

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 7059

Ref. Expediente N° 15311258

Señor(a)
DALWICK CONTINENTAL CORP
juridica@cl-abogados.com

Asunto: PATENTE DE INVENCIÓN - PCT

Patente de Invención	PT	Patente de Modelo de Utilidad			
Vía Nacional					
Vía PCT (Fase Nacional)	PCT	Capítulo I	X	Capítulo II	
No. Solicitud Internacional	PCT/IB2014/061746				
Fecha de Presentación Internacional	27 de mayo de 2014				

Como resultado del examen de fondo realizado, con fundamento en el Artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se comunica:

1. Documentos estudiados

Descripción	15311258	30 de marzo de 2017
Reivindicaciones:	15311258	30 de marzo de 2017
Dibujos:	15311258	30 de marzo de 2017
Prioridad(es):	País: MX, MEXICO Número: MX/A/2013/006088	Fecha: 30 de mayo de 2013.
	País: MX, MEXICO Número: MX/A/2013/007896	Fecha: 5 de julio de 2013.

2. Análisis de la Prioridad

Se acepta la reivindicación de prioridad porque ésta solicitud fue presentada dentro del plazo establecido (Art. 9 D 486) y su contenido técnico corresponde con el de la prioridad reivindicada.

3. Objeto de la invención

Oficio N° 7059

Ref. Expediente N° 15311258

De acuerdo con lo establecido en el numeral 1.2.2.2 del Capítulo Primero del Título X de la Circular Única para efectos del examen de patentabilidad, se tendrá en cuenta la tasa pagada por el solicitante al momento de comenzar el examen para las reivindicaciones adicionales; esto es que cuando la solicitud contenga más de diez (10) reivindicaciones y no se haya pagado la tasa complementaria, sólo se estudiarán las cubiertas por la tasa pagada. Por lo tanto, se estudiarán las reivindicaciones 1 a 9 del capítulo reivindicatorio (Págs. 17 a 19, Radicado No. 15311258 del 30 de marzo de 2017).

Título de la solicitud: “MÉTODO PARA LA FABRICACIÓN DE ENVASES DE VIDRIO PARA USO FARMACÉUTICO” (Pág. 6, Radicado N° 15-311258-0003-0000).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de disponer de un método para fabricar envases de vidrio para uso farmacéutico, que permita fabricar dichos envases con una baja alcalinidad, que sean estériles y estén sustancialmente exentos de partículas, pues en la actualidad los envases se fabrican sucios y contaminados, requiriendo de un proceso de lavado y esterilización antes de ser usados para contener los productos farmacéuticos.

Para resolver este problema técnico la solicitud en estudio proporciona un método para fabricar envases de vidrio para uso farmacéutico, que tengan un bajo grado de alcalinidad, estériles y sustancialmente exentos de partículas, que pueden ser empleados directamente por la industria farmacéutica para rellenarlos con los medicamentos, sin necesidad de realizar procesos de limpieza o esterilización adicionales.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): A61J 1/00, C03B 23/04, C03B 23/09, B08B 1/00, C03B 23.

4. De la solicitud de patente

Reivindicaciones (Art. 30 D 486, Art. 22 PCT)

El método de la reivindicación 1 no se encuentra correctamente definido, por cuanto muestran la secuencia de etapas técnicas de manera general, sin reivindicar las condiciones técnicas (temperaturas, presiones, tiempos), con las cuales debe llevarse a cabo la invención, por lo anterior estas reivindicaciones no son claras. Se sugiere realizar las aclaraciones respectivas o definir la invención por sus características esenciales y estructurales, teniendo en cuenta de no modificar o ampliar la material ya divulgada.

En la reivindicación el término: “*una altura predeterminada*” (reiv. 3) es relativo, por lo cual no permiten distinguir la invención del estado de la técnica. Se sugiere eliminarlos o sustituirlos por términos precisos o rangos concretos.

