



No. 13-272843- -00011-0000

Fecha: 2016-01-18 14:31:37 Dep: 2020 DIR NUEVASCR
Tra: 11 PATENTE Y L
Act: 412 REPOSICIÓN CONTRA LA RESOLUCIÓN N° 90548 DE 23 DE NOVIEMBRE DE 2015
Folios: 10

A.S.

Bogotá, D.C., 18 de enero de 2016

Doctor

JOSE LUIS SALAZAR LÓPEZ

Director Nuevas Creaciones

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO -SIC-

E.

S.

D.

REFERENCIA: SOLICITANTE: SIEMPELKAMP MASCHINEN UND ANLAGENBAU GMBH & CO KG
TITULO: DISPOSITIVO Y PROCEDIMIENTO PARA ENCOLAR FIBRAS
EXPEDIENTE: 2013-272843

RECURSO DE REPOSICIÓN CONTRA LA RESOLUCIÓN N° 90548 DE 23 DE NOVIEMBRE DE 2015

HELENA CAMARGO WILLIAMSON, mayor de edad y vecina de Bogotá D.C., identificada como aparece al pie de mi firma, en mi condición de apoderada de la sociedad SIEMPELKAMP MASCHINEN UND ANLAGENBAU GMBH & CO KG domiciliada en en Krefeld, Alemania, respetuosamente me dirijo a usted con el fin de interponer recurso de REPOSICIÓN en contra de la Resolución No. 90548 de 23 de noviembre de 2015, expedida por la Dirección de Nuevas Creaciones de la Superintendencia de Industria y Comercio, mediante la cual concede parcialmente el derecho para la solicitud de la referencia. Lo anterior basándome en los hechos y argumentos que se exponen a continuación:

1. HECHOS

- 1.1. Mediante escrito radicado el 20 de noviembre de 2013, la sociedad SIEMPELKAMP MASCHINEN UND ANLAGENBAU GMBH & CO KG presentó la solicitud de patente N°13-272843-00000-0000, correspondiente a la fase nacional de la solicitud internacional PCT/EP2012/059833 del 25 de mayo de 2012.
- 1.2. La solicitud en cuestión fue publicada en la Gaceta de la Propiedad Industrial N° 683 del 10 de enero de 2014, sin que se hubieran presentado oposiciones por parte de terceros.
- 1.3. El día 26 de agosto de 2014 se requirió al solicitante para que presentara respuesta a las observaciones de carácter técnico contenidas en el Oficio N° 10517. En escrito radicado bajo el número N° 13-272843-00005-0000 del 21 de noviembre de 2014, el solicitante respondió oportunamente el requerimiento formulado y radicó nuevas reivindicaciones 1 a 16 que rempazan las originalmente presentadas.
- 1.4. Aceptado el nuevo capítulo reivindicatorio, mediante Resolución No. 90548 de 23 de noviembre de 2015, la Superintendencia de Industria y Comercio niega dicho derecho para la totalidad del capítulo reivindicatorio, argumentando que las reivindicaciones 1 a 9 carecen de nivel inventivo y por ende, ellas no cumplen con las disposiciones del artículo 18 de la Decisión 486. Adicionalmente, las reivindicaciones 10 a 16 no

cumplen con el artículo 30 de la Decisión 486. Lo anterior, de acuerdo con las siguientes consideraciones:

- 1.5. Específicamente, la Superintendencia sostiene que el dispositivo de encolado de fibras de madera de la presente invención tiene por objeto mejorar el proceso de encolado de fibras de madera, perfeccionando la unión de dichas fibras para construcción de tablas y tableros de mayor rigidez y se caracteriza porque comprende un conducto de soplado, conectado a múltiples boquillas, que a su vez están conectados a un conducto de alimentación de cola y un conducto de alimentación de vapor, caracterizado además por poseer una válvula de cola y una serie de caudalímetros conectados a un dispositivo de control. Adicionalmente, revela un método de encolado.
- 1.6. El examinador compara las características de la presente solicitud contra la partícula divulgada en D1 (DE102008059877) y D2 (US2010/0209592) y establece la siguiente tabla:

Tabla 1

Características esenciales	D1	D2
Dispositivo para encolar fibras o partículas similares, en particular para la fabricación de tableros de fibras, que comprende	Un aparato de engomado de fibras para producción de laminas (Pag. 2, Parr. 0001)	Sistema dispensador de liquido adhesivo (Titulo)
un conducto de soplado (3) a través del que se transportan las fibras que se van a encolar, estando conectadas al conducto de soplado varias boquillas (4) que desembocan en el conducto de soplado con las que se pueden rociar con cola las fibras transportadas a través del conducto de soplado.	Una tubería de transporte (1) de fibras (2), que en cuya pared (10) se conecta un cabezal de boquilla (12) perteneciente a un sistema de boquilla de engomado (3) (Fig. 1, Pag. 4, Parr. 0019)	No mencionado
estando configuradas las boquillas (4) como boquillas de varias sustancias por ejemplo como boquillas de dos sustancias para una pulverización con vapor, donde las boquillas están distribuidas a lo largo del conducto de soplado, a las que están conectados respectivamente al menos un conducto de alimentación de cola (5) y	Un cabezal de boquilla (12) conectado a una cámara de mezclado (7) (Pag. 5, Col. 2, Fig. 1)	Un sistema dispensador de liquido adhesivo (10) consistente en un cabezal de pulverizado (12), un recipiente contenedor de adhesivo (14) y un sistema de control de entrega del adhesivo (15) (Figs. 2 y 4, Pag. 2, Parr. 0027). El cabezal de suministro (12) comprende ensamblajes de boquillas (20) dispuestos en espacios transversales a lo largo del sustrato (11) (Figs. 2 y 4, Pag. 2, Parr. 0028)
un conducto de alimentación de vapor (6) caracterizado porque en los conductos de alimentación de cola (5) están integrados respectivamente al menos una válvula de cola (7) y un caudalímetro (8)	Un conducto de vapor (6) en donde en frente presenta un conducto de aglomerado (16) con aglomerado (5) donde en su parte corriente arriba presenta un dispositivo de medición (14) que puede ser de presión o de flujo regulado de manera independiente con dispositivos de medición en varios puntos (Fig. 1, Pag. 4, Parr. 0019)	No mencionado
y porque las válvulas de cola (7) y los caudalímetros (8) están conectados con un dispositivo de control y/o regulación de modo que con las válvulas de cola (7) se puede controlar o regular de manera independiente el caudal para cada conducto de alimentación de cola.	No mencionado	Un controlador principal (100) que está conectado al sistema de control de entrega de liquido (15) y las boquillas (20) y controlado por un tacómetro (99) (Fig. 4, Pag. 5, Parr. 0047)

De acuerdo con la tabla anterior, el examinador establece que los documentos D1 y D2 se consideran el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 1, porque divulgan un dispositivo de engomado de productos hechos por fibras.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y el aparato de engomado de fibras de D1, consiste en que la invención presenta un sistema de control de dosificación de pegamento de cola y de otros fluidos, además de presentar una válvula para el pegamento o configuración de boquillas dispuesta a lo largo de la línea de vapor.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y el dispensador de líquido adhesivo de D2, consiste en que la invención presenta una línea de vapor conectada a las boquillas de engomado.

El efecto que logra el incluir un sistema de control de dosificación de pegamento en el dispositivo es que permite controlar la cantidad de pegamento de acuerdo al producto fabricado, además, controla las variables de presión y de temperatura del proceso para evitar posibles defectos en el producto final.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede

formular así: ¿Cómo modificar el aparato de engomado de fibras conocido en D1 para controlar la cantidad de pegamento y además controlar las variables de presión y de temperatura?

D2 describe una manera de solucionar el problema técnico, mediante un controlador (100), conectado al sistema de control de entrega de líquido (15), cuyo funcionamiento depende de unos impulsos dados por el tacómetro (99), que controla la operación de velocidad de las bombas de desplazamiento (80) para el correcto funcionamiento del sistema de control de entrega de líquido, mediante el sistema dispensador de boquillas (2C) en (10) (Fig. 4; Pág. 4, Párr. 0047).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría el controlador conectado al sistema de control de entrega de líquido de D2 en el aparato de engomado de fibras de D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 1 de la solicitud.

