

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- -00008-0000

Fecha: 2013-04-08 16:34:48 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALII
Act. 412 REPOSPRESRECU Folios: 11

Señor

SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO

DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES

E. _____ S. _____ D. _____

Re: P1.-UNILEVER N.V.-Solicitud de Patente de Invención 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.-

Yo, **ALICIA LLOREDA RICAURTE**, mayor, vecina de esta ciudad, identificada con la cédula de ciudadanía número 39.690.713 de Usaquén, Representante Legal en Bogotá para todos los asuntos relacionados con la Propiedad Industrial de la sociedad **UNILEVER N.V.**, organizada y existente de conformidad con las leyes de Holanda, domiciliada en Rotterdam, Holanda, atentamente manifiesto a usted que interpongo **Recurso de Reposición** contra la Resolución número 5236 dictada por el señor Superintendente de Industria y Comercio el 19 de Febrero de 2013 y notificada por Edicto fijado el 26 de Febrero de 2013, por medio de la cual se niega el privilegio de patente solicitado para la invención contenida en el expediente de la referencia.

I. FUNDAMENTOS DE DERECHO

Como fundamento de mi recurso me permito manifestar ante ese Despacho que el contenido de la Resolución número 5236 evidencia que durante el examen técnico realizado a la solicitud en cuestión de ninguna manera se consideró el alcance, objeto e importancia de la invención denegada en su verdadera dimensión, esto es, no se consideró el valioso aporte técnico que representan para el arte en cuestión el proceso para preparar barras de lavado personal que muestran apariencia de elaboración artesanal, así como las barras artesanales que son revelados en la solicitud denegada.

En efecto, a pesar de los argumentos proporcionados por el solicitante en respuesta al Concepto Técnico emitido por ese Despacho el 18 de Agosto de 2012, en la Resolución impugnada este Despacho mantiene las objeciones frente al nivel inventivo de la solicitud, argumentando básicamente que:

"Teniendo en cuenta el problema técnico objetivo de la presente solicitud, su solución es una derivación evidente del estado de la técnica, ya que la persona versada en la materia tomaría las composiciones y procedimientos de D1 y modificaría su orden en la manufactura de manera obvia con la expectativa de producir barras de limpieza en donde las masas de inclusión son fácilmente diferenciables y cuya dureza sea aceptable.";

Así como también que:

"...no se aprecia un efecto sorprendente o mejorado al comparar el proceso reivindicado con el de D1, ya que los dos procedimientos proveen barras con el mismo efecto estético; por lo cual se considera obvio y por lo tanto, son altura inventiva".

Por consiguiente, a continuación me permito demostrar ante ese Despacho que la presente invención sí cumple con el requisito de nivel inventivo exigido por el Artículo 18 de la Decisión 486 de 2000, toda vez que el procedimiento y el producto revelados por el solicitante de ninguna manera se encuentran divulgados en el arte previo y el efecto técnico logrado de ninguna manera habría podido ser sugerido por la persona medianamente versada en la materia a partir de las enseñanzas del estado de la técnica anterior.

1) Principales características de la invención denegada

Inicialmente me permito presentar un resumen del problema técnico abordado por el solicitante, así como de las principales características de la materia revelada en la solicitud de patente denegada, con el fin de reiterar ante ese Despacho el verdadero objeto y la importancia de la invención en estudio.

En este sentido, resulta pertinente mencionar que la presente invención se desarrolla en el campo técnico de la química cosmética y se refiere a barras de lavado personal con apariencia artesanal, las cuales se caracterizan en términos generales porque presentan varias características que contribuyen a su apariencia distintiva: i) nitidez del límite entre las fases; ii) diferencia fácilmente reconocible en la textura óptica y/o patrón que va más allá del color; y iii) un cierto grado de no uniformidad de barra a barra. Las diferencias en la textura óptica y patrón son especialmente importantes para transmitir una recopilación de expectativas sensoriales asociadas con la barra.

