo referente a la sugerencia del documento D2 en la separación de plásticos contaminantes quebradizos, tal como lo es el vidrio, el recurrente menciona que dicha anterioridad no hace referencia a dichos materiales, pues "se dirige a la separación de materiales viscoplásticos como plástico y caucho que son materiales que no se fragmentan con esfuerzos mecánicos altos (por favor ver columna 1, líneas 9 a 15; columna 2, líneas 15 a 18 y 53 a 60 de la solicitud estadounidense equivalente US6629653)".

De esta manera, la persona medianamente versada en la materia, a partir de las enseñanzas de las anterioridades D1 y D2 y teniendo como fin separar materiales elásticos de materiales que no se fragmentan, manejaría procesos con velocidades entre 1000 y 2000 rpm, de la forma como lo enseña D2. Pero si el mismo individuo quisiera separar materiales elásticos de materiales que se fragmentan, como el caso del vidrio, éste utilizaría procesos de baja velocidad, como los divulgados en el documento en D1.

Así mismo, el apoderado expresa su desacuerdo con la equivalencia que hace este Despacho del problema técnico de la solicitud presentada con la del documento D2 y menciona:

"En cuanto a la equivalencia que hace el Examinador del problema técnico de la presente solicitud con D2, respetuosamente ponemos de presente nuestro desacuerdo ya que la anterioridad citada, tal y como se mencionó anteriormente, se dirige a la separación de materiales elásticos de materiales que no se pueden fragmentar y la solicitud en referencia se dirige a la separación de poliéster de contaminantes quebradizos, un tipo de contaminante que no se menciona en D2.

La presente solicitud presenta un proceso que se dirige a otro tipo de materiales y además tiene en cuenta material quebradizo que puede estar incrustado en dicho material. Particularmente, la descripción de la solicitud hace referencia en el párrafo 005 a las dificultades de la remoción de dichos contaminantes, en los párrafos 0010 y 0011 a una modalidad particular con respecto a la degradación de contaminantes quebradizos y remoción del vidrio incrustado; en el párrafo 0024 presenta de forma sorprendente que el proceso

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN 47425

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT 06 17140

puede degradar contaminantes, incluyendo los contaminantes incrustados, sin degradar el poliéster; y en el párrafo 0043 se discute la remoción de los contaminantes incrustados como el vidrio y mugre; entre otros. En contraste, D2 no sugiere o resuelve el problema técnico de la presente solicitud pues nunca menciona contaminantes quebradizos o la remoción de los mismos de materiales elásticos. Por tal razón, los problemas técnicos de la presente solicitud y D2 son yuxtapuestos más no equivalentes.

Por lo anterior, es claro que el proceso reivindicado tiene en cuenta no sólo la separación de los contaminantes quebradizos del capítulo reivindicatorio, sino también el papel y otros contaminantes no quebradizos reivindicados en D2. Por lo tanto, el proceso reivindicado en la presente solicitud puede remover contaminantes quebradizos de la mezcla, incluyendo materiales incrustados, lo cual no se encuentra enseñado o sugerido por D2”.

Ahora bien, el recurrente afirma que se han subestimado las diferencias entre el arte previo y la solicitud, toda vez que el proceso reivindicado tiene en cuenta más tipos de contaminantes que los que eran removidos por los procesos existentes, es decir, contaminantes quebradizos y quebradizos incrustados. La solución al problema técnico planteado en la presente solicitud, no se encuentra en las anterioridades D1 ni D2, pues estos documentos no están sugiriendo que el incremento de la velocidad del eje pueda llevar a la remoción de contaminantes quebradizos de la masa fluidizada.

De la misma manera, en relación con la anterioridad D2, el apoderado menciona que en dicho documento no menciona claramente el tipo de contaminantes que van a ser removidos en el proceso, y en la columna 2, líneas 15 a 18, expresa que los contaminantes son materiales que no se fragmentan bajo esfuerzos mecánicos altos, es decir, el papel, cartón y cartulina. Conforme a lo anterior, el recurrente menciona que “el vidrio, mugre, concreto y similares no cabrían en la definición de los contaminantes comprendidos por D2 porque estos son materiales que se fragmentan bajo esfuerzos mecánicos altos. De esta forma concluimos que la sugerencia de D2 en cuanto a los contaminantes quebradizos no tiene ningún sustento técnico de acuerdo al contenido del documento D2”.