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

- 1.7. Por lo anterior, la Resolución No. 90548 niega el privilegio de patente para las reivindicaciones 1 a 9 del capítulo reivindicatorio.
- 1.8. En cuanto a las reivindicaciones 10 a 16 contenidas en el folios 9 y 10 del expediente administrativo, se tiene que son reivindicaciones que no se ajustan a los parámetros establecidos en el artículo 30 anteriormente transcrito, por cuanto revelan características técnicas de aparato cuando éstas dependen de una reivindicación de método entendiéndose como falsas dependencias, sin describir etapas definidas del proceso de encolado, al describir que se trata de una única etapa de control de caudal asociado al dispositivo reclamado por la solicitud, no estableciendo de forma clara una transformación de materia o resultado tangible. De acuerdo a lo anterior, el Tribunal Andino de Justicia define lo siguiente: *"El objeto de la invención de producto está constituido por un cuerpo cierto destinado a llenar una necesidad industrial que el estado de la técnica aún no ha satisfecho. En cambio, el objeto de la invención de procedimiento se encuentra conformado por: "una serie o sucesión de operaciones que inciden sobre una materia (sólida, líquida o gaseosa) que se encamina a la obtención de una cosa o un resultado"*. (Otero Lastres, José Manuel. Ob. Cit)³ –Subrayado fuera del texto original.
- 1.9. Por lo anterior, las reivindicaciones 10 a 16 no puede considerarse dentro del presente estudio y, en consecuencia, no hay lugar a reconocer para ella el privilegio de patente solicitado.

2. ARGUMENTOS DEL SOLICITANTE

2.1. Indebida interpretación del Artículo 18 de la Decisión 486, relativo al nivel inventivo de la solicitud.

De acuerdo con 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”*.

Sobre el particular, es importante hacer énfasis en que la “GUÍA PARA EXAMEN DE SOLICITUDES DE PATENTE DE INVENCION Y MODELO DE UTILIDAD”¹ de la Superintendencia de Industria y Comercio, señala que **“El examinador no debe basarse en apreciaciones personales, toda objeción referente a falta de nivel inventivo debe probarse con documentos del estado de la técnica. Es decir que el examinador debe determinar la materia que sí es patentable y excluir o negar aquella que no lo es, de acuerdo con el estado de la técnica y de conformidad con la legislación y la jurisprudencia y no sólo limitarse a establecer las diferencias entre la solicitud y el estado de la técnica. El método para examinar el Nivel Inventivo será el método problema solución.**

*El examinador debe presentar los documentos relevantes que anulan el nivel inventivo de la invención en estudio y el examen de **cómo las divulgaciones previas inducen a la persona del oficio normalmente versada en la materia a realizar la invención sin que se hubiese requerido de su parte investigación alguna.***

*De otro lado, si el solicitante aporta información para demostrar o probar que su invención ofrece un efecto mejorado frente a lo ya conocido, **el examinador deberá analizar si dicha información manifiesta un aporte al estado de la técnica y de esta manera llegar a la conclusión que la invención tiene nivel inventivo.**”* Es claro entonces que dicha Guía reconoce los parámetros para el análisis del nivel inventivo.

Como se puede corroborar a partir de los argumentos expuestos, la Superintendencia se basó en apreciaciones y suposiciones incorrectas para afirmar que los documentos de D1 y D2 afectaba el nivel inventivo.

En primer lugar, llama la atención que el examinador no incluye dentro del aparte del numeral 6.1, titulado *“Objeto de la invención”* el hecho que el dispositivo de la presente invención es un dispositivo de “encolado de blow-line (encolado de línea de soplado)” y que una de las principales características es que la línea de soplado 3, a través de la que se transportan las fibras a encolar, tiene conectadas varias boquillas 4 que desembocan en la línea de soplado. **Dichas boquillas 4 están distribuidas a lo largo de la línea de soplado y con estas boquillas se pueden pulverizar las fibras transportadas a través de la línea de soplado con cola.**

Como resultado de tal omisión, el examinador establece de forma errada que “La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y el aparato de engomado de fibras de D1, consiste en que la invención presenta un sistema de control de dosificación de pegamento de cola y de otros fluidos, además de presentar una válvula para el pegamento o configuración de boquillas dispuesta a lo largo de la línea de vapor.”

