

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:42196

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/14-046120

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO

en ejercicio de sus facultades legales en especial de las conferidas en el numeral 10 del artículo 18 del Decreto 4886 de 2011, y

CONSIDERANDO

PRIMERO: Que mediante Resolución No. 89733 del 20 de noviembre de 2015, la Superintendencia de Industria y Comercio denegó patente de invención a la creación denominada: “COMPOSICIÓN DE PULPA”, con fundamento en el artículo 18 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, al estimar que la invención en estudio no cumplió con el requisito de nivel inventivo.

SEGUNDO: Que mediante escrito radicado en esta Entidad el 07 de enero de 2016, con el No. 14-046120-00011-0000, encontrándose dentro del término establecido para el efecto, la sociedad CARGILL, INCORPORATED, interpuso recurso de reposición contra la citada Resolución, con fundamento en los argumentos que a continuación se sintetizan:

La recurrente manifiesta su desacuerdo en la decisión tomada por este Despecho, pese al haber defendido los argumentos dados defendiendo la claridad y el nivel inventivo de la presente invención, en vista de esto, presenta un nuevo pliego reivindicatorio conformado por catorce (14) reivindicaciones, las modificaciones consisten en: (i) la nueva reivindicación 1 incluye los ejemplos de fuentes renovables de fibra agrícola, haciendo referencia de esta forma a componentes específicos de la composición restringiendo la materia de pertinente, (ii) se establecieron dos reivindicaciones independientes, nuevas reivindicaciones 2 y 10 en modalidades distintas y preferidas de la invención, (iii) se añadieron nuevas reivindicaciones 11 a 14 indicando aspectos característicos de la reivindicación 10. De esta manera, se asegura que no existe la ampliación de materia al tener el sustento en la descripción -subrayado en el texto-.

Con respecto, a las objeciones de claridad expresados en la Resolución No. 89733 del 20 de noviembre de 2015, la recurrente expresa su discrepancia con el examinador, al indicar que “(...) expresiones como “menor”, “al menos” y “mayor”, si limitan el alcance de la presente invención pues describen límites máximos y mínimos relacionados con cada una de las características técnicas (...)”, por ejemplo la expresión “el número Kappa es 10 o menor” con lo cual se establece el límite máximo de un parámetro, haciendo referencia a que dicha característica puede abarcar un rango de 0 hasta 10, de tal manera que dichas expresiones no entorpecen la comprensión de objeto y el alcance de la presente invención -subrayado en el texto-.

Por otra parte, en contraste a lo señalado por el examinador acerca de que el brillo ISO es un efecto y/o resultado a alcanzar, la recurrente indica que “(...) el brillo constituye un parámetro de la invención, que como tal, hace parte de una

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:42196

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/14-046120

caracterización completamente válida dado el objeto y la naturaleza de la composición reclamada (...)". Frente a los argumentos del examinador, en primer lugar hacen referencia a un proceso mediante el cual es posible obtener el producto aquí reivindicado, y el brillo ISO constituye un atributo fácilmente identificable mediante técnicas y métodos conocidos.

Ahora bien, "(...) *la caracterización por parámetros constituye una estrategia válida para definir una invención, siempre y cuando (i) no exista otra manera posible de describirla y (ii) los parámetros enunciados sean determinados mediante técnicas estándar conocidas (...)*", por consiguiente, este capítulo reivindicatorio no recae en ninguna falta de claridad, y más aún se mantiene dentro de los lineamientos del instructivo de examen de patentes. Así las cosas, no existe una manera más precisa que la reivindicada para definir la composición. Por su parte, es evidente que los materiales de origen vegetal como es el caso de las fibras cuentan con una composición química muy compleja lo que hace imposible definir un producto mediante componentes y proporciones como sugiere el examinador.

Por otro lado, la recurrente manifiesta que este Despacho tiene un enfoque altamente subjetivo en donde el señor examinador se limita a identificar las características técnicas en diferentes documentos del estado del arte, cuando en realidad no existe ninguna instrucción o motivación.