En este sentido, en el estado de la técnica era conocido que para lograr dicha apariencia altamente distintiva, los jabones artesanales debían fabricarse principalmente mediante procesos de fundido - moldeado, ya sea moldeado simple o moldeados

múltiples secuenciales (Patente US 2003/0171232). Sin embargo, a pesar de que dichos procesos de fundido - moldeado pueden producir barras con patrones altamente controlados, son generalmente lentos y de intenso trabajo. En consecuencia, los jabones artesanales de fases múltiples son relativamente costosos y tienden a estar confinados a tiendas y puntos de venta de especialidad de lujo. Adicionalmente, se conoce que los jabones de moldeado por fundido tienen altas tasas de desgaste y características de masa blanda que los hacen menos preferidos para el uso diario.

Por su parte, la patente U.S. 6,730,642 describe un jabón extruído en el cual se dispersa una segunda fase que se agrega como una pieza sólida antes del paso de compactación final en la formación del lingote. Controlando la relación de dureza de los dos sólidos, la deformación de la fase dispersa durante la extrusión puede ser minimizada produciendo de esta forma barras con inclusiones dispersas distintivas (pedazos o trozos). Aunque el proceso es altamente eficiente, no es posible eliminar completamente la deformación y el rompimiento de los trozos dispersos porque la masa compuesta es sometida a un esfuerzo de corte considerable durante la extrusión, lo cual conduce a tres problemas relacionados con la fabricación de barras que tienen inclusiones: Primero, la deformación tiende a promover el cubrimiento de las inclusiones por la fase continua, reduciendo en consecuencia, el número de dominios o trozos que son claramente visibles en la superficie de la barra recién hecha; segundo, el campo de corte que deforma las inclusiones conduce a un "manchado" o "difuminación" de los dominios discontinuos reduciendo así su frescura visual; y tercero, está comprobado que es muy difícil mediante procesos de extrusión previos, controlar la orientación de las inclusiones que tienden a ser distribuidas en varias orientaciones dentro de la barra. Este problema es especialmente agudo para inclusiones con forma diseñadas para tener una forma reconocible que sería evidente a los consumidores mediante inspección visual somera de la barra.

Se encuentran problemas similares con varios otros procesos conocidos en el estado de la técnica anterior, tales como aquellos revelados en las patentes DE 41 07 445 (que revela la formación de una cavidad en un cuerpo de un jabón que se extiende desde su superficie a su región de núcleo y luego colocar un jabón secundario en esta cavidad), WO 99/67355 (que revela un proceso para la producción de jabón de colores múltiples que involucra la inserción de una masa de jabón en otra masa de jabón de un color o patrón diferente), US 4.318,878 y US 4,311,604 (que revelan un jabón que comprende una barra de jabón primaria que tiene una cavidad diseñada para recibir un jabón secundario que es incrustada dentro de esta cavidad), GB 574, 291 (que revela un jabón que tiene un camafeo u otra característica artística hecha primero mediante estampación con un jabón blanco con un troquel de proyección que crea un hueco en el jabón. Este hueco es llenado con un segundo jabón y estampado para crear el relieve

deseado), US 4,175, 050 (que revela agentes de lavado con forma que tiene una estructura tipo mosaico hecha mediante moldeo a presión de una mezcla de partículas coloreadas individuales de jabón de 1-20 mm de tamaño bajo condiciones que remueven cualquier gas ocluido), US 3,294,692 (que revela una barra de jabón rayado, en donde las barras son hechas insertando múltiples surcos de jabón de colores diferentes utilizando un troquel con ranura construido especialmente), US 5,605,765 (que revela un compuesto decorativo formado extruyendo una pluralidad de varillas coloreadas en un bloque alargado, y luego cortando las secciones transversales que exponen el patrón) y DE 1,617,254 (que describe una barra de jabón rayado incrustado en al menos una superficie, en donde se produce un pélet de jabón con un hueco correspondiente a la forma de las inclusiones (rayas) a ser incrustadas. Las inclusiones son insertadas en este hueco partiendo desde las superficies. Los pélets son entonces cortados en tabletas y prensados en una forma que provee diferentes grados de compresión en diferentes formas).