¹ Guía para Examen de Solicitudes de Patentes de Invención y Modelo de utilidad. Superintendencia de Industria y Comercio. 2012. Sección 2.13.5. Páginas 131. Relativo al Examen de Nivel Inventivo (disponible electrónicamente en http://api.sic.gov.co/Documentos/Guia_Examen_Patentes.pdf)

Lo anterior no es totalmente correcto puesto que una primera diferencia es que las boquillas de la presente invención están dispuestas a lo largo de la línea de soplado (3) de la presente invención o tubería de transporte (1) si se hace alusión a la terminología mencionada en D1, no a lo largo de la línea de vapor (6), como equivocadamente afirma el examinador.

Adicionalmente, una segunda diferencia entre D1 y la presente invención no es sólo la presencia de “un sistema de control de dosificación de pegamento de cola”, la diferencia está en que las líneas de suministro de cola están integrados respectivamente una válvula de cola y un dispositivo medidor de caudal y porque las válvulas de cola y el dispositivo medidor de caudal están conectados con al menos un dispositivo de control y/o regulación, de modo que con las válvulas de cola se puede controlar o regular por separado el caudal para cada línea de suministro de cola.

Habiendo aclarado las diferencias entre D1 y la presente invención, hacemos énfasis en que también es incorrecta la posición de ese Despacho en relación con el documento D2, puesto que no es cierto que la única diferencia entre la invención definida en la reivindicación 1 y el dispensador de líquido adhesivo de D2, sea que la invención presenta una línea de vapor conectada a las boquillas de engomado.

Como se mencionó en la respuesta a la primera y única acción oficial de fondo, el documento D2 no se ocupa del encolado de fibras en el sentido de un encolado de blow-line (encolado de línea de soplado), sino con el encolado de materiales planos, p. ej. en la fabricación de productos de papel multicapas. Realmente allí se describe un cabezal pulverizador 12 con una multiplicidad de boquillas pulverizadoras 20, mencionándose en el párrafo [0045] también mediciones de caudal en la zona de las boquillas y un control correspondiente. No obstante, el cabezal pulverizador sirve para otra finalidad. Dado que en la instalación según el documento D2 el cabezal pulverizador se extiende transversalmente a la dirección de trabajo y en consecuencia transversalmente a la dirección de transporte del material en forma de banda. Para ello se remite al párrafo [0028] del documento D2 donde se afirma: “The spray header 12 in this case includes a plurality of spray guns or nozzle assemblies 20 disposed in transversely spaced relation across the width of the moving substrate 11.”

Considerando la información anterior, es evidentemente que en la invención de D2, durante la pulverización de las bandas es conveniente distribuir el líquido de forma homogénea sobre la anchura de sustrato 11, de modo que, en el caso de una disposición semejante, en la que una multiplicidad de boquillas está distribuidas transversalmente a la dirección de trabajo sobre una anchura de papel, es razonable un control de las boquillas individuales. Sin embargo, tal dispositivo y el método para el cual fue diseñado resultan absolutamente distintos a lo reportado en la presente invención.

A la luz de los errores señalados, donde para el examinador no fue claro ni el alcance u objeto de la invención, ni las diferencias existentes entre el dispositivo de la presente solicitud y los divulgados en D1 y D2, es evidente que ese Despacho no aplicó de forma correcta el método problema solución, pues basa la negación en afirmaciones no fundamentadas y errores de interpretación del alcance de la invención, que lo llevan a pasar por alto la existencia de más diferencias significativas entre la presente solicitud y los documentos citados como estado de la técnica.

Como resultado de tales errores y en especial de la incorrecta interpretación de la invención divulgada en D2, el examinador genera conclusiones erradas, pues para efectuar el examen el examinador considera que D2 también hacía alusión a un encolado de línea de soplado,

puesto que no establece que esto sea una diferencia entre dicho documento y la presente invención y pasa por alto el hecho que D2 se refiere única y exclusivamente a un dispositivo para llevar a cabo procesos de **encolado de materiales planos**, lo que lleva a establecer que, contrario a lo concluido por ese Despacho, el contexto que enmarca la invención reportada en D2 es tan diferente, que no hay razones para que una persona del oficio normalmente versada en la materia se viera motivada a combinar la información de D1 con la información de D2.