Las reivindicaciones hacen referencia a resultados a obtener o efectos como lo son “*hasta provocar una miniexplosión en el interior del mismo al tiempo que se abre el extremo inferior del tubo*” (reiv. 1), “*para formar el fondo del envase*” (reiv. 1), “*para formar la boca del envase y obtener el envase termina*” (reiv. 9), lo cual no es permitido para caracterizar la invención, ya que incluiría no sólo la solución propuesta por el solicitante sino todas las alternativas presentes o futuras que lleguen a ese resultado.

Oficio N° 7059

Ref. Expediente N° 15311258

Se sugiere reemplazarlo por las características esenciales que contribuyen a la obtención de ese efecto.

En las reivindicaciones, la expresión *"que protegen el envase de posibles partículas"* (reiv. 1 y 9), corresponde a una característica funcional, la cual aunque explica la relación que hay entre diversas características estructurales y puede estar incluida en las reivindicaciones, no definen la invención; de tal manera no se tienen en cuenta para el estudio de patentabilidad.

En las reivindicaciones se hace referencia a inyectar aire (120, 130, 140), no obstante, revisando el capítulo descriptivo y las figuras que lo acompañan no se logra evidenciar la referencia (140). Se sugiere realizar la corrección pertinente, teniendo en cuenta que el pliego reivindicatorio guarde las mismas correspondencias que las figuras.

Las reivindicaciones 3 a 5 no son claras al mencionar *"el ángulo comprendido entre (...)"* dado que no se logra evidenciar a que característica técnica hacen referencia, puesto que en las figuras se observa que los elementos tangibles (110, 120 y 130), que se encargan de la inyección de aire, se encuentran dispuestos en una posición vertical, por su parte, si dicho ángulo resulta de un efecto del aire al entrar en contacto con el envase, no podría considerarse una característica técnica esencial. Se sugiere realizar las aclaraciones o correcciones pertinentes.

La reivindicación 8 al señalar que *"los envases se empaquetan (307) con doble bolsa estéril"* está haciendo referencia a una condición de disposición del producto terminado, lo cual no puede ser considerado una característica técnica de la invención. Se sugiere eliminar dicha reivindicación.

5. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación de la solicitud de prioridad: mayo 30 de 2013, y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	US 4,516,998	"Method of making tubular vials and ampules"	14/mayo/1985
D3	US 2,469,681	"Glass tube bottoming machine"	27/mayo/1943

El documento D1¹ divulga un nuevo método para fabricar frascos tubulares y ampolletas a partir de un tubo de vidrio. El método de acuerdo con la presente invención se caracteriza esencialmente porque el tubo de vidrio usado está cerrado en ambos extremos y tiene una apertura en forma de punto cerca de uno de los extremos cerrados. La apertura puede ser sellada con una película para prevenir que entren impurezas al tubo de vidrio. A lo largo del proceso operativo de producción de frascos y ampolletas, existe un ligero exceso de presión en el tubo de gas al aplicar calor, que más adelante previene que las impurezas entren al tubo de vidrio (Resumen).

¹https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=US&NR=4516998A&KC=A&FT=D&ND=4&date=19850514&DB=EPODOC&locale=en_EP

Oficio N° 7059

Ref. Expediente N° 15311258

El documento D3² divulga un aparato para la conformación de cuerpos tubulares de un material tal como vidrio, que puede calentarse a un estado de plasticidad. Más en particular, la máquina se ocupa de la formación de una parte inferior a un tubo de vidrio (Col. 1, líneas 1 a 5).

6. Examen de Patentabilidad (Art. 14 D486)

Nivel Inventivo (Art. 18 D486)

La reivindicación 1 consiste en: *“Método para la fabricación de envases de vidrio tubular para uso farmacéutico, caracterizado porque comprende (...)”* (Pág. 17, Radicado N° 15311258 del 30 de marzo de 2017).

Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica:

Características esenciales	D1	D3
Método para la fabricación de envases de vidrio tubular para uso farmacéutico caracterizado porque comprende	El objeto de la invención es proveer un método que produce frascos tubulares y ampollitas lo suficientemente limpios como para ser llenados con productos farmacéuticos sin tener que limpiarlos previamente (...) (Col. 1, líneas 62 a 68).	Esta invención se refiere a un aparato para la conformación de cuerpos tubulares de materiales como vidrio (Col. 1, líneas 1 a 4).
a) Calentar (70) un tubo de vidrio (11) cerrado por ambos extremos hasta provocar una mini explosión en el interior del mismo al tiempo que se abre el extremo inferior del tubo por el calentamiento realizado con el quemador (5),	El calentamiento de una porción de los lados del tubo adyacente a la parte superior del tubo, formación de una parte inferior de un vial en la proximidad de dicha porción calentada, con lo que el exceso de presión se desarrolla dentro del tubo por debajo de dicha porción de fondo que causa dicha porción de fondo a reventó formando inmediatamente una porción de boca de un vía (Reivindicación 1).	Estos tubos de suministro de gas con aberturas (52) a través de las cuales se emite el gas y se ilumina de modo que las llamas (53) se proyectan hacia el tubo (51) como se muestra en la Fig. 5, donde comienza a calentar el tubo a medida que inicialmente se inicia la máquina. Tuberías de gas (54) tiene quemadores (55) los cuales son opuestamente situados en una segunda etapa y el suministro de mayor calor al tubo (51) y causan una fusión del vidrio en el extremo superior (Col, 3, líneas 56 a 66).
b) Inyectar aire (120, 130, 140) al tubo abierto (52) obtenido en la etapa a) mientras se calienta el envase en su base para formar el fondo del envase	No lo menciona	A medida que se desplaza el vehículo y se suministra calor al extremo superior del tubo para plastificar el mismo hacia dentro para cerrar el extremo superior del tubo, se proporcionan medios para soplar aire en el extremo inferior del tubo para dar forma a la parte inferior y mantener el tubo de que es descargado de su portador, después de lo cual el tubo se recuece por la re-calentamiento y enfriamiento gradual (Col. 2, líneas 39 a 54).

²<https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=US&NR=2469681A&KC=A&FT=D>

Oficio N° 7059

Ref. Expediente N° 15311258

Donde ante de la etapa a), el método comprende las siguientes etapas: 1) proporcionar (10) un tubo de vidrio (11) con un extremo inferior cerrado y un extremo superior cerrado; 2) abrir (20) el extremo inferior del tubo (11); 3) calentar (30, 40, 50) el tubo (11) a una altura predeterminada, que corresponde a la altura del envase, mediante quemadores (2, 3, 4) y cortar (50, 100) un primer segmento (51) del tubo (11), manteniendo cerrado el extremo inferior del resto del tubo de vidrio (11); y 20 4) desechar (100) el primer segmento del tubo (51) del tubo	La longitud del tubo ha sido cerrada en ambos extremos (8) y (10), después un extremo (8) del tubo abierto se ha cerrado, una abertura en forma de puntos (12) se forma en este extremo con una llama de chorro (no mostrado). Esta abertura en forma de punto se puede formar directamente en el extremo cerrado. Sin embargo, la abertura está formada preferiblemente en un punto en el lado del tubo, cerca del extremo cerrado (8). La abertura en forma de punto (12) preferiblemente tiene un diámetro de entre 0,5 y 1,5 mm, de modo que la abertura asciende en general a considerablemente menor que 1% del área abierta existente en un tubo estándar (Col. 2, líneas 40 a 50).	No lo menciona
Donde después de la etapa a) y antes de la etapa b), el método comprende las siguientes etapas: 5) formar (80, 90) un envase de vidrio; y 6) separar el envase de vidrio (52) formado a partir del tubo de vidrio (11), manteniendo cerrado el extremo inferior del resto del tubo de vidrio (11),	En un punto por encima de la abertura en forma de puntos y / o la abertura de volverse a cerrar con una película, el tubo se separa térmicamente mediante el cual se forma un extremo cerrado en el extremo del tubo inferior, que se desecha, así como en el tubo restante que, sin embargo, se abre de golpe de nuevo inmediatamente debido al exceso de presión que se acumula (Col. 3, líneas 48 a 54).	No lo menciona
Donde después del paso b), el método incluye la siguiente etapa adicional: c) transportar los envases (1000) elaborados a un horno eléctrico (304), en un trayecto que incluye cortinas de aire protectoras (303), que protegen el envase de posibles partículas, el horno (304) se encuentra en un área clase "C" y antes de entrar los envases (1000) a esta área clase "C" se realiza un barrido interno (303) al envase con aire limpio y filtrado y con vapor limpio.	El tubo se extrae y se transporta por medio de un transportador a un dispositivo de corte, donde las longitudes tubulares de aproximadamente 1,50 m se cortan y se dejan rodar a un lado (Col. 1, líneas 15 a 20). No menciona que los envases son elaborados a un horno eléctrico (...)y antes de entrar los envases (1000) a esta área clase "C" se realiza un barrido interno (303) al envase con aire limpio y filtrado y con vapor limpio	Después de lo cual el tubo se recuece por re-calentamiento y enfriamiento gradual y luego se descarga sobre una cinta transportadora para la inspección y envasado (Col. 2, líneas 54 a 56). A continuación, se permite que el tubo se enfríe a medida que pasa a corta distancia donde no se aplica calor después de lo cual de nuevo entra en una cámara de calentamiento (68). Esta cámara se compone de algo de calor aislante que cubre tal como el amianto con tuberías de suministro de gas (61) extendiéndose su interior y equipado con aberturas para