La recurrente indica que el documento D1 da a conocer una pulpa que comprende una suspensión acuosa de fibras de celulosa derivadas de una planta perteneciente a la familia *Araceae*, dicho documento no enseña nada de: (i) la selección de una fuente renovable de fibra agrícola como la reivindicadas en la presente solicitud, (ii) un número de Kappa de máximo 15 y (iii) la determinación de la tensión de la suspensión de pulpa lo cual corresponde a mínimo 5.50 km, de ahí que, el documento D1 no constituye soporte documental suficiente para cuestionar la patentabilidad de la invención y las enseñanzas de esta referencia, alejarían a la persona versada de la presente invención al divulgar un número Kappa dentro de rangos superiores a 15.

Asimismo, en la figura 3 de dicho documento D1, se observa que el rendimiento total de la suspensión de pulpa disminuye de manera drástica al enfocarse en la producción del producto con menor número Kappa. Por lo tanto, el versado en la materia evitaría a como dé lugar establecer menores números Kappa pues los mismos se relacionan de manera directa con rendimientos menores, lo cual sería indeseable para todo proceso de producción.

Por su parte, indica la recurrente que el documento D2, tampoco se aproxima a la caracterización de la presente invención, debido a que se encuentra derivada de pulpa de pino el cual no es comparable con una fuente renovable de fibra agrícola, además, ignora información como el índice de desgarramiento mínimo 6,00 mN-m²/g y el índice de rotura mínimo 3.00 kPa-m²/g, de tal manera, que este documento falla al tener motivación e instrucciones suficientes que lo inciten a desarrollar la presente

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:42196

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/14-046120

invención. De ninguna manera el documento D2 complementaria las falencias del documento D1 y en conjunto ambas anterioridades desvirtúan la patentabilidad de la presente invención.

Finalmente, afirma que “(...) el examen conducido por el señor examinador evidencia un enfoque altamente subjetivo, por cuanto se limita a identificar de manera aislada e inconexa los diferentes elementos que definen la composición (...)”, así las cosas, se puede concluir que la presente invención fue juzgada bajo un análisis en retrospectiva que estudia de manera superficial las divulgaciones del estado de la técnica, puesto que, el documento D1 no exhibe la necesidad de mejorar las propiedades de fuerza de la suspensión de pulpa allí divulgadas, muestra de ello son las figuras 6 y 7, las cuales exponen que tanto el índice de rotura, como el índice de desgarre disminuyen en medida que la liberación aumenta, sin embargo, la presente invención manifiesta mayor fuerza aun cuando la liberación es alta.

TERCERO: Que dentro del contexto antes descrito, esta Entidad procede a resolver el recurso de reposición interpuesto en los siguientes términos:

En primer lugar se acepta el nuevo capítulo reivindicatorio conformado por 14 reivindicaciones, comoquiera que se ajusta a las prescripciones contenidas en el artículo 34 de la Decisión 486 y, además, se efectúa el pago de tasa correspondiente.

Inicialmente, esta Oficina comparará las características técnicas esenciales que han sido presentadas en el pliego reivindicatorio anexo con los documentos del estado de la técnica, donde, en el presente caso, la composición de pulpa reclamada en la solicitud no tiene nivel inventivo, teniendo en cuenta que la reivindicación 1 está referida a: “Una composición de pulpa que comprende (...)” (Ver página 3 del radicado No 14-046120-00010-0000).

La siguiente tabla presenta la comparación entre las características técnicas esenciales de la solicitud estudiada, mencionadas en la reivindicación 1, y las reveladas en los documentos D1 y D2, que representan el estado de la técnica:

Tabla 1

Características esenciales	D1 (US 20100186912)	D2 (US 5,217,574)
Una composición de pulpa que comprende:	Pulpa de papel que comprende (Reivindicaciones 16 y 22).	Pulpa de pino deslignificada (Col. 9, líneas 9 a 50, Tablas 1 y 2, Ej. 1).
fibras de una fuente renovable de fibra agrícola (ARF) seleccionada del grupo que consiste de bagazo, forraje de maíz, paja de trigo, paja de cereales, paja de arroz, residuos de soya, tejidos de coco, tallos de	Una suspensión acuosa de fibras de celulosa derivadas de una planta de la familia Araceae (Reivindicaciones 16 y 22). Se utiliza a menudo para producir pulpa especies no	Pulpa de pino deslignificada (Col. 9, líneas 9 a 50, Tablas 1 y 2, Ej. 1).

