

1

JOSE LLOREDA CAMACHO & CO.

ABOGADOS

Calle 72 No. 5-83 Piso 5, Bogotá, D.C. Tel: 6069700 Fax 6069701

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 09-076123- -00005-0000

Fecha: 2012-11-23 17:05:50 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALII
Act. 523 RESPUESTA Folios: 9

Señor

SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO

DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES

E. _____ S. _____ D. _____

Re: PI.-UNILEVER N.V.-Solicitud de Patente de Invención en Fase Nacional
PCT para "PROCESO PARA PREPARAR BARRAS DE LAVADO
PERSONAL QUE MUESTRAN APARIENCIA DE ELABORACIÓN
ARTESANAL QUE TIENEN INCLUSIONES DE SUPERFICIE".-Clase
C11D 13/08.-Expediente número 09-076.123.-

1. Me refiero al auto dictado por ese despacho notificado por fijación en lista de 28 de Agosto de 2012.

2. Con el fin de responder las objeciones presentadas por el Señor Examinador en su Concepto Técnico correspondiente al Oficio No. **15093** con respecto al Nivel Inventivo de la solicitud en estudio, me permito dirigir su atención a las siguientes modificaciones y argumentos técnicos por medio de los cuales no sólo se superan las mencionadas objeciones sino que además se establece de manera incontrovertible la patentabilidad de la presente solicitud.

3. **CAPÍTULO REIVINDICATORIO.**

Antes de entrar a discutir las objeciones presentadas por el Señor Examinador, me permito manifestar que es deseo del solicitante **modificar el capítulo reivindicatorio actualmente presentado**, con el fin de clarificar aún más el proceso de la invención y hacer que este sea más fácilmente distinguible de las enseñanzas del arte previo.

En conexión con estas modificaciones me permito resaltar que no se constituyen de manera alguna en una ampliación al alcance de la invención, tal como fue originalmente presentada, toda vez que se están introduciendo características esenciales contempladas dentro de las enseñanzas de la descripción de la solicitud, las cuales corresponden a una realización preferida de la invención.

De esta forma, se ha introducido dentro de la reivindicación 1 la clarificación con respecto a que las masas de inclusión introducidas sobre la barra extruída tienen una superficie visualmente expuesta inmediatamente después de la estampación, la cual es al menos el 60% del área geométrica máxima de la masa de inclusión, en cualquier plano que sea paralelo a la superficie de la barra, tal como se indicaba en la reivindicación 3 actualmente presentada.

Como consecuencia de lo anterior la mencionada reivindicación **3** ya no hace parte del capítulo reivindicatorio. Adicionalmente, se han reenumerado las demás reivindicaciones y se ha modificado su dependencia de acuerdo con la nueva numeración.

De esta forma, el capítulo reivindicatorio modificado está constituido por **16 reivindicaciones** las cuales permiten claramente distinguir la materia reclamada del arte previo, y hacen aún más evidente el nivel inventivo que conlleva la solicitud en estudio, tal como se discutirá a continuación.

4. **NIVEL INVENTIVO.**

Ahora bien, en su ya referenciado Concepto Técnico, el Señor Examinador indica que la solicitud en estudio carecería de altura inventiva a la luz de las enseñanzas del documento **US6730642 (D1)**.

En este sentido, el Señor Examinador asegura que: *"Teniendo en cuenta el problema técnico objetivo de la presente solicitud, su solución es una derivación evidente del estado de la técnica."*

Sobre este particular me permito resaltar **que las enseñanzas del documento D1 no podrían conducir inequívocamente al proceso que es objeto de la invención, toda vez que dicho documento proporciona un proceso por medio del cual se obtienen barras de lavado personal con características distintas a las que son obtenidas por el proceso de la presente solicitud.**

De esta forma, D1 se refiere a barras de lavado personal multifase obtenidas por un proceso en el cual una fase discontinua que tiene su dimensión más larga entre 3 y 75 mm se dispersa en una fase continua que contiene una base limpiadora (columna 1, líneas 7 a 14, D1), señalando con respecto a este proceso que:

"La fase discontinua es típicamente almacenada, por ejemplo, en una tolva amortiguadora, generalmente a 25°C. Después de un temperado adecuado, esta es

JOSE LLOREDA CAMACHO & CO.