Oficio N° 7059

Ref. Expediente N° 15311258

		proyectar una llama de gas (62) hacia el trabajo para recalentar el tubo y luego permitir que se enfríe gradualmente en esta disposición como un horno de cubierta sobre el tubo que continúa su través del mismo recorrido (Col. 4, líneas 9 a 19). No menciona específicamente el horno eléctrico.
--	--	--

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 1 porque divulga un nuevo método para fabricar frascos tubulares y ampolletas a partir de un tubo de vidrio. El método de acuerdo con la presente invención se caracteriza esencialmente porque el tubo de vidrio usado está cerrado en ambos extremos y tiene una apertura en forma de punto cerca de uno de los extremos cerrados. La apertura puede ser sellada con una película para prevenir que entren impurezas al tubo de vidrio. A lo largo del proceso operativo de producción de frascos y ampolletas, existe un ligero exceso de presión en el tubo de gas al aplicar calor, que más adelante previene que las impurezas entren al tubo de vidrio (Resumen).

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y el método divulgado de D1 consiste en que este último no menciona la etapa b) Inyectar aire (120, 130, 140) al tubo abierto (52) obtenido en la etapa a) mientras se calienta el envase en su base para formar el fondo del envase y no menciona que los envases son elaborados a un horno eléctrico (...)y antes de entrar los envases (1000) a esta área clase "C" se realiza un barrido interno (303) al envase con aire limpio y filtrado y con vapor limpio.

El efecto que se logra al inyectar aire al tubo abierto obtenido en la etapa a) mientras se calienta el envase en su base es formar el fondo del envase, por su parte, no se evidencia un efecto técnico inesperado al emplear un horno eléctrico (...) y antes de entrar los envases (1000) a esta área clase "C" se realiza un barrido interno (303) al envase con aire limpio y filtrado y con vapor limpio.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: “¿Cómo modificar el método conocido en D1 para conseguir formar el fondo del envase?”.