Desafortunadamente, los procesos divulgados en tales anterioridades introducen una considerable complejidad a una línea de acabado de jabón convencional en términos de pasos de proceso y equipo. Adicionalmente, proveen solamente flexibilidad limitada para acomodar diferentes formas de inclusiones sobre la misma línea de proceso y cambio rápido.

Ahora bien, como consecuencia de lo anterior, es claro que en el estado de la técnica persistía la necesidad de desarrollar un proceso de alta velocidad, eficiente y flexible para hacer barras de limpieza de fases múltiples para el mercado masivo que tengan dominios distintivos visualmente con bordes definidos nítidamente, que sean claramente visibles en la superficie de la barra, y que puedan ser orientados en una dirección preferida.

En este sentido, la solicitud de patente en cuestión revela un proceso para la fabricación de una barra de limpieza de fases múltiples caracterizada porque tiene inclusiones de superficie que son dominios fácilmente visibles, y porque presenta límites y formas bien definidas. Específicamente, dicho novedoso proceso revelado incluye los pasos de:

- i) formar un lingote que tiene una superficie continua y blanda comprendida 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 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 continua con la fase continua en la superficie de la barra,

en donde la base de limpieza extruída 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.

De acuerdo con lo anterior, la presente invención se relaciona con un proceso para la producción de un jabón de fases múltiples que tiene: i) fase extruída continua, ii) una fase de una base de limpieza extruída, y iii) inclusiones de superficie de una masa termoplástica (masa de inclusión), y en donde dicho proceso involucra dos pasos claves: 1) colocar la masa de inclusión sobre una superficie blanda y continua de un lingote comprimido de la base de limpieza, y 2) estampar directamente el lingote que carga la inclusión para formar la barra de lavado personal terminada que incorpora inclusiones de superficie, lo cual permite superar de manera eficaz los problemas técnicos que persistían en el estado de la técnica anterior durante el proceso de fabricación de jabones artesanales.

2) Consideraciones técnicas frente a las enseñanzas del arte previo

Ahora bien, teniendo en cuenta las características técnicas mencionadas anteriormente, me permito manifestar ante ese Despacho que el proceso para preparar barras de lavado personal que muestran apariencia de elaboración artesanal, así como las barras artesanales que son revelados en la solicitud denegada presentan un inequívoco carácter inventivo frente a las enseñanzas del documento **US 6,730,642 (D1)**. En este sentido, a continuación me permito realizar un análisis comparativo detallado entre la información revelada en la presente solicitud y las enseñanzas brindadas por dicha anterioridad.

2.1 Análisis comparativo de las enseñanzas del documento D1 frente a la materia revelada en la solicitud de patente denegada

Con base en un análisis detallado del documento D1, me permito resaltar que las enseñanzas de dicha anterioridad de ninguna manera conducirían a la persona

medianamente versada en la materia a desarrollar de manera evidente el proceso revelado en la presente la invención, toda vez que D1 divulga 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.

En este sentido, específicamente me permito señalar que en D1 se revelan 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 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 que *"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,

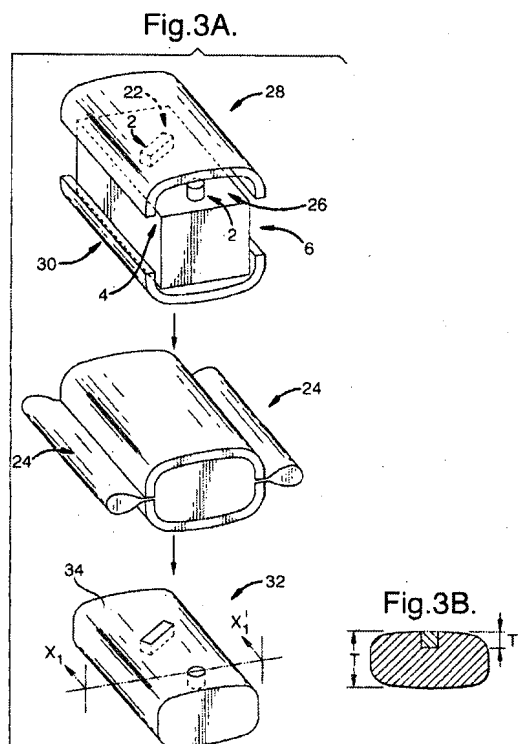
ii) colocar una o más masas de inclusión sobre la superficie continua y blanda del lingote con el fin de formar un lingote que carga inclusión,