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:42196

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/14-046120

algodón, canastas de palma, kenaf, cáñamo industrial, paja de semilla de lino, paja de lino textil, sisal, hesperaloe, raigrás, y combinaciones de los mismos.	maderables, y de desechos agrícolas como la caña, bagazo, paja de trigo (Párr. 0119).	
En donde la composición de pulpa tiene un número Kappa sin blanquear de 15 o menor.	Preferiblemente, la pulpa tiene un número kappa (por ejemplo, para pulpas blanqueadas y sin blanquear), de 15 a 80, más preferiblemente 10 a 60, más preferiblemente 15 a 30 (Párr. 26).	Número de Kappa sin blanquear de 13 (Tabla 1, Col. 9, líneas 23 a 24)
Una liberación (CSF) de al menos 400 ml.	Las pulpas vírgenes suelen mostrar un valor CSF de 600 a 800 ml, por ejemplo de 650 a 750 ml. Cada pulpa virgen fue luego más refinada, lo que conduce a una disminución en el valor CSF. En diversas etapas del proceso de refinamiento, cada etapa tiene un valor CSF característica (Fig. 5 a 7, Párr. 92).	No lo menciona
Una tensión de al menos 5,50 km.	No lo menciona	Tensión entre 6.42 y 8,25 km (Tabla 2).
Un índice de desgarro de al menos 6,00 mN-m2/g.	Un índice de desgarro entre 2 y 8 mNm2/g (Fig. 7).	No lo menciona
y un índice de rotura de al menos 3,00 kPa-m2/g.	Un índice de rotura de entre 1,5 y 5,5 KPam2/g (Fig. 6).	No lo menciona

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 1, porque divulga pulpas de alta resistencia, que tienen un número Kappa de 15 a 80, más preferiblemente de 10 a 60, más preferiblemente 15 a 30, pulpas vírgenes con un CFS de 200 a 800 ml (Párr. 0026 y 0027).

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 1 y la composición de D1 consiste en que en este último no se menciona que tiene una tensión de al menos 5,5 km.

El efecto que logra incluir una composición de pulpa con una tensión de al menos 5,5 km es que proporciona una pulpa de papel con una fuerza y resistencia óptima durante el proceso de fabricación de papel

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿Cómo modificar la composición de pulpa conocida en D1 para obtener una pulpa de papel que tenga una fuerza y resistencia óptima?

Sin embargo, la obtención de pulpas de papel con una tensión de al menos 5,5 km ya fue divulgada en el documento D2 que se refiere a pulpas de papel obtenidas

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:42196

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/14-046120

de fibras de madera (Col. 1, líneas 14 a 18), con una tensión entre 6.42 y 8,25 km (Tabla 2) de resistencia superior en relación a las pulpas convencionales (Resumen, Col. 3, líneas 45 a 50). Por su parte, no existe un efecto inesperado en utilizar fibras ARF (no maderables) o fibras maderables, ya que, tal como se ha indicado en la presente solicitud este tipo de fibras bien sean maderables o no maderables suministran una pulpa que tiene una buena calidad en la fabricación de papel (Resumen). Asimismo, cabe destacar que en los ejemplos se emplean fibras maderables, incluso una modalidad basada en las fibras de pino (Ejemplo 14, Fabricación de pulpa con soda AQ de fibras de madera de pino).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, estaría motivada a combinar las enseñanzas del documento D2 y D1 para obtener una composición de pulpa de papel con fuerza y resistencia óptima. Por lo cual, se considera obvia.