Así las cosas, los documentos aportados no inducen a la persona del oficio normalmente versada en la materia a realizar la invención sin que se hubiese requerido de su parte investigación alguna. Adicionalmente, la Superintendencia subvaloró la información aportada por el solicitante para demostrar o probar que su invención posee nivel inventivo frente a lo ya conocido, pues aun cuando el solicitante mencionó en su respuesta a la acción oficial de fondo que D2 no era un dispositivo para encolado de línea de soplado el examinador insistió en considerarlo como tal.

2.1.1. Análisis retrospectivo

En vista de los argumentos anteriormente expuestos, mediante los cuales es evidente que la Superintendencia de Industria y Comercio realizó un análisis retrospectivo, basado en la información suministrada por la solicitud bajo estudio, en errores de interpretación de la información contenida en los documentos citados como anterioridad, y en ignorar los argumentos del solicitante para afirmar que no existe mayores diferencias entre D1 y D2 y la invención reivindicada y así, desconocer el carácter inventivo de la presente solicitud.

Como se advirtió anteriormente, las buenas prácticas de las oficinas de patente y por la “GUÍA PARA EXAMEN DE SOLICITUDES DE PATENTE DE INVENCION Y MODELO DE UTILIDAD”² de la Superintendencia de Industria y Comercio son claras en señalar que se debe **“evitar el uso de un análisis ex post facto de este tipo”**. Para cumplir con esta premisa es clave poner en práctica y aplicar correctamente el método Problema-Solución.

De acuerdo con los lineamientos establecidos en la citada guía para poner en práctica el Método “problema-solución”³: *“Durante el examen de nivel inventivo debe hacerse un juicio de valor y un análisis objetivo de las divulgaciones previas del estado de la técnica, **no influenciados por el conocimiento que ya se tiene de la Invención que se está evaluando.** Por tanto, con el fin de minimizar la subjetividad y evitar que se realice un análisis en retrospectiva (“hindsight” ó “a posteriori”), el examen debe relacionar la invención con la solución de un problema técnico, mediante el Método “problema-solución”. Este consta de las siguientes etapas:*

- Identificar el estado de la técnica cercano a la invención reivindicada...
- Determinar la diferencia entre la invención y estado de la técnica cercano...
- Definir el efecto técnico causado y atribuible al elemento diferencial...
- Deducir el problema técnico objetivo...

² Guía para Examen de Solicitudes de Patentes de Invención y Modelo de utilidad. Superintendencia de Industria y Comercio. 2012. Sección 2.13.6.3. Páginas 137 y 138. Relativo al *Análisis ex post facto o retrospectivo o hindsight* (disponible electrónicamente en http://api.sic.gov.co/Documentos/Guia_Examen_Patentes.pdf)

³ Guía para Examen de Solicitudes de Patentes de Invención y Modelo de utilidad. Superintendencia de Industria y Comercio. 2012. Sección 2.13.5.1. Páginas 131. Relativo al *Método “problema-solución”* (disponible electrónicamente en http://api.sic.gov.co/Documentos/Guia_Examen_Patentes.pdf)

- Evaluar si la invención reivindicada, partiendo del estado de la técnica cercano y del problema técnico objetivo, habría sido obvia para la persona medianamente versada en la materia"

En el caso que nos ocupa la Superintendencia falla en determinar las diferencias estructurales entre la invención y el estado de la técnica más cercano, pues ignora que el documento D2 divulga que un dispositivo para efectuar procesos de encolado de materiales planos mientras que el dispositivo reivindicado es para encolado de línea de soplado presente en ninguno de los compuestos de la presente invención. Adicionalmente, erra al ignorar que la posición de las boquillas del D2 es transversal a la dirección de transporte del material en forma de banda, mientras que las boquillas de la presente invención se disponen a lo largo del conducto de soplado que no existe en el dispositivo reportado por D2.

La Superintendencia falla en definir el efecto técnico causado y atribuible al elemento diferencial, pues la mala interpretación de D2, no le permite ver que el dispositivo de dicho documento no aporta ninguna información que llevara o motivar al especialista a transmitir estas enseñanzas sobre el encolado de blow-line, tal como se divulga en el documento D1. Puesto que en el caso de la combinación de características según la invención depende esencialmente de que una multiplicidad de boquillas esté distribuida a lo largo de la línea de soplado. En una disposición semejante se propone la configuración esencial de la invención, con las válvulas de cola y dispositivos medidores de caudal correspondientes.