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).

Adicionalmente me permito resaltar que esta diferencia es aún más evidente al tener en cuenta que en la reivindicación 1 actualmente presentada se establece de manera específica que la masa de inclusión tiene un área visualmente expuesta, la cual corresponde 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.

Con base en lo anterior, es absolutamente claro que para la persona versada en la materia sería evidente que el proceso revelado en D1 no podría de ninguna manera 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 explícita 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 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.

Visto lo anterior me permito señalar que, contrario a lo afirmado por ese Despacho en la Resolución impugnada, la solicitud de patente en cuestión presenta un inequívoco carácter inventivo frente a las enseñanzas del documento D1, y por lo tanto cumple a cabalidad con las disposiciones de patentabilidad establecidas en el Artículo 18 de la Decisión 486 de 2000.

2.2 Declaración rendida por el Doctor Michael P. Aronson

De otro lado me permito señalar ante ese Despacho que anexo al presente recurso se presenta la traducción al castellano de la declaración rendida por el Doctor Michael P. Aronson en relación con el nivel inventivo de la solicitud de patente en cuestión frente a las enseñanzas del documento D1.

En este sentido, y tal como se menciona en el numeral 3 de la declaración en cuestión, inicialmente me permito resaltar que el Dr. Aronson es uno de los inventores de la patente US 6,730,642 (correspondiente al documento D1 mencionado en la Resolución impugnada), y así mismo se encuentra plenamente familiarizado con el contenido técnico de la solicitud de patente colombiana negada por ese Despacho debido a que él redactó y manejó exitosamente la solicitud de patente estadounidense correspondiente (US 7,838,480).

Ahora bien, de acuerdo con el Dr. Aronson el objetivo de D1 era producir barras de jabón con partículas de fase discontinua distintivas ("trozos" o "bocados") dispersas por toda la barra y mediante un proceso de alta velocidad.

En este sentido, el Dr. Aronson afirma que los inventores de D1 (incluyéndolo a él) lograron dicho objetivo al dosificar los trozos en una cámara de vacío de una línea de jabones convencional, en donde los mismos se combinaron con la fase continua de la masa de jabón, luego de lo cual dicha mezcla se sometió a extrusión para formar lingotes y finalmente éstos se moldearon en barras.

Sin embargo, el Dr. Aronson establece que para los autores de D1 fue altamente complejo producir mediante el proceso divulgado en dicha anterioridad barras de jabón que contuvieran de una manera reproducible una inclusión de fase discontinua en la superficie de la barra, y que permaneciera únicamente en la superficie de la barra.

Ahora bien, de acuerdo con el Dr. Aronson dicho problema fue resuelto exitosamente por los inventores de la solicitud de patente en cuestión al desarrollar un proceso completamente diferente a aquel divulgado en D1, en el cual la masa de inclusión se ubicaba en la superficie de un lingote previamente extruído, y posteriormente moldear el lingote para incrustar la inclusión, aseverando además que en su opinión, una persona medianamente versada en la materia, partiendo de D1, no habría sido conducida al proceso revelado en la solicitud de patente en cuestión, y por ende a las barras que ahora se reclaman, puesto que D1 enseña de manera específica que los "bocados" de la fase discontinua son combinados con el jabón antes de que la masa sea extruida en lingotes y estampada o moldeada en una barra.