Por su parte, la composición de pulpa reclamada en la solicitud no tiene nivel inventivo, teniendo en cuenta que la reivindicación 2 está referida a: “Una composición de pulpa que comprende (...)” (Ver página 3 del radicado No 14-046120-00010-0000).

La siguiente tabla presenta la comparación entre las características técnicas esenciales de la solicitud estudiada, mencionadas en la reivindicación 2, y las reveladas en los documentos D1 y D2, que representan el estado de la técnica:

Tabla 2

Características esenciales	D1 (US 20100186912)	D2 (US 5,217,574)
Una composición de pulpa que comprende:	Pulpa de papel que comprende (Reivindicaciones 16 y 22).	Pulpa de pino deslignificada (Col. 9, líneas 9 a 50, Tablas 1 y 2, Ej. 1).
Fibras de una fuente renovable de fibra agrícola (ARF) seleccionada del grupo que consiste de bagazo, forraje de maíz, paja de trigo, paja de cereales, paja de arroz, residuos de soya, tejidos de coco, tallos de algodón, canastas de palma, kenaf, cáñamo industrial, paja de semilla de lino, paja de lino textil, sisal, hesperaloe, raigrás, y combinaciones de los mismos.	Una suspensión acuosa de fibras de celulosa derivadas de una planta de la familia Araceae (Reivindicaciones 16 y 22). Se utiliza a menudo para producir pulpa especies no maderables, y de desechos agrícolas como la caña, bagazo, paja de trigo (Párr. 0119).	Pulpa de pino deslignificada (Col. 9, líneas 9 a 50, Tablas 1 y 2, Ej. 1).
En donde la composición de pulpa tiene un número Kappa sin blanquear de 5 o menor.	No lo menciona	No lo menciona

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:42196

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/14-046120

Una liberación (CSF) de al menos 400 ml.	Las pulpas vírgenes suelen mostrar un valor CSF de 600 a 800 ml, por ejemplo de 650 a 750 ml. Cada pulpa virgen fue luego más refinada, lo que conduce a una disminución en el valor CSF. En diversas etapas del proceso de refinamiento, cada etapa tiene un valor CSF característica (Fig. 5 a 7, Párr. 92).	No lo menciona
Una tensión de al menos 5,50 km.	No lo menciona	Tensión entre 6.42 y 8,25 km (Tabla 2).
Un índice de desgarrar de al menos 6,00 mN-m ² /g.	Un índice de desgarrar entre 2 y 8 mNm ² /g (Fig. 7).	No lo menciona
y un índice de rotura de al menos 3,00 kPa-m ² /g.	Un índice de rotura de entre 1,5 y 5,5 KPam ² /g (Fig. 6).	No lo menciona

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 2, porque divulga pulpas de alta resistencia, pulpas vírgenes con un CFS de 200 a 800 ml (Párr. 0027).

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 2 y la composición de D1 consiste en que en este último no se menciona que la composición tiene un número Kappa 5 sin blanquear o menor y una tensión de al menos 5,5 km.

El efecto que logra el incluir una composición de pulpa con una tensión de al menos 5,5 km es que proporciona una pulpa de papel con un brillo, fuerza y resistencia óptima durante el proceso de fabricación de papel, por su parte, no se evidencia un efecto técnico inesperado al incluir un número Kappa menor o igual a 5.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿Cómo modificar la composición de pulpa conocida en D1 para obtener una pulpa de papel que tenga un brillo, una fuerza y una resistencia óptima?

Sin embargo, la obtención de composiciones de pulpa de papel con una tensión de al menos 5,5 km, ya está divulgada en el documento D2 que se refiere a pulpas obtenidas de fibras de madera (Col. 1, líneas 14 a 18), con una tensión entre 6.42 y 8,25 km (Tabla 2) de resistencia superior en relación a las pulpas convencionales (Resumen, Col. 3, líneas 45 a 50). Es de resaltar que el utilizar fibras ARF (no maderables) o fibras maderables, no genera un efecto inesperado, ya que, tal como se ha indicado en la presente solicitud este tipo de fibras, bien sean madereras o no, suministran una pulpa que tiene una buena calidad en la fabricación de papel (Resumen), así las cosas, la presente solicitud no excluye el tipo de fibras a emplear, cabe destacar que en los ejemplos se emplean fibras maderables, incluso una modalidad basada en las fibras de pino (Ejemplos 13 a 15, Fabricación de pulpa de fibras de madera de pino).

