

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 12507

Ref. Expediente N° NC2016/0005439

Señor(a)
JFE STEEL CORPORATION
notificaciones@bc.com.co

Asunto: PATENTE DE INVENCION - 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/JP2015/063460				
Fecha de Presentación Internacional	11 de mayo de 2015				

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	NC2016/0005439	16 de diciembre de 2016
Reivindicaciones:	NC2016/0005439	16 de diciembre de 2016
Dibujos:	NC2016/0005439	16 de diciembre de 2016
Prioridad(es):	País: JP, Número: 2014-112883 Fecha: 30 de mayo de 2014	
	30/05/2014, JP (JAPON), 2014-112883	

2. Análisis de la Prioridad

Se acepta la reivindicación de prioridad porque esta solicitud fue presentada dentro del plazo establecido y el contenido técnico de esta solicitud corresponde con el de la prioridad reivindicada.

Oficio N° 12507

Ref. Expediente N° NC2016/0005439

3. Objeto de la invención

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 4 del capítulo reivindicatorio (Radicado N°. NC2016/0005439 del 16 de diciembre de 2016).

Título de la solicitud: “LÁMINA DE ACERO PARA LATAS Y MÉTODO DE FABRICACIÓN DEL MISMO” (Radicado N°. NC2016/0005439 del 16 de diciembre de 2016).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de proporcionar una placa de acero útil elaboración de latas para alimentos, bebidas o similares de manera que la placa de lámina acero de pared delegada con resistencia superior, es decir, que sea capaz de mantener una alta capacidad de presión, incluso cuando se adelgaza la placa de acero de lata que se va a utilizar, además de reducir los costos fabricación de dicha lata.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona una placa de acero para latas que comprende: igual o inferior a 0,0030% en masa de C; igual o inferior al 0,02% en masa de Si; 0,05% a 0,6% en masa de Mn; Igual o inferior al 0,02% en masa de P; igual o inferior al 0,02% en masa de S; 0,010% a 0,100% en masa de Al; 0,0010% a 0,0050% en masa de N; 0,001% a 0,050% en masa de Nb; y el resto Fe e impurezas inevitables. La invención además proporciona un método para fabricar dicha una placa de acero para latas.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): C22C 38/00, C21D 9/46, C22C 38/12, C22C 38/14.

4. De la solicitud de patente

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

Durante la evaluación de claridad y concisión de las reivindicaciones, esta Oficina encontró que:

- La reivindicación 1 no es clara porque presenta término(s) indefinido(s) y/o impreciso(s) tales como: “*igual o inferior*” (Reiv. 1), utilizados para definir el rango de varias características del producto deben eliminarse. Estos términos no permiten establecer un intervalo puntual para cada una de las características técnicas, no siendo estas precisas y por lo tanto no claras, ya que no permiten una comparación con el estado de la técnica. Se sugiere sustituirlas por un término preciso o un rango concreto.
- La reivindicación 4 no es clara porque presenta término(s) general(es) tal(es)

Oficio N° 12507

Ref. Expediente N° NC2016/0005439

como: “ácido”, el cual, aunque corresponde a términos conocidos, abarca una extensa gama de posibilidades, de tal manera que sugieren de forma imprecisa que la protección se extiende a otras posibles variaciones o modificaciones. Se sugiere sustituirlas por un término preciso o un rango concreto.

- La reivindicación 4 tiene una falsa dependencia con las reivindicaciones anteriores, ya que define “*un componente químico de la placa de acero para latas de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3*”, no se define correctamente como una etapa o condición particular del método a proteger, lo cual no es aceptable. Al respecto no debe olvidarse, que las reivindicaciones de producto y de procedimiento son diferentes y, por ello, deben redactarse de manera independiente en el pliego reivindicatorio. Sobre las mismas, el Tribunal Andino de Justicia ha dicho lo siguiente:

“El objeto de la invención de producto está constituido por un cuerpo cierto destinado a llenar una necesidad industrial que el estado de la técnica aún no ha satisfecho. En cambio, el objeto de la invención de procedimiento se encuentra conformado por “una serie o sucesión de operaciones que inciden sobre una materia (sólida, líquida o gaseosa) que se encamina a la obtención de una cosa o un resultado”. (Otero Lastres, José Manuel. Ob. Cit)¹.