Sin embargo, la formación del fondo de un envase de vidrio por medio de la inyección de aire y calentamiento simultáneo, ya está divulgada en el documento D3 el cual menciona que a medida que se desplaza el vehículo y se suministra calor al extremo superior del tubo para plastificar el mismo hacia dentro para cerrar el extremo superior del tubo, se proporcionan medios para soplar aire en el extremo inferior del tubo para

Oficio N° 7059

Ref. Expediente N° 15311258

dar forma a la parte inferior y mantener el tubo de que es descargado de su portador, después de lo cual el tubo se recuece por la re-calentamiento y enfriamiento gradual (Col. 2, líneas 39 a 54), por su parte, el documento D1 ya había divulgado que en el estado de la técnica es conocido el uso de un mandril giratorio en el cual se sopla aire comprimido en el tubo flexible formado de este modo por medio de un eje hueco (Col. 1, líneas 11 a 14), y que la presente invención se proporciona con el fin de preparar un producto de vidrio que es lo suficientemente limpio para ser llenado con productos farmacéuticos sin limpieza previa (Col. 1, líneas 60 a 61). Ahora bien el uso de hornos que permitan terminar el proceso de fabricación de productos de vidrio tubulares, ya había sido anticipado por el documento D3 al mencionar que se permite que el tubo se enfríe a medida que pasa a corta distancia donde no se aplica calor después de lo cual de nuevo entra en una cámara de calentamiento (68) (Col. 4, líneas 9 a 19), así las cosas, la persona capacitada en la materia técnica conoce el uso de hornos eléctricos u otras alternativas de calentamiento con el fin de completar el proceso de fabricación de productos de vidrio y su esterilización, es bien conocido que los hornos eléctricos se emplean para esterilizar material (Sterilization and bacteriological ovens - furnaces)³, asimismo, conocería que para los envases a veces sólo se usa un chorro de aire, si sólo se encuentran presentes residuos sueltos. En todos los casos el enjuague final, sea de aire o de API, tiene que ser ultra limpio para que el agente de enjuague no deje residuos particulados. Para las drogas parenterales sólo se usan envases nuevos (Remington Farmacia⁴).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia estaría motivada a incluir inyectores de aire y hornos eléctricos en un trayecto que incluye cortinas de aire protectoras (303), que protegen el envase de posibles partículas, el horno (304) se encuentra en un área clase "C" y antes de entrar los envases (1000) a esta área clase "C" se realiza un barrido interno (303) al envase con aire limpio y filtrado y con vapor limpio del documento D3 en el método divulgado en el documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 1 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

Asimismo, el documento D1 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 2: Repetir dichas etapas de calentamiento, formación y separación hasta que el tubo de vidrio se ha utilizado (Reivindicación 1).
- Reivindicación 9: La longitud del tubo ha sido cerrada en ambos extremos (8) y (10), después un extremo (8) del tubo abierto se ha cerrado, una abertura en forma de puntos (12) se forma en este extremo con una llama de chorro (no mostrado). Esta abertura en forma de punto se puede formar directamente en el extremo cerrado. Sin embargo, la abertura está formada preferiblemente en un punto en el lado del tubo, cerca del extremo cerrado (8). La abertura en forma de punto (12) preferiblemente tiene un diámetro de entre 0,5 y 1,5 mm, de modo que la abertura asciende en general a considerablemente menor que 1% del área abierta existente en un tubo estándar (Col. 2, líneas 40 a 50).

3 Grupo Selecta. Sterilization and bacteriological ovens – furnaces.

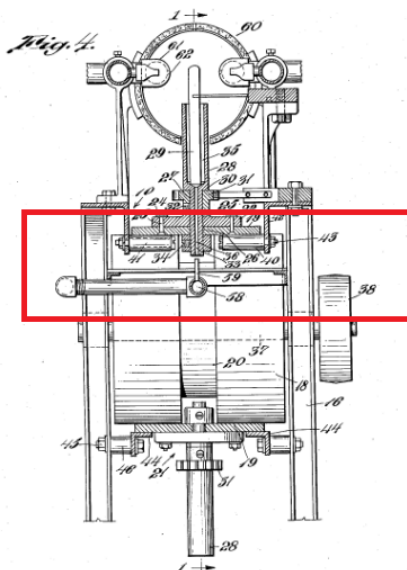
4 Gennaro, Alfonso R. Remington Farmacia. 20ª Edición, Tomo 1, Editorial Médica Panamericana, 2003, Pág. 923 y 924.