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:42196

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/14-046120

Adicionalmente a lo anterior, no se evidencia un efecto técnico en tener un número Kappa de al menos 5, ya que de acuerdo con la descripción de la presente solicitud, el numero Kappa refleja la dureza, la capacidad de blanqueamiento o el grado de deslignificación de la pulpa, de tal manera que una pulpa con valores cercanos a 5 o menos puede blanquearse con distintos procesos, incluso minimizando la utilización de productos químicos (Pág. 7, Párr. 01, Radicado No. 14-046120-00000-0000). Así las cosas, vale la pena señalar que el número Kappa al ser determinado midiendo el contenido de lignina remanente en la pulpa, depende exclusivamente de las condiciones de proceso con las que se ha llevado la deslignificación, lo cual no implica un efecto en la composición reclamada. Sin embargo, el documento D2, en la tabla 6 enseña números Kappa de acuerdo a determinado proceso, obteniendo así un número Kappa de 6, cuyo valor es cercano al reivindicado en la presente solicitud.

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, estaría motivada a combinar las enseñanzas del documento D2 y D1 para obtener una composición de pulpa de papel con un brillo, una fuerza y una resistencia óptima. Por lo cual, se considera obvia.

Por su parte, las reivindicaciones dependientes 3 a 9 no mencionan alguna característica que le de altura inventiva a las reivindicaciones 1 y 2, por lo tanto, tampoco cumplen con lo establecido en el mencionado artículo 18 de la Decisión 486.

Por su parte, la composición de pulpa reclamada en la solicitud no tiene nivel inventivo, teniendo en cuenta que la reivindicación 10 está referida a: “Una composición de pulpa que comprende (...)” (Ver página 4 del radicado No 14-046120-00010-0000).

La siguiente tabla presenta la comparación entre las características técnicas esenciales de la solicitud estudiada, mencionadas en la reivindicación 10, y las reveladas en los documentos D1 y D2, que representan el estado de la técnica:

Tabla 3

Características esenciales	D1 (US 20100186912)	D2 (US 5,217,574)
Una composición de pulpa que comprende:	Pulpa de papel que comprende (Reivindicaciones 16 y 22).	Pulpa de pino deslignificada (Col. 9, líneas 9 a 50, Tablas 1 y 2, Ej. 1).
Fibras de una fuente renovable de fibra agrícola (ARF) seleccionada del grupo que consiste de bagazo, forraje de maíz, paja de trigo, paja de cereales, paja de arroz, residuos de soya, tejidos de coco, tallos de algodón, canastas de palma,	Una suspensión acuosa de fibras de celulosa derivadas de una planta de la familia Araceae (Reivindicaciones 16 y 22). Se utiliza a menudo para producir pulpa especies no maderables, y de desechos	Pulpa de pino deslignificada (Col. 9, líneas 9 a 50, Tablas 1 y 2, Ej. 1).