Así, la invención permite un ajuste sensible de los parámetros de pulverización de la línea de soplado y a lo largo de la dirección de transporte de las fibras, no del plano que trabaja el dispositivo de D2, donde mediante el control o regulación correspondientes de los caudales de las válvulas individuales se ajusta el respectivo punto de funcionamiento óptimo de la boquilla. En el marco de la invención se logra un ajuste sensible de los parámetros de encolado para la obtención de resultados óptimos.

Para ello se puede actuar dinámicamente sobre el proceso de encolado y reaccionar a los parámetros de proceso habituales. Así, con las válvulas de cola se puede bloquear el suministro de cola a una o varias boquillas y con las válvulas de cola restantes para las boquillas restantes se puede ajustar respectivamente de forma dirigida un caudal dirigido. La invención parte en este caso del conocimiento de que el refinador y la *blow-line* no trabajan en general de forma constante, sino que el material se transporta temporalmente en diferente cantidad y presión a través de la *blow-line*. Mediante la configuración según la invención existe la posibilidad de manipular el caudal total de la cola a introducir por unidad de tiempo mediante desconexión de boquillas individuales o varias boquillas.

En este caso se consigue simultáneamente un control o regulación óptimos de las boquillas restantes, puesto que con la ayuda del dispositivo medidor de caudal y de las válvulas de cola se pueden ajustar entonces condiciones óptimas para las boquillas restantes, de modo que – independientemente del número de boquillas activas – siempre es posible que las boquillas restantes trabajen con un caudal determinado.

Así, puede ser conveniente que todas las boquillas activas se hagan funcionar con esencialmente el mismo caudal. Pero, asimismo, también puede ser conveniente ajustar otra distribución de cola a través de las boquillas. Entonces la cantidad a pulverizar puede aumentar o disminuir, por ejemplo, a lo largo de la dirección de transporte de las fibras. La controlabilidad de las boquillas individuales posibilita una adaptación variable a las circunstancias y una optimización dinámica del proceso.

Pero es muy cuestionable que el especialista aquí decisivo, que se ocupa de la optimización del encolado de *blow-line*, tenga conocimiento del documento D2. No obstante, independientemente de ello **no tiene una causa para combinar el documento D2 con el documento D1**. Aun cuando para el especialista pueda ser evidente, en un dispositivo de pulverización que se extiende transversalmente sobre la anchura de una banda plana, proporcionar una distribución homogénea mediante el control apropiado, de ello no resulta que el especialista considerase la configuración según la invención en el encolado de *blow-line*, en el que una multiplicidad de boquillas está dispuesta unas detrás de otras en la dirección de transporte. La problemática en la pulverización de bandas planas sobre la anchura no se puede comparar con la técnica del encolado de *blow-line*.

Al evitar un enfoque retrospectivo se llega al resultado de que el experto en la materia no ha tenido un motivo para transmitir los conocimientos eventuales del documento D2 al documento D1.

A la luz de las precisiones efectuadas y los argumentos expuestos resulta pertinente preguntar ¿Por qué una persona versada en la materia utilizaría las enseñanzas de D2 para combinarlas con las de D1, cuando los procesos para los cuales se destinan los dispositivo que allí se divulgan son absolutamente diferentes? La razón es solo una, se está efectuando un análisis retrospectivo pues lo evidente es que el dispositivo reivindicado es inventivo, pues no se podía derivar del estado de la técnica que la combinación de elementos en la disposición que aquí se establece fueran la solución para que fuera posible mejorar el proceso de encolado de fibras y perfeccionar la unión de dichas fibras para construcción de tablas y tableros de mayor rigidez.