Calle 72 No. 5-83 Piso 5, Bogotá, D.C. Tel: 6069700 Fax 6069701

combinada con (por ejemplo adicionada a) la fase continua de jabón, la cual se encuentra a una temperatura entre 33° y 50°C, preferiblemente 33°C y 42°C típicamente, en la cámara de vacío, entre las etapas de refinación y extrusión, por medio de un equipo dosificador, el cual controla su velocidad de entrega. Para este propósito, la cámara de vacío se modifica para recibir la corriente de la fase discontinua de jabón.

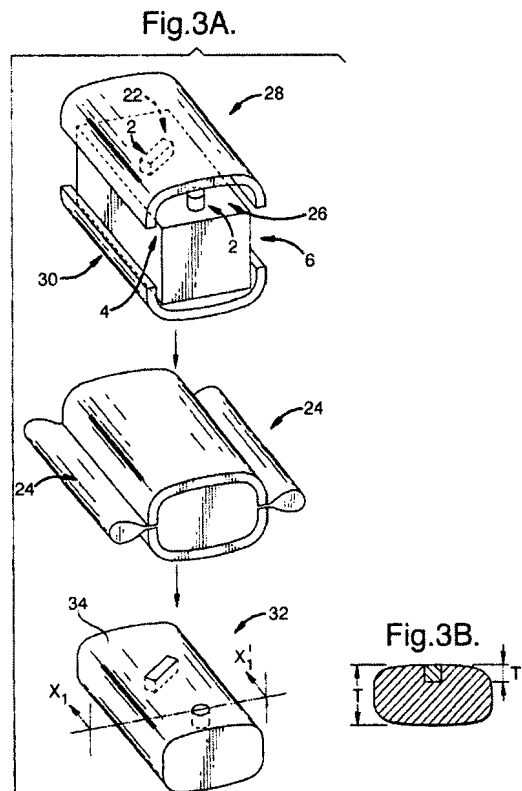
La masa compuesta (esto es que combina las masas de las fases continua y discontinua) es entonces compactada y extruída en lingotes, los cuales son entonces cortados y estampados a la forma deseada" (Columna 18, líneas 12 a 25, D1, resaltado fuera de texto).

En contraste con lo anterior, la presente invención se relaciona con un proceso el cual "incrusta mediante estampación una o más masas de inclusión colocadas en la superficie de un lingote blando extruído de una base de limpieza" (página 2, descripción de la solicitud), por lo que contrario a lo que ocurre en D1, el proceso de la presente invención requiere que se siga específicamente la secuencia de pasos descrita en la reivindicación 1:

- " i) formar un lingote que tiene una superficie continua y blanda comprimida de una base de limpieza extruída,
- ii) colocar una o más masas de inclusión sobre la superficie continua y blanda del lingote con el fin de formar un lingote que carga inclusión,
- iii) estampar el lingote que soporta la inclusión en una dirección perpendicular a la superficie sobre la cual la masa de inclusión es colocada para incrustar la masa o masas de inclusión en una capa superficial del lingote con el fin de formar una barra de lavado personal que tiene una o más inclusiones de superficie visualmente claras substancialmente continuas con la fase continua en la superficie de la barra, (...)" (Resaltado fuera de texto).

Es así como, **dentro del proceso de D1, las fases discontinua y continua son primero combinadas antes de la extrusión de la masa, y es esta combinación la que es extruída en un lingote y luego estampada, mientras que en el proceso de la invención la fase continua se extruye primero en un lingote y es sólo después de la extrusión que la fase discontinua se ubica sobre la superficie del lingote y este ensamblaje es el que se estampa.**

De esta forma, el proceso revelado en D1 conduce a barras que tiene una base discontinua, por ejemplo "bocados", la cual está distribuida por toda masa de la barra, con sólo una porción de trozos expuestos en la superficie de la barra. En contraste con lo anterior, el proceso de la invención produce únicamente **"inclusiones superficiales"**, es decir, una fase discontinua la cual se encuentra embebida únicamente en la superficie de la barra, tal como es evidente de la figura 3 de la descripción de la solicitud:



En este sentido el solicitante ha encontrado una ventaja del proceso objeto de la invención sobre aquél de D1, toda vez que este permite obtener barras en las cuales: *"las inclusiones no están sustancialmente superpuestas por la fase continua en la superficie y, por ende no están escondidas cuando la barra está recién hecha, p.e., después de la estampación."* (Página 35 descripción de la solicitud, resaltado fuera de texto).

Sobre este particular, me permito resaltar que esta diferencia es aún más evidente dadas las modificaciones realizadas sobre la reivindicación 1, toda vez que esta señala ahora de forma manifiesta que la masa de inclusión tiene un área visualmente expuesta, la cual corresponden al menos al 60% del área máxima geométrica de la masa de inclusión, y que está en un plano paralelo a la superficie de la barra.

En conexión con lo anterior me permito señalar que para la persona versada en la materia sería evidente que el proceso revelado en D1 no podría de ninguna manera

JOSE LLOREDA CAMACHO & CO.

Calle 72 No. 5-83 Piso 5, Bogotá, D.C. Tel: 6069700 Fax 6069701

conducir a barras de lavado personal con las características particulares de aquellas producidas por el proceso de la invención, toda vez que en D1 la mezcla de las fases continua y discontinua se realiza antes de la extrusión y es después de que se tiene esta mezcla que se realiza la extrusión en lingotes. Por lo tanto, **el proceso de D1 sólo puede conducir a barras en las cuales la fase dispersa está distribuida completamente al azar a través de toda la masa de la barra y no está dispuesta únicamente en la superficie como ocurre en la presente invención.**

En efecto, D1 no enseña ni sugiere, ni explicita ni implícitamente, un proceso para obtener barras de limpieza que incluya ubicar sobre la superficie de un lingote una o más masas de inclusión, y luego realizar el estampado de este lingote que soporta las masas de inclusión en una dirección perpendicular a la superficie en la cual está ubicada la masa de inclusión, de forma que se incrusten las masas dentro de una capa superficial del lingote, quedando al menos 60% del área de la masa como un área visible en un plano paralelo a la superficie de la barra.

Consecuentemente, **la persona versada en la materia, partiendo de las enseñanzas de D1 de ninguna manera buscaría modificar el proceso allí revelado eliminando el paso inicial de la mezcla de las dos fases antes de la extrusión e incluyendo un paso adicional de procesamiento posterior del lingote extruido, por la introducción de masas de inclusión sobre la superficie de dicho lingote, máxime cuando D1 no sugiere una posible utilidad de esta modificación.**

De manera similar, la barra que es objeto de la reivindicación 12 (nueva reivindicación 11) no podría ser evidente a partir de las enseñanzas de D1, toda vez que este documento no revela ni sugiere una barra que posea **inclusiones superficiales**, como la que es objeto de la presente invención, sino que se refiere a una barra que a lo largo de toda su masa posee trozos de otra fase, los cuales no necesariamente están expuestos en la superficie, en un plano paralelo a dicha superficie, como sí ocurre en la presente invención.

5. CONCLUSIONES.

Dentro del contexto de lo discutido a lo largo del presente memorial me permito referirme al señalamiento que hace el Tribunal de Justicia de la Comunidad Andina con respecto a las definiciones de "obvio" y "evidente" en la evaluación del Nivel Inventivo de una solicitud de patente*:

* Tribunal de Justicia de la Comunidad Andina, PROCESO 192-IP-2005

"Resulta pertinente, a los efectos del artículo 4 de la Decisión 344, definir qué se entiende por "obvio" y por "evidente" a fin de determinar qué se debe entender por nivel inventivo.

Lo obvio es aquello que salta a la vista de manera clara y directa; lo "que se encuentra o pone delante de los ojos, muy claro o que no tiene dificultad". Mientras que lo evidente consiste en la "certeza clara y manifiesta de la que no se puede dudar; cierto, claro, patente y sin la menor duda". De forma que algo que resulte obvio no es necesariamente evidente; empero lo que es evidente, es también obvio.

En este orden de ideas, se puede concluir que una invención goza de nivel inventivo cuando a los ojos de un experto medio en el asunto de que se trate, se necesita algo más que la simple aplicación de los conocimientos técnicos en la materia para llegar a ella, es decir, que de conformidad con el estado de la técnica el invento no sea consecuencia clara y directa de dicho estado."

De dicho señalamiento es claro que dentro de la Comunidad Andina, para que un documento afecte el nivel inventivo de una solicitud de patente el objeto de dicha solicitud debe ser derivable de manera evidente a partir de las enseñanzas del arte previo, y dicho documento debe brindar una motivación y guía suficientes que conduzcan inevitablemente a obtener la invención.

En vista de lo anterior, dado que a partir de las enseñanzas del documento D1 no "salta a la vista de manera clara y directa" una barra de lavado personal que posea únicamente inclusiones superficiales, ni el proceso específico para obtener dicha barra, es claro que la solicitud en estudio es a todas luces inventiva con respecto al estado del arte más próximo.

6. Anexo me permito presentar:

- (i) Copia de las páginas **55 a 58** que corresponden al capítulo reivindicatorio modificado como se expuso anteriormente, el cual está constituido por **16 reivindicaciones**; y
- (ii) Recibo número 12-0097807, expedido por la Superintendencia de Industria y Comercio, que acredita el pago de la tasa que causan las reivindicaciones **11 a 16** presentadas junto con este memorial.

JOSE LLORED A CAMACHO & CO.

Calle 72 No. 5-83 Piso 5, Bogotá, D.C. Tel: 6069700 Fax 6069701

7. En vista de todo lo anterior, ruego a usted proceder a estudiar nuevamente la solicitud a la luz de las modificaciones y los argumentos presentados y conceder el privilegio de patente solicitado.

Señor Superintendente,



ALICIA LLORED A RICAURTE

T.P. 53.215

REIVINDICACIONES

1. Un proceso para la fabricación de una barra de limpieza artesanal que tiene inclusiones incrustadas en su superficie, dicho proceso comprende los pasos de:

- i) formar un lingote que tiene una superficie continua y blanda comprimida de una base de limpieza extruida,
- ii) colocar una o más masas de inclusión sobre la superficie continua y blanda del lingote con el fin de formar un lingote que soporta la inclusión,
- iii) estampar el lingote que soporta la inclusión en una dirección perpendicular a la superficie sobre la cual la masa de inclusión es colocada para incrustar la masa o masas de inclusión en una capa superficial del lingote con el fin de formar una barra de lavado personal que tiene una o más inclusiones de superficie visualmente claras substancialmente continuas con la fase continua en la superficie de la barra,

en donde la base de limpieza extruida tiene una dureza medida mediante la Prueba de Impacto de Cilindro de al menos 138 KPa al medirla a una temperatura en el rango de 30 °C a 42 °C; y donde la masa de inclusión tiene un área que está visualmente expuesta en la superficie de la barra inmediatamente después de la estampación que es al menos 60% del área geométrica máxima de la masa de inclusión en cualquier plano paralelo a la superficie de la barra.

2. El proceso de acuerdo con la reivindicación 1, en donde la masa de inclusión comprende surfactante.

3. El proceso de acuerdo con la reivindicación 1, en donde la base de limpieza extruida tiene una dureza medida mediante la Prueba de Impacto de Cilindro de al menos 193 KPa medida a una temperatura seleccionada en el rango de aproximadamente 33 °C a aproximadamente 42 °C.

4. El proceso de acuerdo con la reivindicación 1, en donde la relación de la

dureza de la masa de inclusión a la dureza de la fase continua, medida a la temperatura promedio de las dos masas cuando son estampadas, es al menos 1.1 medida mediante la Prueba de Impacto de Cilindro.

5. El proceso de acuerdo con la reivindicación 1, que incluye además el paso de aplicar un medio para aumentar la adhesión entre el lingote extruido y la masa de inclusión de forma que la masa de inclusión se adhiere al lingote extruido por al menos 3 segundos cuando el lingote que carga la inclusión es inclinado y mantenido a un ángulo de 90° respecto a la horizontal.

6. El proceso de acuerdo con la reivindicación 5, en donde el medio para aumentar la adhesión se selecciona del grupo que consiste de calentamiento de la superficie conjunta de cualquiera o ambos entre el lingote y la masa de inclusión; aplicar un promotor de adhesión a la superficie conjunta de cualquiera o ambos entre el lingote y la masa de inclusión; aplicar una presión de unión después que la masa de inclusión es colocada sobre la superficie del lingote, o una combinación de los mismos.

7. El proceso de acuerdo con la reivindicación 1, en donde la estampación se realiza mediante troqueles que cuando están unidos forma un molde.

8. El proceso de acuerdo con la reivindicación 1, en donde nada de la masa de inclusión es expulsada del molde durante la estampación.

9. El proceso de acuerdo con la reivindicación 1, en donde las inclusiones de superficie visualmente claras tienen una forma amorfa, una forma geométrica, una forma icónica o una combinación de las mismas.

10. El proceso de acuerdo con la reivindicación 1, en donde la inclusión de superficie es incrustada a una profundidad de menos de 30% del espesor de la barra.

11. Una barra artesanal usada para limpieza personal que tiene inclusiones de superficie, dicha barra comprende:

- i) al menos 60% de una fase continua comprendida de una base de limpieza extruida,

- ii) hasta 30% de una masa termoplástica soluble en agua o dispersable en agua presente como una o más inclusiones de superficie visualmente claras, en donde el área superficial de la inclusión visible en la superficie de la barra es al menos 60% del área transversal máxima de la inclusión en cualquier plano paralelo a la superficie de la barra,
en donde la relación de la dureza de penetrómetro de la masa de inclusión a la dureza de la fase continua medida a una temperatura promedio de las dos masas cuando son estampadas, es al menos 1.0, medida mediante la Prueba de Impacto de Cilindro.

12. La barra artesanal de acuerdo con la reivindicación 11, en donde la inclusión de superficie penetra en la barra a una profundidad que está entre 5% a 30% del espesor de la barra.

13. La barra artesanal de acuerdo con la reivindicación 11, en donde la fase continua y la masa de inclusión se encuentran en una zona de unión que es sustancialmente libre de defectos.

14. La barra artesanal de acuerdo con la reivindicación 11, en donde la relación de la dureza de penetrómetro de la masa de inclusión a la dureza de la fase continua medida a una temperatura promedio de las dos masas cuando son estampadas, es al menos 1.1, medida mediante la Prueba de Impacto de Cilindro.

15. Una barra artesanal usada para limpieza personal que tiene inclusiones de superficie hecha mediante el proceso de acuerdo con la reivindicación 1, dicha barra comprende:

- i) al menos 60% de una fase continua comprendida de una base de limpieza extruida,
- ii) hasta 30% de una masa de inclusión comprendida de una masa termoplástica soluble en agua o dispersable en agua presente como una o más inclusiones de superficie visualmente claras, en donde el área superficial de la inclusión visible en la superficie de la barra es al

menos 60% del área transversal máxima de la inclusión en cualquier plano paralelo a la superficie de la barra,
en donde la relación de la dureza de penetrómetro de la fase continua medida a una temperatura promedio de las dos masas cuando son estampadas, es al menos 1.0, medida mediante la Prueba de Impacto de Cilindro.

16. La barra artesanal de acuerdo con la reivindicación 14, en donde la relación de la dureza de penetrómetro de la masa de inclusión a la dureza de la fase continua medida a la temperatura promedio de las dos masas debe ser al menos 1.2 medida mediante la Prueba de Impacto de Cilindro.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
NIT : 800.176.089-2
- / -

Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA	RECIBO DE CAJA	No. 12 - 0097807
		Bogotá D.C., Septiembre 25 de 2012 - 08:10:30

RECIBIDO DE : LLOREDA & CIA. S.A. NI 830.022.145

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	455230705	24/09/2012	4.725.000.00

*** Conceptos Pagados ***

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr.UNDITARIO	Vr.CONCEPTO
6	50005-01-01 SOLICITUDES	1607 REIVINDICACION UNITARIA ADICIONAL A LAS 10 INICIALES	30.000.00	180.000.00
				\$180.000.00

SON: **CIENTO OCHENTA MIL PESOS MONEDA CORRIENTE**

Responsable: _____
Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 09-076123- -00005-0000

Fecha: 2012-11-23 17:05:50 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve. 379 FASENACIONALI
Act. 523 RESPUESTA Folios: 9

Sede Centro: Carrera 13 No. 27 - 00 Pisos 3,4,5 y 10 Bogotá, D.C.- Colombia

Web: www.sic.gov.co e-mai: info@sic.gov.co Conmutador: (571) 5870000 Fax: (571) 5870284 Línea: 018000-910165 Call Center: (571) 6513240

Septiembre 25 de 2012 - 08:10:34