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:42196

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/14-046120

kenaf, cáñamo industrial, paja de semilla de lino, paja de lino textil, sisal, hesperaloe, raigrás, y combinaciones de los mismos.	agrícolas como la caña, bagazo, paja de trigo (Párr. 0119).	
En donde la composición de pulpa tiene un número Kappa sin blanquear de 15 o menor.	Preferiblemente, la pulpa tiene un número kappa (por ejemplo, para pulpas blanqueadas y sin blanquear), de 15 a 80, más preferiblemente 10 a 60, más preferiblemente 15 a 30 (Párr. 26).	Número de Kappa sin blanquear de 13 (Tabla 1, Col. 9, líneas 23 a 24)
Una liberación (CSF) de al menos 400 ml.	Las pulpas vírgenes suelen mostrar un valor CSF de 600 a 800 ml, por ejemplo de 650 a 750 ml. Cada pulpa virgen fue luego más refinada, lo que conduce a una disminución en el valor CSF. En diversas etapas del proceso de refinamiento, cada etapa tiene un valor CSF característica (Fig. 5 a 7, Párr. 92).	No lo menciona
Una tensión de al menos 5,50 km.	No lo menciona	Tensión entre 6.42 y 8,25 km (Tabla 2).
Un índice de desgarrar de al menos 6,00 mN-m2/g.	Un índice de desgarrar entre 2 y 8 mNm2/g (Fig. 7).	No lo menciona
y un índice de rotura de al menos 3,00 kPa-m2/g.	Un índice de rotura de entre 1,5 y 5,5 KPam2/g (Fig. 6).	No lo menciona
Un brillo ISO de 85% o mayor	Debido a que el oxígeno es el agente para deslignificar, la pulpa producida tiene un porcentaje de brillo alto (50% ISO) que se puede blanquear fácilmente en una etapa de peróxido para obtener 80% ISO, o con ozono para 90% ISO (Párr. 220).	No lo menciona

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 10 porque divulga pulpas de alta resistencia, que tienen un número Kappa de 15 a 80, más preferiblemente de 10 a 60, más preferiblemente 15 a 30, pulpas vírgenes con un CFS de 200 a 800 ml (Párr. 0026 y 0027).

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 10 y la composición de D1 consiste en que en este último no se menciona que tiene una tensión de al menos 5,5 km.

El efecto que logra incluir una composición de pulpa con una tensión de al menos 5,5 km es que proporciona una pulpa de papel con una fuerza y resistencia optima durante el proceso de fabricación de papel.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:42196

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/14-046120

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿Cómo modificar la composición de pulpa conocida en D1 para obtener una pulpa de papel que tenga una fuerza y resistencia óptima?

Sin embargo, la obtención de pulpas de papel con una tensión de al menos aproximadamente 5,5 km ya fue divulgada en el documento D2 que se refiere a pulpas a pulpas obtenidas de fibras de madera (Col. 1, líneas 14 a 18), con una tensión entre 6.42 y 8,25 km (Tabla 2) de resistencia superior en relación a las pulpas convencionales (Resumen, Col. 3, líneas 45 a 50). Por su parte, no existe un efecto inesperado en utilizar fibras ARF (no maderables) o fibras maderables, ya que, tal como se ha indicado en la presente solicitud este tipo de fibras bien sean maderables o no maderables suministran una pulpa que tiene una buena calidad en la fabricación de papel (Resumen). Asimismo, cabe destacar que en los ejemplos se emplean fibras maderables, incluso una modalidad basada en las fibras de pino (Ejemplo 14, Fabricación de pulpa con soda AQ de fibras de madera de pino).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, estaría motivada a combinar las enseñanzas del documento D2 y D1 para obtener una composición de pulpa de papel con fuerza y resistencia óptima. Por lo cual, se considera obvia.

Ahora bien con respecto, al desacuerdo de la recurrente sobre la insistente objeción por parte del examinador frente a los términos “menor”, “al menos” y “mayor” al ser términos imprecisos, no limitan el alcance de la invención y no permiten distinguir la invención del estado de la técnica, por ejemplo, en parámetros como el número Kappa y el índice de rotura al mencionar los términos “o menor” y “al menos”, se define el rango inferior incluyendo el cero (0) lo cual indicaría que dichos parámetros son opcionales en la invención, por lo tanto, el examinador no los estudia porque pueden o no tenerse en cuenta en la composición de pulpa. Por otro lado, al emplear los términos “al menos” o “mayor”, el rango no se restringe a un valor superior incluyendo infinitas opciones, tal es el caso de la liberación y la tensión.