Oficio N° 7059

Ref. Expediente N° 15311258

Asimismo, el documento D2 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicaciones 3 a 5: El tubo está en una posición donde a partir de un suministro común (58), toberas de chorro de aire (59) causa que el aire puede pasar a través de las aberturas (36) (Col. 3, líneas 68 a 72). Por su parte, a partir de la figura 4 se observa que los inyectores de aire (59) se encuentran en una posición vertical que permite el ingreso de aire, tal como la presente invención, teniendo como consecuencia la formación un ángulo con la pared del tubo entre 20 a 80°, de 30 a 60° o de 45°.



Las reivindicaciones dependientes 6 a 8 no mencionan alguna característica que, junto con las características de la reivindicación independiente, aporte nivel inventivo al proceso de la reivindicación 1, por lo cual se considera que no tienen nivel inventivo.

7. Conclusión

Los requisitos de Patentabilidad de la presente solicitud están afectados así:

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	US 4,516,998	1, 2, 6 a 9	Nivel Inventivo
D3	US 2,469,681	1, 3 a 5	Nivel inventivo

8. Respuesta a los argumentos del señor solicitante

En cuanto a las objeciones de claridad la solicitante señala que i) la esencia de la invención no está dada por condiciones técnicas específicas dado que dependiendo de la calidad del vidrio estas varían siendo innecesario limitar la invención, ii) los términos imprecisos se han limitado para dar mayor claridad al pliego reivindicatorio, iii) en cuanto a los resultados a alcanzar, el objetivo de la invención es la producción de envases limpios y estériles, por lo que provocar una miniexplosión es el resultado de una etapa intermedia y no debe ser considerado un resultado a alcanzar, iv) según el manual andino las características funcionales deben ser tenidas en cuenta al momento de evaluar la patentabilidad de la invención ya que permite establecer la finalidad para la cual se ejecutan cada uno de los pasos que caracterizan el método para el cual se solicita la patente.

Oficio N° 7059

Ref. Expediente N° 15311258

Respecto lo anterior, esta Oficina indica que el estudio de patentabilidad se basa en el texto de las reivindicaciones, dado que estas delimitan el objeto para el cual se solicita la protección, por ello es indispensable que sean claras, concisas y que contengan las características técnicas que definen completamente la invención y la hacen diferente del estado de la técnica, puesto que servirán de base para la comparación con el estado del arte y así determinar si esas características constituyen la solución al problema técnico. En este orden de ideas, es necesario señalar que pese a que las condiciones técnicas limitan la invención, son ellas, quienes alejan los métodos reclamados del estado de la técnica, y permiten que la invención pueda ser reproducida por alguien ajeno a la solicitante.

Por su parte, con relación a las características funcionales y a los resultados a alcanzar, este Despacho reitera que las expresiones objetadas no le pueden brindar novedad ni nivel inventivo a la invención. Por ejemplo, en el caso de las características funcionales, si bien, dichas expresiones pueden estar en el pliego reivindicatorio, estas indican los elementos en términos de su uso o su función, no definen la invención, aunque, explican la relación que hay entre sus diversas características. Por su parte, los resultados a alcanzar no deben estar incluidos en las reivindicaciones puesto que estas expresiones equivaldrían a definir el problema técnico a resolver y el alcance de la reivindicación incluiría no solo la solución propuesta por el solicitante, sino todas las alternativas presentes o futuras que lleguen a ese resultado, por ejemplo al mencionar *"para formar la boca del envase y obtener el envase termina"* (reiv. 9), se está señalando el objetivo que pretende la invención y no solo tendría solución tal como la plantea el capítulo reivindicatorio, si no abarca una infinidad de soluciones ampliando el alcance de la misma.