2.2. Indebida interpretación del Artículo 30, relativo a la falta de claridad de las reivindicaciones 10 a 16.

En cuarto a las reivindicaciones 10 a 16 contenidas en el folios 9 y 10, esa Superintendencia insiste en que son reivindicaciones que no se ajustan a los parámetros establecidos en el artículo 30 anteriormente transcrito, por cuanto revelan características técnicas de aparato cuando éstas dependen de una reivindicación de método entendiéndose como falsas dependencias, sin describir etapas definidas del proceso de encolado, al describir que se trata de una única etapa de control de caudal asociado al dispositivo reclamado por la solicitud, no estableciendo de forma clara una transformación de materia o resultado tangible. De acuerdo a lo anterior, el Tribunal Andino de Justicia define lo siguiente: *"El objeto de la invención de producto está constituido por un cuerpo cierto destinado a llenar una necesidad industrial que el estado de la técnica aún no ha satisfecho. En cambio, el objeto de la invención de procedimiento se encuentra conformado por: "una serie o sucesión de operaciones que inciden sobre una materia (sólida, líquida o gaseosa) que se encamina a la obtención de una cosa o un resultado"*. (Otero Lastres, José Manuel. Ob. Cit)³ –Subrayado fuera del texto original.

Retomando los lineamientos establecidos en la "GUÍA PARA EXAMEN DE SOLICITUDES DE PATENTE DE INVENCION Y MODELO DE UTILIDAD"⁴ de la Superintendencia de Industria se encuentra que esta apartes señala

"Procedimiento Método o proceso: Es un acto o una serie de actos o pasos que están vinculados a una determinada máquina, aparato ó dispositivo, o a la transformación de un artículo en particular a un estado u objeto diferente."

⁴ Guía para Examen de Solicitudes de Patentes de Invención y Modelo de utilidad. Superintendencia de Industria y Comercio. 2012. Sección 6,2. Páginas 434. Relativo al Desarrollo del primer criterio (disponible electrónicamente en http://api.sic.gov.co/Documentos/Guia_Examen_Patentes.pdf))

Se encuentra que, contrario a los argumentos del examinador, es válido reclamar un proceso donde las características novedosas están vinculadas a varios componentes del dispositivo se controlan como una función de la operación de la línea de soplado, por ejemplo, como una función del rendimiento de fibra y / o la presión en la línea de soplado. Esto significa que se determina el rendimiento de fibra y / o la presión en la línea de soplado y que los componentes del dispositivo son controlados sobre la base de los valores para el rendimiento de fibra y / o la presión en la línea de golpe.

Dado que el dispositivo es novedoso e inventivo, es absolutamente válido que mi mandante, que ha logrado desarrollar un proceso donde la aplicación del dispositivo marca una diferencia clara que genera las mejores características que allí se obtienen, pueda apropiarse no solo del dispositivo sino del método que se efectúa gracias a dicho dispositivo.

El examinador insiste en que el solicitante señale el proceso como una serie de pasos y aunque este proceso requiere de varios pasos, el único paso novedoso está dado porque el caudal de la cola hacia las boquillas individuales se controla o se regula de manera independiente para cada boquilla con las válvulas de cola. Siendo así, resulta innecesario a la luz del artículo 30 de la Decisión 486, que establece: *"Las reivindicaciones definirán la materia que se desea proteger mediante la patente. Deben ser claras y concisas y estar enteramente sustentadas por la descripción."* (El énfasis es nuestro), que se repitan pasos ya conocidos, pues según el Diccionario de la Real Academia de la Lengua Española, el término *"concisión"* significa *"Brevedad y economía de medios en el modo de expresar un concepto con exactitud"*. En consecuencia, las reivindicaciones 10 a 16 no solo cumple con el requisito de claridad sino con el requisito de concisión que se indica en el artículo 30 de la 486.

3. PETICIÓN

De acuerdo a lo manifestado en el presente escrito, solicito a usted:

- a. Que de conformidad con lo previsto en el Código de Procedimiento Administrativo y de lo Contencioso Administrativo se tengan en cuenta y se resuelvan cada uno de los argumentos y cuestiones planteadas.
- b. Que se revoque la resolución No. 90548 de 23 de noviembre de 2015, expedida por el Superintendente de Industria y Comercio en relación con la negación del capítulo reivindicatorio, y se proceda a conceder el privilegio de patente de invención para la totalidad de las reivindicaciones de la solicitud de mi mandante

Del Señor Director,

POSSE HERRERA RUIZ


HELENA CAMARGO WILLIAMSON
C.C 35.455.268 de Bogotá
T.P, 76985