Por su parte, en relación con el argumento de la recurrente respecto que el brillo es un parámetro, esta Oficina una vez más recalca que contrario a lo afirmado este si es un resultado a obtener, de ahí que, el brillo resulta de cierta acción, proceso o suceso. Tal como indica la recurrente en la descripción al enseñar que *“la mayoría o incluso todo el aumento de brillo puede alcanzarse en la etapa P/PO. En ciertas modalidades, la pulpa (p. ej., aproximadamente 5 a aproximadamente 30%, (...)) se mezcla con vapor, cáustico (NaOH aproximadamente 2,6 % en peso de la pulpa seca), oxígeno (presión de 0,41 MPa (60 psig)), peróxido de hidrógeno(aproximadamente 6,0 % a aproximadamente 9,0 %, (...)), magsulfato (aproximadamente 0,3 % en peso de la pulpa seca) (...) El brillo ISO de la pulpa blanqueada es aproximadamente 60 % o mayor, 70 % o mayor” (Pág. 18, Párr. 3)*, lo cual muestra que el brillo depende de las condiciones

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:42196

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/14-046120

del proceso de obtención de la pulpa, como lo son presión, las materias primas y su concentración, entre otras.

Ahora bien, respecto al argumento de la recurrente frente a que caracterizar una invención por sus parámetros es válida, esta Oficina aclara que una reivindicación de producto tal como la composición de pulpa se puede caracterizar por sus componentes y la proporción de ellos mismos en la composición, esta manera es la más precisa para definir dicha composición, ya que a pesar de que son materias primas complejas, se pueden indicar valores esperados de estas fuentes renovables de fibra orgánica. Además, una reivindicación de producto excepcionalmente se puede caracterizar por sus parámetros, pero no solo por ellos, los cuales son valores característicos de propiedades medurables, en cualquier caso, el parámetro tiene que poder ser determinado y medido sin ambigüedad por métodos estándar conocidos en el campo en cuestión, en la presente solicitud, si llegará a reconocerse el brillo como un parámetro, este no se encuentra medido por un método inequívoco, como es bien conocido, el brillo puede determinarse a partir de diferentes normas como los son la ISO 2813, ISO 7668, ASTM D523, ASTM D2457, DIN 67530, JIS 8741, entre otras, lo cual resta claridad para validar dicho valor, adicionalmente el método para medir se debe incluir en la reivindicación y no solo como indico la recurrente en el capítulo presentado con este recurso “brillo ISO”, sino cual norma ISO es la que se utiliza.

En cuanto al concepto de nivel inventivo, la recurrente manifiesta que en el estado del arte, no existe ninguna instrucción o motivación para llegar a la invención; al respecto, esta Oficina indica que sí existe motivación para seleccionar estas anterioridades dado que resuelven el mismo problema técnico de la invención, tanto el documento D1 al enseñar ventaja de las materias primas no madereras puede estar en el hecho de que son fácilmente disponibles, como un recurso natural en áreas geográficas específicas, pueden crecer más rápidamente que las especies de árboles leñosos, pueden tener un menor impacto ambiental que las fuentes a base de madera, pueden ser cosechadas de forma más económica, y / o que tienen propiedades específicas que los hacen particularmente adecuados para la fabricación de papel (Párr. 0004), así como el documento D2 enseña composiciones de pulpa para la producción de papel y aglomerados, que tengan una mayor resistencia, un bajo número Kappa y un brillo alto (Resumen).

Con respecto al documento D1, esta Oficina considera que la selección de la fuente renovable es sugerida en el documento al mencionar: se utiliza a menudo para producir pulpa especies no maderables, y de desechos agrícolas como la caña, bagazo, paja de trigo (Párr. 0119). Por su parte el número Kappa ya había sido divulgado al enseñar que la pulpa tiene un número Kappa (por ejemplo, para pulpas blanqueada y sin blanquear), de 15 a 80, más preferiblemente 10 a 60, más preferiblemente 15 a 30 (Párr. 0026). Entonces, dado que este documento se utiliza como el documento más cercano en el análisis de nivel inventivo, este documento presenta una diferencia con la invención ya que no menciona la tensión, siendo esta diferencia la que permite la aplicación del método problema solución para evidenciar la falta de nivel inventivo como se demostró en la

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:42196

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/14-046120

Resolución No. 89733 del 20 de noviembre de 2015 y en el presente estudio de patentabilidad a la modificación presentada con el recurso.