Considero entonces que los argumentos esgrimidos por el Dr. Aronson en su Declaración corroboran de manera contundente que la solicitud de patente en cuestión cumple a cabalidad con el requisito de nivel inventivo frente a las enseñanzas del estado de la técnica anterior, incluyendo el documento D1 señalado por ese Despacho en la Resolución aquí impugnada.

2.3 Concesión de la patente por parte de la Oficina de patentes y marcas de Estados Unidos

Finalmente y aparte de los argumentos ya planteados en el presente recurso, me permito señalar que la solicitud de patente en cuestión fue aceptada por la Oficina de patentes y marcas de Estados Unidos, y como consecuencia de lo anterior la patente US 7,838,480 B1 fue concedida el 23 de Noviembre de 2010.

Ahora bien, ante todo es preciso señalar que con la información mencionada anteriormente de ninguna manera pretendo desconocer la independencia de la que goza la Superintendencia de Industria y Comercio al momento de analizar los méritos de patentabilidad de una solicitud, de acuerdo con las disposiciones del Convenio de París para la protección de la propiedad industrial.

Sin embargo, sí considero de gran importancia resaltar el hecho de que la materia técnica revelada en la solicitud de patente en cuestión ha sido catalogada como novedosa, inventiva e industrialmente aplicable por los Examinadores de la Oficina de patentes y marcas de Estados Unidos, hecho que evidentemente representa un claro indicio de que la materia técnica revelada en la solicitud de patente negada por ese Despacho cumple a cabalidad con los requisitos de patentabilidad establecidos en la Decisión 486 de 2000.

3. **Respuesta a los argumentos presentados en la Resolución impugnada**

De conformidad con los anteriores argumentos, me permito señalar ante ese Despacho que las afirmaciones presentadas en la Resolución impugnada carecen de toda relevancia para desvirtuar la novedad de la presente solicitud, tal como me permito señalar a continuación:

➤ En la Resolución número 5236 de la SIC se asevera que: *"...D1 igualmente enseña un procedimiento para obtener barras de características artesanales con inclusiones por extrusión y mezclas de las masas de inclusión con la barra para posteriormente estampar y dar forma (resumen, col. 3, l.24-55, col 11, l.24-33 y col. 17-18), cuya diferencia es que allí no se aplica una fuerza perpendicular, pero dicha diferencia le confiere el mismo efecto técnico que el logrado mediante el procedimiento de D1, el cual es obtener barrar con inclusiones de tipo artesanal por todo el producto y se enseña a tabla IC que las masas de inclusión en el ejemplo 1A son claramente distinguibles con excelente contraste entre las fases (col. 20), en donde la dureza de la fase continua de limpieza es entre 190-250 kPa, el tamaño de las inclusiones va desde 3-75 mm y la relación de dureza entre las fases es mayor a 2 (col. 3, l.40-51)..."*

En respuesta a lo anterior y teniendo en cuenta lo mencionado a lo largo del presente recurso, atentamente me permito señalar una vez más ante ese Despacho que resulta imposible que a partir de las enseñanzas del documento D1 la persona versada en la materia pueda desarrollar de manera evidente las barras de lavado personal con las características particulares de aquellas producidas por el proceso revelado en la solicitud de patente en cuestión, toda vez que en dicha anterioridad 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 este sentido, considero relevante mencionar que el nulo reconocimiento del nivel inventivo de la presente invención por parte de ese Despacho demuestra que el análisis realizado no se enfocó de ninguna manera en el momento en que el solicitante de la invención en cuestión planteó el objetivo de obtener un nuevo proceso para la obtención de barras de jabón artesanales que permitieran superar los inconvenientes técnicos del estado de la técnica anterior, es decir, el señor Examinador realmente no tuvo en cuenta la imperiosa necesidad que existe de que el examen de patentabilidad que lleve a cabo lo realice haciendo el esfuerzo intelectual de colocarse en la situación afrontada por el técnico con conocimientos medios en la materia antes de que el

solicitante de la presente invención diera a conocer sus sorprendentes y ventajosos hallazgos técnicos.