Por último, en lo referente al efecto técnico, el apoderado menciona que:

“De acuerdo con las indicaciones del ejemplo 3 de la presente solicitud, lo cual se reitera en las reivindicaciones 4 y 5, se presentan eficiencias más altas con respecto a las referencias citadas, pues más del 97% de los materiales con contaminantes quebradizos pasan a través del tamiz metálico. Por el contrario, en el ejemplo de D2 aún con dos corridas del proceso, solamente se remueve el 57.6% del papel que se carga por los procesos. Es decir, que el proceso de la presente solicitud es capaz de remover un porcentaje mayor de los contaminantes quebradizos cargados con respecto al porcentaje de carga de los contaminantes de papel removidos por el proceso de D2.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN 47425

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT 06 17140

En resumen, las reivindicaciones de la presente solicitud resuelven el problema técnico que no se encuentra enseñado o sugerido ni por D1 y/o D2 porque:

- *El proceso reivindicado tiene en cuenta la remoción de contaminantes quebradizos y contaminantes quebradizos incrustados.*
- *La solución de este problema incluye un incremento en la rotación del eje que no se encuentra sugerido por ninguna de las referencias citadas, ya que D2 enseña una velocidad máxima de 2000 para remover contaminantes que no se fragmentan de materiales plásticos y D1 enseña una velocidad de rotación ampliamente menor para que la única sugerencia para utilizar una velocidad muy alta de rotación para separar contaminantes quebradizos del poliéster se encuentra en la descripción de la solicitud en referencia".*

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

Respecto a los argumentos expuestos en el recurso, esta Oficina aclara que el documento D2 es el más cercano al estado de la técnica, el cual divulga los siguientes pasos:

- i) alimentar una mezcla de material plástico y contaminantes, donde dicha cámara también comprende un árbol a lo largo del eje central y pluralidad de paletas o cuchillas que se proyectan desde el árbol,
- ii) el eje rota por ejemplo a 2000 rpm,
- iii) los movimientos de eje y la paletas provocan fuertes choques del material contaminado y son contactados con las paletas que provocan limpieza y también posee perforaciones,
- iv) los materiales contaminantes se degradan y
- v) dichos contaminantes pasan a través de las perforaciones que tiene la cámara de limpieza.

Así las cosas, la anterioridad D2, con respecto a la velocidad de rotación, muestra que las paletas (cuchillas) se pueden ajustar en una zona comprendida entre 1000 a 2000 rotaciones por minuto (Fl. 102; Columna 3; líneas 44-46). Adicionalmente, en otro aparte en este mismo documento se afirma que esta velocidad se ajusta en función de la mezcla de materiales empleado.

Por lo tanto, la frase "*la velocidad se ajusta en función de la mezcla de materiales empleado*" (Fl. 102; Col 4 líneas 29-30) da indicios al técnico medio en el arte para ajustar esta velocidad de acuerdo a la resistencia a la tracción (propiedad que se afecta en este proceso) de los materiales empleados, siendo para el papel 39 N/cm² (en dirección de la máquina¹) y para el vidrio de 400 kg/cm^{2 2} (equivalente a

¹ Ficha técnica Nomex tipo 410.

² Manual del vidrio de Ariño Douglas. Pág. 2.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN 47425

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT 06 17140

3922N/cm²), es así como para un técnico medio que posee experiencia y está provisto de un saber general en la materia técnica correspondiente, podrá concluir que aumentar la velocidad de rotación del árbol logra mayores fuerzas de aceleración e impacto que las necesarias para degradar el papel que la del vidrio. Siendo claro que a mayores resistencias a la tracción de los materiales a tratar, mayores velocidades de aceleración y de impacto son necesarias para degradar estos materiales.

De otra parte, y de acuerdo con lo manifestado por el apoderado en cuanto a la sugerencia del documento D2 en la separación de plásticos contaminantes quebradizos, esta Oficina basa su respuesta en la información suministrada en la descripción de la solicitud, en la cual se afirma que entre los materiales contaminantes se encuentran *"contaminantes sueltos, los cuales pueden estar simplemente mezclados con el poliéster, tales como basura suelta, papel, vidrio o partículas de arena"* (Folio 121 párrafo 0030); a su vez, *"los materiales de recubrimiento, tales como materiales de etiquetas de papel o recubrimientos de barrera de vapor y los materiales incrustados, tales como basura y vidrio incrustado, pueden desprenderse del sustrato de poliéster mediante el proceso divulgado"* (Folio 125 párrafo 0043) y finalmente, se muestra que dentro de la mezcla pueden incorporarse otros materiales: *"En contraste con los materiales de poliéster, los materiales contaminantes quebradizos y fibrosos incorporados en la mezcla, ya separados físicamente del poliéster o separados físicamente del poliéster dentro de la cámara 102 al cargarlos al tanque 100, pueden degradarse por el proceso. [...] Adicionalmente pueden degradarse también por el proceso materiales fibrosos, como el papel"* (Folio 126 párrafo 0045) -Subtítulos del original-