En lo que respecta a la figura 3, contrario a lo manifestado por la recurrente, esta Oficina señala que dicha figura enseña cómo varía el número Kappa y el rendimiento de las especies arracacho con respecto a las variables independientes como lo son la actividad álcali (% NaOH) y la temperatura máxima. Así las cosas, el rendimiento no se ve afectado a un menor número Kappa, si no a las condiciones de temperatura y el porcentaje de álcali a las cuales se ve sometida la muestra, por ejemplo, se observa un mayor porcentaje de rendimiento en la primera medida (11.59% y 165 °C) la cual tiene un número Kappa menor que en la segunda medida (13.25%, 165°C).

Ahora bien, con respecto al documento D2, de acuerdo con lo manifestado por la recurrente, dicho documento no menciona el índice de desgarramiento ni el índice de rotura, no obstante, dicho documento soluciona el mismo problema técnico de la invención al mencionar que los procesos de blanqueo de pulpa que siguen a la deslignificación con oxígeno utilizan menos productos químicos de blanqueo para producir productos de papel blanqueados que tienen una resistencia superior en comparación con los productos de papel fabricados de acuerdo con los procesos de deslignificación con oxígeno de pulpa de alta consistencia convencionales. (...) Además, el proceso de la invención permite obtener una pulpa que presenta un mayor brillo en comparación con pastas tratadas convencionalmente cuando se expone a la misma cantidad de producto químico de blanqueo (Col. 3, líneas 43 a 59), asimismo, proporcionaría una pulpa deslignificada que tiene una mayor resistencia (Col. 2, líneas 62 a 64).

En relación a que la invención fue juzgada bajo un análisis en retrospectiva, puesto que el documento D1, no aborda la necesidad de mejorar las propiedades de fuerza, y enseña en las figuras 6 y 7, que tanto el índice de rotura y el índice de desgarramiento disminuyen a medida que aumenta la liberación. Este Despacho manifiesta, que de ninguna manera este argumento contraviene lo mencionado en la presente solicitud, puesto que, como se puede observar en la Tabla 3. Pág. 30 del Radicado No. 14-46120-00000-0000, el índice de rotura disminuye a medida que aumenta la liberación, tal como lo divulgado en la figura 6 del documento D1, por su parte, el índice de desgarramiento disminuye a medida que aumenta la liberación, según lo enseñado en la figura 7 del D1. Así las cosas, este argumento no tiene fundamento para anular el examen de patentabilidad de la invención.

Con fundamento en las anteriores consideraciones, el Superintendente de Industria y Comercio,

RESUELVE:

ARTÍCULO PRIMERO: Confirmar la decisión contenida en la Resolución No. 89733 del 20 de noviembre de 2015, por medio de la cual se denegó una patente de invención.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:42196

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/14-046120

ARTÍCULO SEGUNDO: Notificar el contenido de la presente resolución a la sociedad CARGILL, INCORPORATED, advirtiéndole que contra ella no procede recurso alguno, por encontrarse agotada la vía gubernativa.

NOTIFÍQUESE Y CÚMPLASE

Dada en Bogotá D.C., el 27 Jun 2016

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO,



PABLO FELIPE ROBLEDO DEL CASTILLO

Doctor(a)

JUAN PABLO CADENA SARMIENTO, notificaciones@bc.com.co

Elaboró: Nelcy Lorena Montes Vanegas
Revisó: Rosa Patricia Tellez Chavarro
Revisó: Carlos Alberto Ortiz Lopez
Revisó: Jose Luis Salazar Lopez
Aprobó: JosÉ Luis Londoño FernÁndez