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, es decir, 30 de mayo de 2014, y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	JP 2012107315	“High strength steel sheet for can and method for manufacturing the same”	7 de junio de 2012
D2	JP 2001107187	“High strength steel sheet for can and its producing method”	17 de abril de 2001

El documento D1² divulga una placa de acero de alta resistencia para una lata capaz de mantener una alta resistencia a la presión de una lata soldada, y un método para fabricar la chapa de acero de alta resistencia para una lata. Como solución presenta una hoja de acero de alta resistencia para la lata contiene 0,003% o menos de C, 0,02% o menos de Si, 0,05 a 0,60% de Mn, 0,02% o menos de P, 0,02% o menos de S, 0,01 a 0,10% de Al, 0,0050% de N, 0,001 a 0,05% de Nb, 0,0005 a 0,002% de B, y siendo el resto Fe e impurezas inevitables. En una parte central del espesor de la lámina, la relación de (una intensidad integrada de una orientación) / (una intensidad integrada de una orientación) es ≥ 1.0 , la resistencia a la tracción en el 90° de la dirección de laminación es de 550-800 MPa, y el módulo de Young en la dirección de 90° desde la dirección de laminación es de 230 GPa o más. La placa de acero de alta resistencia se obtiene realizando laminado en caliente a una temperatura de laminación de acabado caliente de 850-960°C, embobinando a la temperatura de 550-750°C, realizando laminado en frío a velocidad de rodadura de 80% o más, y

¹ Proceso 129-IP-2007

² https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=JP&NR=2012107315A&K=C=A&FT=D&ND=3&date=20120607&DB=EPODOC&locale=en_EP

Oficio N° 12507

Ref. Expediente N° NC2016/0005439

recocido a la temperatura de 520-700°C. Proporcionar una placa de acero de alta resistencia para una lata capaz de mantener la alta resistencia a la presión de una lata soldada y un método para fabricar la chapa de acero de alta resistencia para una lata (Resumen).

El documento D2³ divulga una placa de acero laminado en frío extrafino de alta resistencia con un espesor de chapa $\leq 0,3$ mm, excelente en endurecimiento por hornado en el que la cantidad de endurecimiento por cocción es ≥ 50 MPa, y el límite de elasticidad después del recubrimiento/tratamiento es ≥ 550 MPa y proporciona un método para producir la mismo. La lámina de acero laminada en caliente que tiene una composición que contiene, en masa, $\leq 0,02\%$ de C, $\leq 0,10\%$ de Si, $\leq 1,5\%$ de Mn, $\leq 0,20\%$ de P $< 0,01\%$ de S, y 0,0050 a 0,0250% de N y que contiene una solución sólida N $\geq 80\%$ del contenido de N es laminada en frío, es a continuación, en una etapa de recocido continuo, empapada en el intervalo de temperaturas de 500°C a aquél en el que la recrystalización alcanza $< 90\%$, se somete posteriormente a un tratamiento de enfriamiento rápido a una velocidad de enfriamiento $\geq 150^\circ\text{C}$ hasta la región de temperatura $\leq 250^\circ\text{C}$ y, dentro de los 5 minutos después de la terminación del remojo a 40°C, se enfría. Después del enfriamiento, puede ejecutarse una laminación en frío con un calado $\leq 10\%$ (Resumen).

6. Examen de Patentabilidad (Art. 14 D486)

Nivel Inventivo (Art. 18 D486)

La reivindicación 1 consiste en: “Una placa de acero para latas (...)” (Radicado N°. NC2016/0005439 del 16 de diciembre de 2016).

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

Características esenciales	D1
Una placa de acero para latas que comprende:	Una hoja de acero de alta resistencia para latas que contiene (Reivindicación 1, Párr. 31).
Igual o inferior a 0,0030% en masa de C.	0,003% o menos de C (Reivindicación 1, Párr. 31).
Igual o inferior al 0,02% en masa de Si.	0,02% o menos de Si (Reivindicación 1, Párr. 32).
0,05% a 0,6% en masa de Mn.	0,05 a 0,60% de Mn (Reivindicación 1, Párr. 33).
Igual o inferior al 0,02% en masa de P.	0,02% o menos de P (Reivindicación 1, Párr. 34).
Igual o inferior al 0,02% en masa de S.	0,02% o menos de S (Reivindicación 1, Párr. 35).
0,010% a 0,100% en masa de Al.	0,01 a 0,10% de Al (Reivindicación 1, Párr. 36).
0,0010% a 0,0050% en masa de N.	0,0010% a 0,0050% en peso de N (Reivindicación 1, Párr. 37).

³https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=JP&NR=2001107187A&KC=A&FT=D&ND=3&date=20010417&DB=EPODOC&locale=en_EP