En la relación al análisis de nivel inventivo la solicitante indica que el documento D1 no incluye la etapa de inyectar aire mientras el recipiente se calienta en su base para formar el fondo del recipiente, y el mantener las condiciones de limpieza en dicho documento corresponde a que el tubo está cerrado en ambos lados y se abre solo en presencia de una sobrepresión, finalmente el documento D1 no menciona el transporte de recipientes producidos a un horno eléctrico a través de un camino de cortinas de aire.

Frente lo anteriormente descrito por la solicitante, esta Oficina indica que se realizó un análisis de nivel inventivo al evidenciar algunas diferencias de la invención con respecto al documento D1, no obstante, se quiere reiterar la pertinencia de dicho documento en el análisis de la invención, inicialmente porque resuelve el mismo problema técnico al considerar un producto de vidrio que es lo suficientemente limpio para ser llenado con productos farmacéuticos sin limpieza previa (Col. 1, líneas 60 a 61), por su parte, aunque difiere en la inyección de aire en el producto de vidrio, y del transporte de los envases hacia un horno eléctrico, el análisis de anterioridades cita que estos métodos de disposición ya son conocidos al enseñar que es conocido el uso de un mandril giratorio en el cual se sopla aire comprimido en el tubo flexible formado de este modo por medio de un eje hueco (Col. 1, líneas 11 a 14), adicionalmente, señala que el transporte del tubo por medio de un transportador a un dispositivo de corte, donde las longitudes tubulares de aproximadamente 1,50 m se cortan y se dejan rodar a un lado (Col. 1, líneas 15 a 20).

A partir de las características relacionadas con el horno eléctrico, esta Oficina quiere hacer mención, que a partir de la descripción aportada por la solicitante, no se logra

Oficio N° 7059

Ref. Expediente N° 15311258

evidenciar un efecto técnico inesperado, ya que es conocido por la persona capacitada en la materia técnica el uso de hornos eléctricos en la esterilización de productos de vidrio, y el uso de cortinas de aire para eliminar los residuos presentes, tal como se ha trasladado anteriormente.

Frente al documento D2, de acuerdo con la solicitante, esta Oficina señala que D2 no menciona específicamente la etapa de inyectar aire al mismo tiempo que se genera el calentamiento del tubo para formar los fondos del recipiente. Así las cosas, esta Oficina considera que es pertinente emplear otro documento que permita llevar a cabo el método problema solución.

En cumplimiento del artículo 45, de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le indica que debe dar respuesta dentro del término de sesenta (60) días contados a partir de la fecha de notificación de la presente comunicación. En caso de no dar respuesta al presente requerimiento, o si a pesar de la respuesta subsistieran los impedimentos para la concesión, se denegará la patente.

Si como respuesta a este requerimiento el solicitante llegara a modificar: i) el capítulo reivindicatorio, ii) la descripción de la invención a proteger, iii) o presente un nuevo capítulo reivindicatorio, y desee que se realice un nuevo examen de patentabilidad a esta modificación, no deberá pagar la tasa de modificación voluntaria pero sí la correspondiente a la tasa de examen de patentabilidad. En todo caso, el número de requerimientos por no patentabilidad estará supeditado a que el término del estudio de patentabilidad no sea superior a 18 meses, contados desde la publicación de la solicitud de patente de invención. Adicionalmente, se le recuerda al solicitante que si como respuesta a este requerimiento llegara a modificar el capítulo reivindicatorio y éste contenga más de diez (10) reivindicaciones deberá pagar la tasa por reivindicación adicional.

Se invita al solicitante se sirva indicar, si así lo considera, su renuncia al término faltante para los sesenta (60) días.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el Título I, Actuaciones ante la Superintendencia de Industria y Comercio; Capítulo sexto, publicación, comunicación, notificación y ejecutoria de las decisiones de la Superintendencia de Industria y Comercio, informándoles que contra el mismo no procede el recurso de la vía gubernativa.

Atentamente,



JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ
DIRECTOR DE NUEVAS CREACIONES (C)

Oficio N° 7059

Ref. Expediente N° 15311258

Elaborado: NELCY LORENA MONTES VANEGAS

Aprobado: JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