

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:1858

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/13-182774

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO

en ejercicio de sus facultades legales, en especial de las conferidas en el numeral 26 del artículo 3° del Decreto 4886 de 2011, y

CONSIDERANDO:

PRIMERO: Que mediante escrito radicado en esta Superintendencia el 01 de agosto de 2013, con el N° 13-182774-00000-0000, por la(s) sociedad(es) Rosendahl Maschinen GmbH, entró a fase nacional la solicitud de patente de invención titulada "MÉTODO Y APARATO PARA EVALUAR PAQUETES DE PLACAS DE BATERÍA", que corresponde a la solicitud internacional PCT/AT2012/000147 del 24 de mayo de 2012.

SEGUNDO: Que el extracto de esta solicitud fue publicado en la Gaceta de la Propiedad Industrial N° 674 del 30 de agosto de 2013, sin que se hubieran presentado oposiciones por parte de terceros.

TERCERO: Que realizado el examen de fondo mediante Oficio N° 9193, notificado por fijación en lista el 29 de julio de 2014, se requirió a la solicitante en los términos del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina para que presentara respuesta a las observaciones de carácter técnico, relacionadas con la patentabilidad o cumplimiento de los requisitos establecidos por esta Decisión para la concesión de la patente.

CUARTO: Que la solicitante mediante escrito radicado bajo el N° 13-182774-00003-0000 del 20 de octubre, respondió oportunamente el requerimiento formulado y presentó nueva(s) reivindicación(es) 1 a 15 que reemplaza(n) las originalmente presentadas, atendiendo de esta manera las observaciones efectuadas en el examen de fondo. Se aceptó el nuevo capítulo reivindicatorio presentado, comoquiera que se ajusta a las prescripciones contenidas en el artículo 34 de la Decisión 486.

QUINTO: Que en virtud de lo dispuesto en el artículo 14 de la Decisión 486 expedida por la Comisión de la Comunidad Andina *"Los países miembros otorgarán patentes para las invenciones, sean de producto o de procedimiento, en todos los campos de la tecnología, siempre que sean nuevas, tengan nivel inventivo y sean susceptibles de aplicación industrial."*

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:1858

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/13-182774

SEXTO: Que las reivindicaciones 1 a 15, no cumplen con el requisito de nivel inventivo. Lo anterior, de acuerdo con las siguientes consideraciones:

6.1. Objeto de la invención

El problema técnico consiste en proveer un método y un aparato en el cual se puedan medir de manera continua la compresión y la fuerza necesaria para ajustar el espesor que el conjunto de placas debe tener al ser alojado en el bolsillo separador, sin tener que realizar dichas mediciones de forma individual un aparato de evaluación que se encuentra fuera de la línea de producción. Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio describe un método y aparato de evaluación dinámica con el que los paquetes de placas de batería se comprimen a una dimensión predefinida, preferentemente las dimensiones interiores de la celda en el compartimiento de batería, y las fuerzas que se producen al hacerlo son medidas de forma continúa.

6.2. Determinación del estado de la técnica

La fecha para determinar el estado de la técnica es el 09 de junio de 2011, que corresponde a la fecha de presentación de la prioridad.

Consultadas las fuentes de información con que se cuenta, se encontró el siguiente documento que anticipa el objeto de esta solicitud:

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:1858

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/13-182774

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	EP 0 240 915	“Process for the manufacture of accumulators with groups of electrodes, and accumulator manufactured according to this process”	14 de octubre de 1987

El documento D1¹ divulga un método de fabricación de hojas separadoras de conjunto de placas acumuladoras que consiste en vellón de vidrio que se a un tamaño y es adhesivamente unido para formar paquetes después de ser doblado alrededor de una placa de rejilla positiva encima de ellas. Un esfuerzo de compresión predeterminado se mantiene en el conjunto de placa por bandas colocadas alrededor de ella, después de lo cual los juegos de placas se insertan en una carcasa de acumulador.

6.3. Nivel inventivo.

Según lo dispuesto en el artículo 18 de la Decisión 486: *“Se considerará que una invención tiene nivel inventivo, si para una persona del oficio normalmente versada en la materia técnica correspondiente, esa invención no hubiese resultado obvia ni se hubiese derivado de manera evidente del estado de la técnica”*.

En el presente caso, el aparato reclamado en la solicitud no tiene nivel inventivo, teniendo en cuenta que la reivindicación 1 está referida a: *“Aparato (1) para inspeccionar paquetes de placas de batería, caracterizado por una estación (2)....”* (Ver Pág. 8 del radicado N° 13-182774-00003-0000).