II. CONCLUSIONES

Con base en los argumentos técnicos mostrados previamente, me permito manifestar ante ese Despacho que la materia revelada en la solicitud de patente en cuestión presenta un inequívoco carácter inventivo frente a las enseñanzas de los documentos citados en la Resolución número 5236 aquí impugnada, cumpliendo de esta manera con las disposiciones establecidas en el artículo 18 de la Decisión 486 de 2000, y por lo tanto demostrando ser merecedora del privilegio de patente requerido.

En efecto, a lo largo del presente escrito se ha demostrado que el proceso para preparar barras de lavado personal que muestran apariencia de elaboración artesanal revelado en la solicitud denegada permite superar satisfactoriamente un claro problema existente en el estado de la técnica anterior, lo anterior de una manera que de ninguna forma habría podido ser sugerido por la persona medianamente versada en la materia a partir de las enseñanzas del documento US 6,730,642 (D1), toda vez que dicha anterioridad divulga procesos de obtención de barras de jabón artesanales que presentan marcadas diferencias técnicas frente al novedoso proceso revelado en la solicitud de patente en cuestión.

III. PETICIÓN

En vista de todo lo anterior, ruego a usted proceder a estudiar nuevamente la solicitud a la luz de las modificaciones y argumentaciones presentadas y proceder a revocar la Resolución Número **5236**, con el fin de que se conceda el privilegio de patente a la presente invención.

IV. PODER

En este punto me permito mencionar ante ese Despacho que el documento que acredita mi calidad de Representante Legal en Bogotá para asuntos relativos a la Propiedad Industrial de la sociedad petiçionaria fue presentado junto con la Solicitud de patente el Julio 22, 2009.

JOSE LLOREDA CAMACHO & CO.

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

VI. DOMICILIO

Mi dirección es Calle 72 No. 5-83, Piso 6º, Bogotá D.C.

Del Señor Superintendente,



ALICIA LLOREDA-RICAURTE

T.P. 53.215

Dirección para Notificaciones: **notificacionespatentes@lloedacamacho.com**

DECLARACIÓN

Yo, Michael P. Aronson, domiciliado en 2 Mandarin Lane, West Nyack, Nueva York, 10993 E.U.A., y un ciudadano de los Estados Unidos, por este medio declaro que:

1. Recibí un grado en Ciencias-Química (Bsc) de la Universidad Técnica de la Ciudad de Nueva York (City College of New York) en 1968 y una maestría en Ciencias (Msc) y un doctorado en Química (PhD) de la Universidad de Leigh en 1970 y 1973, respectivamente.
2. Durante el tiempo en el que fui empleado de Unilever, conduje estudios en diversas áreas técnicas relacionadas con la formulación y el procesamiento de productos para el hogar y productos de cuidado personal, incluyendo barras para el lavado personal. Soy el inventor reconocido de cerca de 55 patentes de los Estados Unidos y un autor reconocido de cerca de 50 publicaciones científicas. Actualmente, soy un agente de patentes independiente con licencia para actuar en los Estados Unidos en donde he ejercido durante 10 años. Unilever es uno de mis clientes.
3. Soy un inventor reconocido en el documento U.S. 6,730,642; de aquí en adelante "D1". También me encuentro familiarizado con la materia objeto de la Patente de los Estados Unidos 7,838,480, que es el documento por medio del cual se reivindica prioridad para la Solicitud de Patente Colombiana No. 09.076.123, dado que yo escribí y de manera exitosa tramité dicha patente en los Estados Unidos.
4. El objetivo de D1 era producir barras de jabón mediante un proceso de alta velocidad que tenía partículas de fase discontinua distintivas ("trozos" o "bocados") dispersos por toda la barra. Nosotros logramos esto al dosificar los trozos en una cámara de vacío de una línea de jabones convencional en donde los mismos se combinaron con la fase continua de la masa de jabón. Posteriormente, esta mezcla se sometió a extrusión para formar lingotes y

finalmente éstos se moldearon en barras (un proceso conocido como "estampado"). Nosotros encontramos que era muy difícil producir barras de jabón mediante en proceso empleado en D1, que contuvieran de una manera reproducible, una inclusión de fase discontinua en la superficie de la barra, que permaneciera únicamente en la superficie de la barra. Este problema fue resuelto por los inventores de la presente solicitud al desarrollar un proceso *completamente diferente* y elegante en el cual la masa de inclusión se ubicaba en la superficie de un lingote que ya había sido extruido, y posteriormente moldear el lingote para incrustar la inclusión.