De la misma manera, las indicaciones claras de la anterioridad D1 sobre la forma de como producen unos plásticos prácticamente sin ninguna impureza de vidrio asociado (Fl. 181; Pág. 5 líneas 22-23) y donde enseña que: *"En particular, el aparato puede ser utilizado para mezclas de materiales similares que comprenden, por una parte, unos elementos fiables (quebradizos), y por otra parte, unos elementos no fiables (fibrosos) cajas de conservas, papeles, maderas, etc."* (Fl. 182; Pág. 6 líneas 3-5), da indicios al técnico medio del arte para realizar pruebas de rutina para incluir otros materiales que se desfibran bajo sollicitación mecánica diferentes a los divulgados en D2, toda vez que D1 muestra que su procedimiento funciona muy bien en materiales como los reportados en D2 y otros interesantes como el vidrio.

De otro lado, el técnico medio en el arte al incluir diferentes materiales a separar de los divulgados en D2, conoce que estos tienen una resistencia a la tracción diferente de los materiales empleados en D2, por lo tanto conociendo que el efecto de desfibración (degradación) se debe a las elevadas fuerzas de radiales, parciales, tangenciales y de choque (Fl. 101; Columna 3; líneas 19-21) que se presentan en la cámara de limpieza, el aumentar la revoluciones por minuto del árbol es una decisión obvia para el técnico medio, ya que los nuevos materiales

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN 47425

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT 06 17140

utilizados tienen una resistencia a la tracción mayor que el papel. Por lo tanto, la sugerencia dada en D2, donde el número de revoluciones se ajustan en función de la mezcla empleadas, da una motivación al técnico medianamente versado en el arte para aumentar las revoluciones del árbol por encima de 2000.

Como consecuencia de todo lo anterior, la presente solicitud no evidenció un efecto técnico sorprendente al aumentar las revoluciones sobre los materiales reportados en la anterioridad D1, sino que es una condición esperada, ya que estos materiales tienen propiedades diferentes entre ellas mayores resistencias a la tracción, que es la propiedad que se relaciona con el efecto de degradación de la solicitud. Por otro lado, no hay suficiencia para la característica técnica del proceso de utilizar revoluciones por minuto mayores a 2000, dado que los ejemplos muestran resultados sobre ensayos a velocidades lineales (m/s) y no radiales (rev/min), y dado que para hacer la conversión de unidades se necesita el radio de la cámara, el cual nunca se divulgó esta característica técnica no presenta datos que evidencien una ventaja técnica sobre lo ya conocido en el estado del arte, donde se trabaja en un rango de 1000 a 2000 rpm logrado rendimientos de hasta un 96.4%.

Ahora bien, frente al argumento del recurrente según el cual la anterioridad D2 está dirigida a la separación de materiales elásticos de materiales que no se pueden fragmentar y la presente solicitud está orientada a otro tipo de materiales y, por lo tanto, los problemas técnicos son diferentes, este Despacho encuentra que el problema técnico, tal como se encuentra en la solicitud, es *"un método novedoso para eliminar contaminantes de materiales de poliéster y, en particular, de materiales de poliéster usado. Además, lo que se requiere en el arte es un proceso de reciclaje del poliéster en el cual se reduzcan los niveles de contaminación del agua de tratamiento, comparados con los procesos de reciclaje previamente conocidos"* (Fl. 116, párrafo 006).

De igual manera, en los párrafos citados por el recurrente no se evidencia otro problema técnico, dado que estos muestran un proceso de filtración para eliminar materiales incrustados de sustratos de poliéster (Fl. 116; párrafo 005), *"los contaminantes pueden incluir también materiales quebradizos, tales como vidrio, basura, etc."* (Fl. 117; párrafo 0010), *"en una incorporación particular, los contaminantes pueden incluir vidrio..."* (Fl. 117; párrafo 0011), *"[...] durante el proceso de separación, las cuchillas pueden girar con un elevado régimen de velocidad, fluidizando la mezcla seca, y la mezcla de rotación puede contactar la pared de la cámara"* (párrafo 0024).

La información suministrada en estos párrafos da a conocer que con el proceso reivindicado no solo se logra la degradación de los contaminantes sino la separación de material incrustado, pero se enfatiza que este último resultado es solo una incorporación particular cuando los contaminantes son de material de vidrio (Fl. 117; párrafo 0011), por lo tanto la separación de material incrustado al

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN 47425

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT 06 17140

poliéster también es una realización particular, dado que el proceso en general es la recuperación de material de poliéster en seco de una cantidad de contaminantes sueltos como basura suelta, papel, vidrio o partículas de arena (Fl. 121; párrafo 0030).

Por lo anteriormente expuesto, el análisis realizado por la Oficina en relación con el problema técnico es acertado, toda vez que la anterioridad D2 es el documento más cercano al estado de la técnica. Por lo tanto, los argumentos expuestos por el recurrente frente a este tema no son persuasivos.

Ahora bien, respecto a la no relevancia de las diferencias encontradas por esta Oficina que argumenta el apoderado, este Despacho esclarece que en el estado de la técnica ya se encontraba reportado el tratamiento de materiales iguales a los de la invención, tal como se ve divulgado en la anterioridad D1 con las mezclas de vidrio-plástico, plástico-grava, tierra (Fl. 186; pág. 10 líneas 6).

Ahora, con respecto a la solución del problema técnico de esta solicitud, el cual es reducir los niveles de contaminación del agua de tratamiento con los procesos de recuperación de plásticos, la anterioridad D2 divulga como solucionar este problema al afirmar que es necesario ajustar el número de revoluciones del árbol en función de la mezcla de material empleada dando, por lo tanto, da indicios al técnico medianamente versado en la materia que si tiene materiales con propiedades de resistencia a la tracción mayores, como ocurre con los materiales quebradizos, a realizar pruebas de rutina para seleccionar las revoluciones del árbol que maximicen la recuperación del material plástico y la separación del material quebradizo, mostrando que con un material fibroso el cual posee una resistencia a la tracción menor que el vidrio se llega hasta 2000 rpm. Por lo tanto, sería obvio para el técnico medio elevar las revoluciones por minuto de las usadas con el material fibroso.

Por consiguiente, el argumento del recurrente respecto a la subestimación de las diferencias entre el arte previo y la solicitud, no son correctas y, por el contrario, se muestra que los contaminantes quebradizos ya eran separados eficientemente en el proceso divulgado en el documento D1, como se observa cuando se afirma que *"la experiencia muestra, además, que se puede fácilmente producir de esta manera unos desechos de vidrio a la dimensión de sedimentos es decir a la una dimensión inferior a 30 mm aproximadamente, sin ningún sobre molido y producir unos plásticos prácticamente sin ninguna impureza de vidrio asociado : libre o casi"* (Fl. 181; Pág. 5; líneas 18 a 23). En este documento, con relación a las revoluciones por minuto, solo se menciona que cuando *"la mezcla de materiales esta compuesta por grandes trozos con incluso una gran proporción de gravas y de tierra, pueden algunas botellas de plástico de cloruro de polivinilo ser troceadas en pedazos más o menos grandes, se puede reducir en este caso la pendiente y la velocidad de rotación para obtener la separación de vidrios y de los plásticos"* (Fl. 186; Pág. 10; líneas 7 a 12).

REPÚBLICA DE COLOMBIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN 47425

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT 06 17140

Por lo tanto, afirmar que un técnico medio de acuerdo a lo descrito en D1 estaría motivado a reducir las revoluciones por minuto del árbol no es correcto, ya que éste solo recomienda la reducción cuando se tienen otros materiales como grava y tierra dentro de la mezcla de plástico-vidrio, lo cual no sucede en la presente solicitud. Además, teniendo en cuenta que ahora se incorporara material quebradizo, como el divulgado en D1, en el proceso descrito en D2 que degrada material fibroso como el material que esta misma solicitud afirma que puede tratar *“Adicionalmente, pueden degradarse también por el proceso materiales fibroso, tales como papel”* (Fl. 126; párrafo 0045), el técnico medio tendría indicios de aumentar las revoluciones por minuto y no disminuirlas al tener un material con una resistencia a la tracción mayor.

En ese mismo sentido, con relación a las afirmaciones del recurrente en donde menciona que hay superposición de los contaminantes del documento D2 con los contaminantes quebradizos de la solicitud, la Oficina observa que el mencionado argumento no es correcto, dado que en la cita mencionada (ver columna 2, líneas 15 a 18 de la solicitud estadounidense), se afirma todo lo contrario a lo que menciona el recurrente, pues en esta cita se indica un proceso para la separación de materiales viscoelásticos, tales como plástico y caucho, de materia que se desfibran bajo elevados esfuerzos mecánicos, tales como papel, papel carboncillo u cartón. Por lo tanto, estos materiales también se degradan bajo esfuerzos mecánicos altos como los que este Despacho concluyó que se pueden tomar como materiales quebradizos.

Por último, en relación con el aspecto técnico, esta Oficina menciona que el ejemplo mencionado por el recurrente en su escrito exhibe:

Primer paso

	Fracción buena (%)	Fracción mala (%)
Rendimiento	93,5	6,5
contenido de papel	6,9	47,9
contenido de plástico	93,1	52,1
Total	100	100

Segundo paso:

	Fracción buena (%)	Fracción mala (%)
Rendimiento	96,4	3,6
contenido de papel	4,5	71,5
contenido de plástico	95,5	28,5
Total	100	100

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN 47425

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT 06 17140

Dado los cuadros anteriores, se evidencia que en el primer ensayo la fracción buena para este proceso son los materiales de plásticos que logran un contenido del 93.1% con un rendimiento del 93.5% en esta fracción y en el segundo ensayo se observa que donde se alimenta la fracción nueva se eleva el contenido de plástico en esta fracción 95.5% con un rendimiento del 96.4%.

Por lo tanto, no es coherente el dato reportado como conclusión en esta anterioridad y reportado por el recurrente, ya que si solamente en el primer paso se tiene una mezcla de material a tratar de papel y plástico, después del tratamiento se obtiene solamente un 6.9% de papel en la fracción buena y en el segundo paso solo se encuentra un 4.5% de papel en la fracción buena, es decir, se logra un rendimiento del 96.4%.

Dado lo anterior, la Oficina encuentra efectos equivalentes en la remoción del contaminante y, por lo tanto, el efecto de aumentar la remoción de los contaminantes es directamente proporcional al aumento de la revolución por minuto del árbol, un efecto que sería esperado por el técnico medianamente versado en el arte.

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, en el estado de la técnica ya se manejaba la recuperación de material plástico de mezclas de materiales quebradizos y/o fibrosos, a través de un proceso en seco en donde se deben ajustar las revoluciones del árbol de acuerdo al material a ser tratado, como lo divulga D2.

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

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

RESUELVE

ARTÍCULO PRIMERO: Confirmar la decisión contenida en la Resolución N° 66304 de 29 de noviembre de 2010, por medio de la cual se negó una patente de invención.

ARTÍCULO SEGUNDO: Notificar personalmente el contenido de la presente resolución al doctor Juan Pablo Cadena Sarmiento, en su calidad de apoderado de la sociedad UNITED RESOURCE RECOVERY CORPORATION, o a quien haga sus veces, el contenido de la presente resolución, entregándole copia de la

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN 47425

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

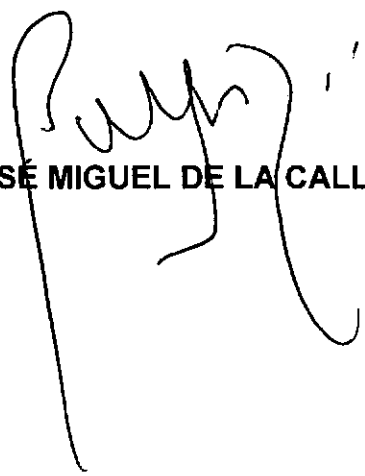
Rad. PCT 06 17140

misma, advirtiéndole que contra ella no procede recurso alguno por encontrarse agotada la vía gubernativa.

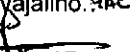
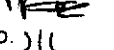
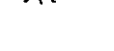
NOTIFÍQUESE Y CÚMPLASE

Dada en Bogotá D.C., a los **31 AGO. 2011**

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO,


JOSÉ MIGUEL DE LA CALLE RESTREPO

Doctor.
Juan Pablo Cadena Sarmiento
Carrera 70 A No 4 - 41.
Bogotá D. C.

Elaboró: Mario Andrés Caryajalino. 
Revisó: Doris Elena Polo. 
Revisó: José Luis Salazar. 
Aprobó: José Luis Londoño. 