La siguiente tabla presenta la comparación entre las características técnicas esenciales de la solicitud estudiada, mencionadas en la reivindicación 1, y las

1 http://worldwide.espacenet.com/searchResults?submitted=true&locale=en_EP&DB=EPODOC&ST=advanced&TI=&AB=&PN=EP0240915&AP=&PR=&PD=&PA=&IN=&CPC=&IC=

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:1858
Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/13-182774

reveladas en el documento D1 que representa el estado de la técnica:

Tabla 1

Características técnicas esenciales	D1 EP 0 240 915
Aparato (1) para inspeccionar paquetes de placas de batería,	Un aparato para la transformación subsiguiente de placas positivas empaquetadas (Pág. 11, Párr. 4; Fig. 2), caracterizado porque:
Una estación (2) para medir la fuerza necesaria para la compresión del paquete de placas de batería (12, 13) hasta el espesor predefinido.	El conjunto de placas de batería (18) que han sido puestos bajo un esfuerzo de compresión en esta vía, son transportados dentro de una estación de medición de espesor (30), donde el espesor del conjunto de placas perpendicular al plano de la placa es medido. (Pág. 14, Párr. 3).).

El documento D1 se considera el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 1 porque divulga un aparato para la transformación subsiguiente de las placas positivas empaquetadas.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y el aparato para la transformación subsiguiente de placas positivas empaquetadas de D1 consiste en que éste último no divulga de forma explícita que el aparato es del tipo para inspección de paquetes de placas de batería.

El efecto que logra el incluir es solo una solución particular del tipo para inspección de paquetes de placas de batería.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿cómo modificar el aparato revelado en D1, para dar una solución particular del tipo para inspección de paquetes de placas de batería?

Sin embargo, similar a lo observado para la reivindicación 1, evaluar los paquetes de placas de batería hace parte de las funciones desempeñadas por el aparato del documento D1, el cual revela que el conjunto de placas de batería (18) es

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:1858

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/13-182774

transportado dentro de una estación generadora de presión (29), en la que un esfuerzo de compresión predeterminado es aplicado perpendicular al plano de la placa sobre las caras del conjunto de placas (18) de manera que el conjunto de placas está continuamente bajo un esfuerzo compresivo predeterminado (Pág. 14, Párr. 3).

De lo anterior se observa que una de las funciones del aparato empleado en el procedimiento de ensamblaje de las placas de batería del documento D1, es tomar mediciones de las compresión a las que se ha sometido el conjunto de placas (y las correspondientes fuerzas que generan dicha compresión), para compararla (evaluar) contra un parámetro de compresión predeterminado (Ver Pág. 14, Párr. y Resumen). Se concluye entonces que el aparato reclamado no ofrece ningún efecto técnico diferente a lo enseñado por el documento D1, y que la funcionalidad de “inspeccionar” descrita en la presente reivindicación, es llevada a cabo igualmente en la estación (29) del aparato divulgado en D1; motivo por el cual la reivindicación 1 se considera obvia.

Puesto que las reivindicaciones dependientes 2 a 9 no mencionan características adicionales, se considera que tales reivindicaciones tampoco tienen nivel inventivo.

Por otra parte, la reivindicación 10 está referida a: “*Método para inspeccionar paquetes de placas de batería de acuerdo a la reivindicación 1, que consta de varias placas de batería...*” (Ver Pág. 9 del radicado N° 13-182774-00003-0000).

La siguiente tabla presenta la comparación entre las características técnicas esenciales de la solicitud estudiada, mencionadas en la reivindicación 10, y las reveladas en el documento D1 que representa el estado de la técnica:

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:1858
Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/13-182774

Tabla 2

Características técnicas esenciales	D1 EP 0 240 915
Método para inspeccionar paquetes de placas de batería de acuerdo a la reivindicación 1, que consta de varias placas de batería que se alojan en compartimientos separadores, donde se mide la fuerza necesaria para comprimir el paquete de placas de batería a un espesor predeterminado	Método de ensamblaje de baterías en el cual el paquete de placas positivas (16) se encuentran al final de la cinta transportadora (41) y luego son transportados por la cinta transportadora (41) dentro de la estación de apilamiento de placas (27), donde los paquetes de placas positivas (16) se apilan alternativamente con placas negativas sin empaquetar (16') con el fin de producir un conjunto de placas de batería (18) (Pág. 14, Párr. 2; Fig. 2), dónde el conjunto de placas de batería (18) es transportado dentro de una estación generadora de presión (2), en la que un esfuerzo de compresión predeterminado es aplicado perpendicular al plano de la placa sobre las caras del conjunto de placas (18), de manera que el conjunto de placas está continuamente bajo un esfuerzo compresivo predeterminado (Pág. 14, Párr. 3),
la compresión y la medición se lleva a cabo mientras el paquete de placas de batería se mueve.	El conjunto de placas de batería (18) que han sido puestos bajo un esfuerzo de compresión en esta vía, son trasportados dentro de una estación de medición de espesor (30), donde el espesor del conjunto de placas perpendicular al plano de la placa es medido. (Pág. 14, Párr. 3).