5. Que en mi opinión de experto, una persona medianamente versada en la materia, partiendo de D1, no habría sido conducida al proceso que ahora se reclama, y por ende a las barras que ahora se reclaman, puesto que D1 enseña de manera específica que los "bocados" de la fase discontinua son combinados con el jabón antes de que la masa sea extruida en lingotes y estampada o moldeada en una barra. No es una cuestión de simplemente "adicionar una fuerza perpendicular" al proceso de D1 como afirma el Examinador, sino de inventar un proceso completamente diferente, muy lejano al alcance de D1, para el cual no se provee ninguna dirección o guía en D1.

6. Por este medio declaro además que todas las afirmaciones hechas aquí con respecto a mi propio conocimiento son ciertas, y que todas las demás afirmaciones realizadas son ciertas a mi mejor saber y entender.

Michael P. Aronson

Michael P. Aronson

Fecha: Marzo 26, 2013

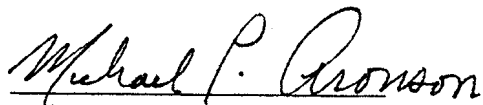
DECLARATION

I Michael P. Aronson, residing at 2 Mandarin Lane, West Nyack, New York, 10994 USA, and a citizen of the United States do hereby declare that:

1. I received a Bachelor of Science in Chemistry from the City College of New York in 1968 and the degrees of Master of Science and Doctor of Philosophy in Chemistry from Lehigh University in 1970 and 1973 respectively.
2. During my period of employment with Unilever I have undertaken studies in various technical areas related to the formulation and processing of household and personal care consumer products including personal washing bars. I am a named inventor of some 55 United States patents and a named author of some 50 scientific publications. I am currently a licensed independent patent agent in the United States where I have practiced for over 10 years. Unilever is one of my clients.
3. I am a named inventor of U.S. 6,730,642, hereinafter "D1". I am also familiar with the subject matter of U.S. patent 7,838,480, which is the priority filing of the current Columbian Patent Application No. 09-076.123, since I both wrote and successfully prosecuted this patent in the U.S.
4. The objective of D1 was to produce soap bars by a high speed process that had distinctive discontinuous phase particles ("bits" or "chunks") dispersed throughout the bar. We achieved this by dosing the bits into a vacuum chamber of a conventional soap line where they combined with the continuous soap phase mass. This mixture was then extruded to form billets (ingots) and finally the billets were molded into bars (a process called "stamping"). We found that it was very difficult to produce soap bars by the process used in D1 that reproducibly contained an inclusion of discontinuous phase at the surface of the bar, let alone only at the surface of the bar. This problem was solved by the inventors of the current

application by developing a *completely different* and elegant process wherein the inclusion mass was placed on the surface of a billet that had already been extruded and then molding the billet to imbed the inclusion.

5. It is my expert opinion, that a person of average skill in the art starting with D1, would not have been lead to the currently claimed process, and consequently the currently claimed bars, because D1 specifically teaches that chunks of discontinuous phase are combined with soap before the mass is extruded into billets and stamped or molded into a bar. It is not a matter of simply "adding a perpendicular force" to the process of D1 as asserted by the Examiner, but rather of inventing an entirely different process, far outside of the scope of D1, for which no guidance or direction is provided in D1.
6. I hereby further declare that all statements made herein of my own knowledge are true and that all statements made on information and belief are believed to be true.



Michael P. Aronson

Dated: March 26, 2013