Oficio N° 12507

Ref. Expediente N° NC2016/0005439

0,001% a 0,050% en masa de Nb; y	0,001 a 0,05% de Nb (Reivindicación 1, Párr. 38).
El resto Fe e impurezas inevitables,	El resto Fe e impurezas inevitables (Reivindicación 1, Párr. 40).
en el que una intensidad de (111) [1-21] orientación (donde -2 representa 2 con una barra en índices de Miller) y una intensidad de (111) [1-10] orientación (donde -1 representa 1 con una barra en índices de Miller) satisfacen la ecuación (1): (Intensidad de (111) [1-21] orientación)/ (Intensidad de (111) [1-10] orientación $\geq$ 0,9.	(Intensidad de (111) [1-21] orientación)/ (Intensidad de (111) [1-10] orientación $\geq$ 1 (Reivindicación 1).
En una dirección de rodadura y una dirección 90° desde la dirección de laminación en un plano horizontal, una resistencia a la tracción TS (MPa) y un estiramiento hasta fractura E1(%) satisfacen las relaciones de la siguiente ecuación (2) y la ecuación (3): TS $\geq$ 550 (2) E1 $>$ -0.02 x TS + 17,5 (3)	Una resistencia a la tracción en una dirección de 90° desde la dirección de laminación es de 550 a 800MPa (Reivindicación 1). El módulo de Young en la dirección de 90° desde la dirección de laminación es de 230GPa o más (Reivindicación 1). La que el alargamiento total en la dirección de laminación es 5% o más y el alargamiento total en la dirección de 90° desde la dirección de laminación es 2% o más (Reivindicación 3).
E1 $>$ -0.02 x TS + 17,5	No menciona.

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 1 porque divulga una hoja de acero de alta resistencia para latas.

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 1 y el producto divulgado de D1 consiste en que este último no menciona un estiramiento hasta fractura E1 (%) satisface la relación de la siguiente ecuación (3): E1 $>$ -0.02 x TS + 17,5.

No se evidencia el efecto técnico sorprendente por el hecho de que un estiramiento hasta fractura E1(%) satisface la relación de la ecuación (3): E1 $>$ -0.02 x TS + 17,5, puesto que el documento D1 enseña una hoja de acero de alta resistencia para latas (Reivindicación 1), donde, el alargamiento total en la dirección de laminación es 5% o más y el alargamiento total en la dirección de 90° desde la dirección de laminación es 2% o más (Reivindicación 3). La invención proporciona una lámina de acero delegada de alta resistencia que puede mantener una alta resistencia a la presión de la soldadura (Párr. 22), por lo cual, el efecto sería el mismo y soluciona le mismos problema técnico.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿Cómo obtener un una placa de acero para latas alternativa a la conocida en D1?

Sin embargo, el documento D1 enseña una hoja de acero de alta resistencia para latas que contiene (Reivindicación 1, Párr. 31), la cual, tiene una resistencia a la tracción en una dirección de 90° desde la dirección de laminación es de 550 a 800MPa (Reivindicación 1). En la que el alargamiento total en la dirección de

Oficio N° 12507

Ref. Expediente N° NC2016/0005439

laminación es 5% o más y el alargamiento total en la dirección de 90° desde la dirección de laminación es 2% o más (Reivindicación 3), por lo cual, una persona normalmente versada en la materia con una serie de conocimientos específicos de la invención, estaría motivada a realizar experimentación de rutina y un análisis estadístico para establecer una correlación entre las variables de la resistencia a la tracción TS (MPa) y el estiramiento hasta fractura E1(%), encontrando una relación lineal y estableciendo un $E1 > -0.02 \times TS + 17,5$ en el producto que se da a conocer en D1, para obtener de manera alternativa una placa de lámina de acero capaz de mantener una alta capacidad de presión, incluso cuando se adelgaza la placa de acero de lata, tal como se encuentra reclamado en la reivindicación 1 de la solicitud, motivo por el cual se considera obvia. Cabe decir, que es de esperar esta relación dado que la composición que se enseña en D1 es la misma y el método de obtención es muy similar, es así que la solución al anterior problema técnico objetivo se encuentra dentro de un proceso estadístico, lo cual se encuentra dentro de la práctica habitual de la persona versada en la materia que trabaje en la fabricación de latas de acero.

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

- Reivindicación 2: 0,0005 a 0,002% de B (Reivindicación 1).

Puesto que la reivindicación dependiente 2 no menciona características inventivas adicionales tampoco se pueden considerar inventivas.

Ahora bien, la reivindicación 3 consiste en: *“Una placa de acero para latas (...)”* (Radicado N°. NC2016/0005439 del 16 de diciembre de 2016).

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

Características esenciales	D1	D2
Una placa de acero para latas que comprende:	Una hoja de acero de alta resistencia para la lata que contiene (Reivindicación 1, Párr. 31)	Placa madre para hoja de acero laminada en frío de alta resistencia, caracterizada porque contiene (Reivindicación 1).
De 0,001% a 0,050% en masa de titanio	No menciona	Ti: 0.001 a 0.040% (Reivindicaciones 1 y 2). Ti está más preferiblemente en el intervalo de 0,003 a 0,007% (Párr. 31).

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 3 porque divulga una hoja de acero de alta resistencia para una lata.

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 3 y la composición divulgada de D1 consiste en que este último no menciona de 0,001% a 0,050% en masa de titanio.

Oficio N° 12507

Ref. