

**SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES**

2020
Bogotá, D.C.,

Abogado
JUAN PABLO CADENA SARMIENTO

ASUNTO	Radicación	08 120993
	Trámite	011
	Evento	378
	Actuación	519
	Oficio	
	Folios	07

0 0 9 4 6 9

Patente de Invención	☒	Patente de Modelo de Utilidad	☐
Vía PCT (Fase Nacional)	☒	Capítulo I	☒
No. Solicitud Internacional		Capítulo II	☐
Fecha de Presentación Internacional		PCT/IB2007/002568	
		04 Mayo 2007	

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 comunica:

1. Documentos estudiados

Descripción:	Folios 99 a 119	17 Febrero 2009
Reivindicaciones:	Folios 120 a 125	17 Febrero 2009
Dibujos:	Folios 73 a 79	12 Noviembre 2008
Prioridad	FR 06 04 129	10 Mayo 2006

2. Análisis de la Prioridad

Se acepta la reivindicación de Prioridad porque:
Esta solicitud fue presentada dentro del plazo establecido (Art. 9 D 486).
Y su contenido técnico corresponde con el de la prioridad reivindicada.

3. Objeto de la invención

Título de la solicitud: "PROCESO DE PRODUCCIÓN DE PARA PANELES CON CUATRO CANTOS ACHAFLANADOS A BASE DE AGLOMERANTE HIDRÁULICO, LÍNEA PARA LA PRODUCCIÓN DE TALES PANELES"

El problema planteado en esta solicitud consiste en proveer un dispositivo que genere una sección achaflanada transversal rectilínea y simétrica.

Para resolver este problema técnico la solicitud en estudio proporciona a un proceso de producción de un panel, fabricado de aglomerante hidráulico con revestimiento en cada una de sus caras, que presenta en un lado dos primeros cantos paralelos achaflanados y al mismo lado o al otro lado, dos segundos cantos paralelos achaflanados, perpendiculares a los primeros, y su método de producción.

El objeto de la presente Solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B28B 11/16, 19/00, 11/08.

4. De la Solicitud de la patente

Reivindicaciones (Art 30 D486)

Estudiado el capítulo reivindicatorio que obra en los folios 120 a 125, se observó que las reivindicaciones no están compuestas por un preámbulo y una parte característica.

Se sugiere presentar las reivindicaciones, separando en forma clara el preámbulo que es la parte conocida del Estado de la técnica, distinguiéndola de la parte característica de la invención que define una o varias características novedosas estructurales y esenciales, asimismo se sugiere utilizar el término “**caracterizado por**” para efectos de mayor claridad en lo que se desea proteger, limitando dichas características en las reivindicaciones dependientes, teniendo en cuenta que en una reivindicación dependiente la expresión “**caracterizado por**” debe entenderse como “**caracterizado además por**”.

Dibujos

La figura 1 hace referencia al elemento (106), como polea de acuerdo al folio 49, pero también hace referencia al listón con el mismo número (106) en la misma figura 1. Se le sugiere al Solicitante hacer la respectiva corrección.

5. Determinación del Estado de la Técnica

El Estado de la Técnica se determinó con base en la Fecha de Presentación de prioridad 10 Mayo 2006 Y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	WO2005/028171	Hydraulic binder-based, tapered-edge boards, production method and production line there for, and light work construction method	31 Marzo 2005

D1
http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?DB=EPODOC&II=0&ND=3&adjacent=true&locale=en_EP&FT=D&date=20050331&CC=WO&NR=2005028171A2&KC=A2

El documento D1 enseña un dispositivo y su método de fabricación de una placa. La placa comprende, en una cara, dos primeros bordes adelgazados paralelos y, en la otra cara, otros dos segundos bordes adelgazados paralelos, perpendiculares a los primeros; o en una cara dos primeros bordes adelgazados paralelos y, en la misma cara o en la otra cara, dos segundos bordes adelgazados paralelos, perpendiculares a los primeros, teniendo dichos otros bordes adelgazados paralelos una anchura comprendida entre 100 y 200 mm; o en una cara dos primeros bordes adelgazados paralelos y, en la misma cara o en la otra cara, dos segundos bordes adelgazados paralelos, perpendiculares a los primeros, teniendo dichos segundos bordes adelgazados paralelos una anchura tal que la relación entre la anchura de dichos

segundos bordes adelgazados paralelos y la anchura de dichos primeros bordes adelgazados paralelos, está comprendida entre 1,5 y 5.

Ver Abstract, figuras 1, 6, 9, y 10.

6. Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

La **reivindicación 1** define: “(...) (...) *Proceso de producción para un panel fabricado de aglomerante hidráulico, con un revestimiento en cada una de sus caras, que presenta en un lado dos primeros cantos paralelos achaflanados (10) y, en el mismo lado o el otro lado, dos segundos cantos paralelos achaflanados (25bis), perpendiculares a los primeros, comprendiendo el citado proceso los siguientes pasos:*

- 1) *vaciar una suspensión de aglomerante hidráulico (2) sobre un material de revestimiento (1) soportado por una banda transportadora (7), que incluye por lo menos dos tiras moldeadoras equipadas con cintas longitudinales, y cubrir con un segundo material de revestimiento, con el fin de obtener una preforma (5), producir luego una impresión (12) en la parte superior y/o una impresión (12bis) en la parte inferior de la preforma antes de la primera tira de moldeo, usando por lo menos un soporte de yeso (6), que cuenta con por lo menos dos partes distales (61, 62);*
- 2) *permitir el fraguado hidráulico de la suspensión de aglomerante hidráulico (2); y*
- 3) *cortar la preforma (5) en el nivel del chaflán (8) creado por la impresión (12) en un panel fabricado de aglomerante hidráulico con un revestimiento en cada una de sus caras, que presenta en un lado dos primeros cantos paralelos achaflanados y, en el mismo lado o el otro lado, dos otros cantos paralelos achaflanados perpendiculares a los primeros.*

Comparación de las características técnicas **esenciales**, con las del Estado de la Técnica:

Características esenciales	D1 WO2005/028171
1) vaciar una suspensión de aglomerante hidráulico (2) sobre un material de revestimiento (1) soportado por una banda transportadora (7), que incluye por lo menos dos tiras moldeadoras equipadas con cintas longitudinales, y cubrir con un segundo material de revestimiento, con el fin de obtener una preforma (5), producir luego una impresión (12) en la parte superior y/o una impresión (12bis) en la parte inferior de la preforma antes de la primera tira de moldeo, usando por lo menos un soporte de yeso (6), que cuenta con por lo menos dos partes distales (61, 62);	vaciar una suspensión de aglomerante hidráulico (2) sobre un material de revestimiento (1) soportado por una banda transportadora (7), que incluye por lo menos dos tiras moldeadoras equipadas con cintas longitudinales, y cubrir con un segundo material de revestimiento, con el fin de obtener una preforma (5), producir luego una impresión (12) en la parte superior y/o una impresión (12bis) en la parte inferior de la preforma antes de la primera tira de moldeo, usando por lo menos un soporte de yeso (6), que cuenta con por lo menos dos partes distales (ver figura 6.; Ver figura 6 y 10, ver reivindicación 35, pagina 30 líneas 25 a 28.

2) permitir el fraguado hidráulico de la suspensión de aglomerante hidráulico (2); y	2) permitir el fraguado hidráulico de la suspensión de aglomerante hidráulico (2); Ver reivindicación 35, pagina 30 línea 30
3) cortar la preforma (5) en el nivel del chaflán (8) creado por la impresión (12) en un panel fabricado de aglomerante hidráulico con un revestimiento en cada una de sus caras, que presenta en un lado dos primeros cantos paralelos achaflanados y, en el mismo lado o el otro lado,	cortar la preforma (5) en el nivel del chaflán (8) creado por la impresión (12) en un panel fabricado de aglomerante hidráulico con un revestimiento en cada una de sus caras, que presenta en un lado dos primeros cantos paralelos achaflanados y, en el mismo lado o el otro lado, Ver página 29, reivindicación 30 líneas 20 a 23.
dos otros cantos paralelos achaflanados perpendiculares a los primeros.	dos otros cantos paralelos achaflanados perpendiculares a los primeros. Ver página 29, reivindicación 30 líneas 23 a 25.

Debido a que D1 divulga todas las características técnicas definidas en la reivindicación 1, el dispositivo revelado no es nuevo o carece de novedad. Por otro lado las reivindicaciones dependientes 2 a 6 también se ven afectadas por falta de novedad.

La **reivindicación 21** define: "(...) (...) Línea de producción para paneles a base de aglomerante hidráulico a partir de una preforma (5), que comprende un material de revestimiento (1) cubierto con una suspensión de aglomerante hidráulico (2) y soportada por una banda transportadora (7), que incluye una tira de moldeo equipada con cintas longitudinales; esta línea comprende además un mecanismo que produce una impresión (12) de la preforma antes de la primera tira de moldeo, produciéndose esta impresión en la parte superior de la preforma, y en la cual el mecanismo para formación de la impresión comprende por lo menos:

- un marco (101);
- dos primeras poleas (102, 103) soportadas en un primer extremo (104) del marco (101) y dos segundas poleas (105, 106) en un segundo extremo (107) del marco (101); estando las primeras poleas (102, 103) y las segundas poleas (105, 106) en planos paralelos; siendo idénticas las poleas opuestas unas (102,103) a otras (105,106);
- dos correas de transmisión (108, 109) que rodean respectivamente las primeras poleas (102, 103) y las segundas poleas (105, 106);
- por lo menos un listón de moldeo (6) fijado en forma desmontable a las correas (108, 109) y que se extiende entre estas correas (108,109), de tal manera que su eje longitudinal sea paralelo al eje de rotación de las poleas (102, 103, 105, 106);
- teniendo el citado listón de moldeo (6) por lo menos dos partes distales (61, 62);
- siendo la distancia entre las correas de transmisión (108, 109, 206) de este mecanismo por lo menos igual al ancho de la preforma (5) y disponiéndose este mecanismo en una manera apropiada, de modo que cuando sus correas de transmisión (108,109, 206) giren, el citado por lo menos un listón de moldeo (6) cree una impresión (12 ó 12a) en la preforma (5).

Comparación de las características técnicas **esenciales**, con las del Estado de la Técnica:

Características esenciales	D1 WO2005/028171
- un marco (101);	- un marco (101); Ver página 5 línea 7
- dos primeras poleas (102, 103) soportadas en un primer extremo (104) del marco (101) y dos segundas poleas (105, 106) en un segundo extremo (107) del marco (101); estando las primeras poleas (102, 103) y las segundas poleas (105, 106) en planos paralelos; siendo idénticas las poleas opuestas unas (102,103) a otras (105,106);	- dos primeras poleas (102, 103) soportadas en un primer extremo (104) del marco (101) y dos segundas poleas (105, 106) en un segundo extremo (107) del marco (101); estando las primeras poleas (102, 103) y las segundas poleas (105, 106) en planos paralelos; siendo idénticas las poleas opuestas unas (102,103) a otras (105,106); Ver página 5 líneas 8 a 16
- dos correas de transmisión (108, 109) que rodean respectivamente las primeras poleas (102, 103) y las segundas poleas (105, 106);	- dos correas de transmisión (108, 109) que rodean respectivamente las primeras poleas (102, 103) y las segundas poleas (105, 106); Ver página 5 líneas 16 a 18
- por lo menos un listón de moldeado (6) fijado en forma desmontable a las correas (108, 109) y que se extiende entre estas correas (108,109), de tal manera que su eje longitudinal sea paralelo al eje de rotación de las poleas (102, 103, 105, 106);	- por lo menos un listón de moldeado (6) fijado en forma desmontable a las correas (108, 109) y que se extiende entre estas correas (108,109), de tal manera que su eje longitudinal sea paralelo al eje de rotación de las poleas (102, 103, 105, 106); Ver página 5 líneas 20 a 22 y 35 a 39, ver figura 6.
- teniendo el citado listón de moldeado (6) por lo menos dos partes distales (61, 62);	- teniendo el citado listón de moldeado (6) por lo menos dos partes distales (61, 62); ver figura 6
- siendo la distancia entre las correas de transmisión (108, 109, 206) de este mecanismo por lo menos igual al ancho de la preforma (5) y disponiéndose este mecanismo en una manera apropiada, de modo que cuando sus correas de transmisión (108,109, 206) giren, el citado por lo menos un listón de moldeado (6) cree una impresión (12 ó 12a) en la preforma (5).	- siendo la distancia entre las correas de transmisión (108, 109, 206) de este mecanismo por lo menos igual al ancho de la preforma (5) y disponiéndose este mecanismo en una manera apropiada, de modo que cuando sus correas de transmisión (108,109, 206) giren, el citado por lo menos un listón de moldeado (6) cree una impresión (12 ó 12a) en la preforma (5). Ver página 10 líneas 12 a 15. Ver figura 10 y figura 1

Figuras 1, 6, 9 y 10 de D1 WO2005/028171

FIG. 1

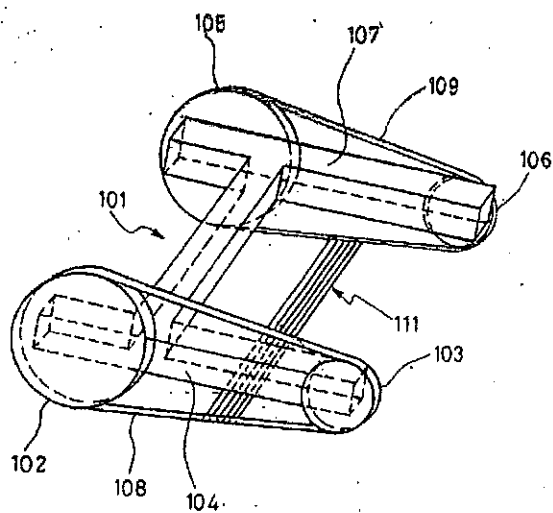


FIG. 6

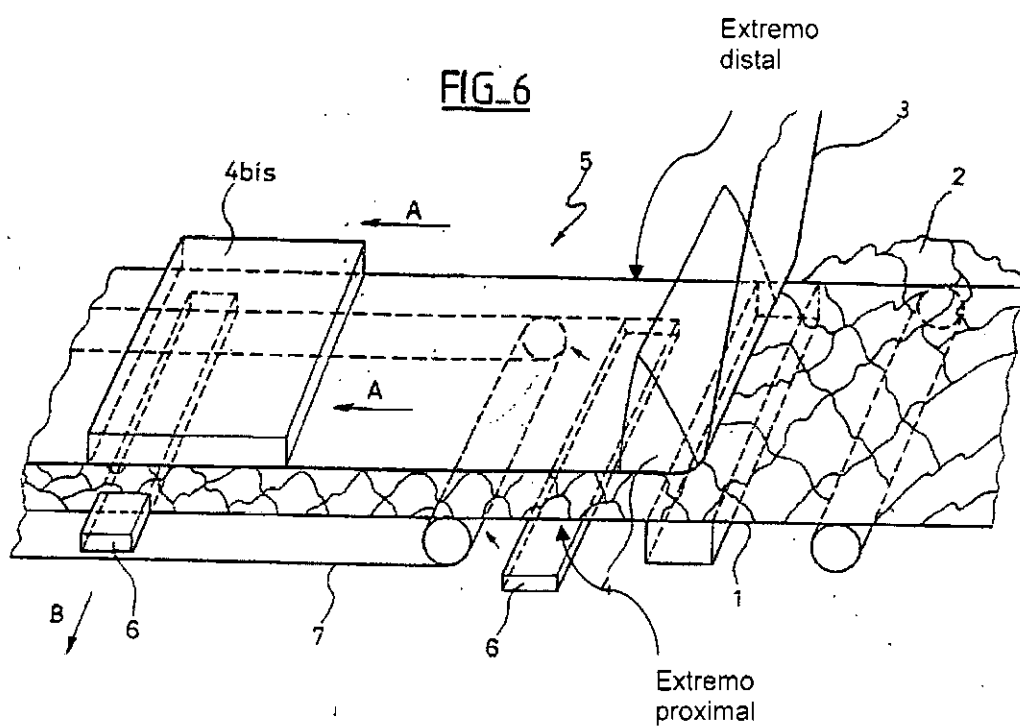


FIG_10

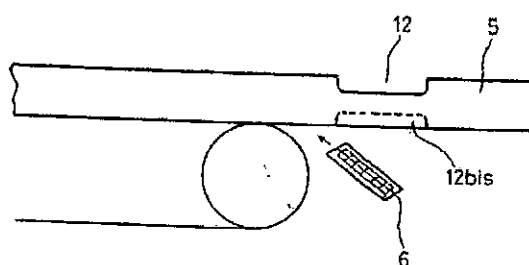
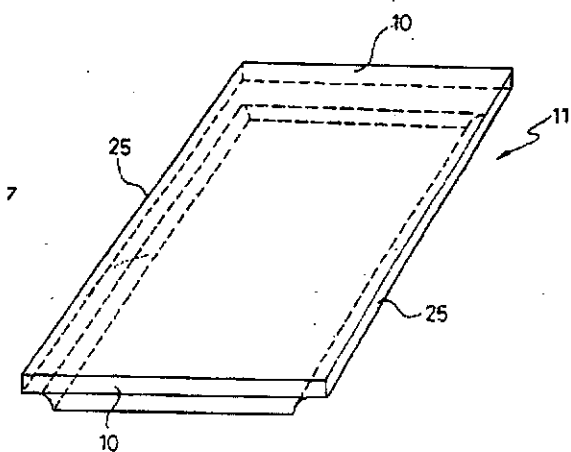


FIG_9



Debido a que D1 divulga todas las características técnicas definidas en la reivindicación 21, el dispositivo revelado no es nuevo o carece de novedad. Por otro lado las reivindicaciones dependientes 22 y 23 también se ven afectadas por falta de novedad.

7. Conclusión

Los requisitos de Patentabilidad de la presente Solicitud están afectados así:

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	WO2005/028171	1 a 5, 21 a 23, 29.	Novedad

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 (60) 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 No. 10 de 2001.



JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ
Director de Nuevas Creaciones (C)

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, fecha 05 JUN. 2012

Elaborado por: Jesús Octavio Hernández H.
Revisado por: Jesús Alejandro Velásquez S.