El documento D1 se considera el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 10 porque divulga un método de ensamblaje de baterías.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 10 y el método de ensamblaje de baterías de D1 consiste en que éste último no divulga de forma explícita un método para inspeccionar paquetes de placas de batería.

El efecto que logra el incluir es solo una solución particular del tipo para inspección de paquetes de placas de batería.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿cómo modificar el método revelado en D1, para dar una solución particular del tipo para inspección de paquetes de placas de batería?

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:1858

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/13-182774

Sin embargo, el documento D1 revela que el paquete de placas positivas (16) se encuentran al final de la cinta transportadora (41) y luego son transportados por la cinta transportadora (41) dentro de la estación de apilamiento de placas (27), donde los paquetes de placas positivas (16) se apilan alternativamente con placas negativas sin empaquetar (16') con el fin de producir un conjunto de placas de batería (18) (Pág. 14, Párr. 2; Fig. 2), donde el conjunto de placas de batería (18) es transportado dentro de una estación generadora de presión (29). En la que un esfuerzo de compresión predeterminado es aplicado perpendicular al plano de la placa sobre las caras del conjunto de placas (18), de manera que el conjunto de placas está continuamente bajo un esfuerzo compresivo predeterminado (Pág. 14, Párr. 3).

De lo anterior se observa que uno de los pasos obligatorios en el procedimiento de ensamblaje de las placas de batería del documento D1, es tomar mediciones de las compresión a las que se ha sometido el conjunto de placas (y las correspondientes fuerzas que generan dicha compresión), para compararla (evaluar) contra un parámetro de compresión predeterminado (Ver Pág. 14, Párr. y Resumen). Se concluye entonces que el método de evaluación reclamado no ofrece ningún efecto técnico diferente a lo enseñado por el documento D1, y que los pasos de dicho método se corresponden con los pasos mediante el cual se toman y se evalúan las medidas del esfuerzo compresivo en la estación (29) del aparato divulgado en D1; motivo por el cual la reivindicación 10 se considera obvia.

Puesto que las reivindicaciones dependientes 11 a 15 no mencionan características adicionales, se considera que tales reivindicaciones tampoco tienen nivel inventivo.

Es oportuno aclarar que, la reivindicación 10, que en su preámbulo menciona "(...) *Método para inspeccionar paquetes de placas de batería de acuerdo a la reivindicación 1,*" depende falsamente de dichas reivindicación 1, puesto que el aparato y el método pertenecen a categorías diferentes de reivindicaciones. Por tanto, para efectos de la toma de la presente decisión, se toma la reivindicación 10 como una independiente, con sus dependientes respectivas 11 a 15.

En referencia al argumento de la solicitante, según la cual la invención propone un método y un mecanismo para una inspección más rápida, la solicitante al reivindicar

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:1858

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/13-182774

la invención, la define de un forma muy general sin delimitar correctamente los elementos estructurales que la conforman y su interrelación, para que pueda ser completamente reproducida y así diferenciar o apartar claramente la invención reclamada del estado de la técnica, además incluye resultados a alcanzar y efectos esperados. La solicitante cita diferentes formas de realización, las cuales no fueron divulgadas en la presentación inicial de solicitud por lo tanto la respuesta al requerimiento presenta una ampliación de materia que no es permitida.

En conclusión, teniendo en cuenta que los argumentos de la solicitante no desvirtúan de manera alguna las objeciones a la patentabilidad ya sustentadas, el Superintendente de Industria y Comercio,

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:1858

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/13-182774

RESUELVE:

ARTÍCULO PRIMERO: Denegar la patente de invención a la creación titulada “MÉTODO Y APARATO PARA EVALUAR PAQUETES DE PLACAS DE BATERÍA”.

ARTÍCULO SEGUNDO: Notificar el contenido de la presente resolución a la(s) sociedad(es) Rosendahl Maschinen GmbH, advirtiéndole(s) que contra ella(s) procede el recurso de reposición, ante el Superintendente de Industria y Comercio, el cual podrá ser interpuesto en el momento de la notificación o dentro de los diez (10) días hábiles siguientes a ella.

NOTIFÍQUESE Y CÚMPLASE

Dada en Bogotá D.C., el 26 Ene 2015

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO,



PABLO FELIPE ROBLEDO DEL CASTILLO

Doctor(a)

HUMBERTO RUBIO CAMACHO, MAIL@RUBIOLAWYERS.COM

Elaboró: Jesus Octavio Hernandez
Revisó: Leonardo Rojas Vega
Revisó: Jose Luis Salazar Lopez
Aprobó: José Luis Londoño Fernández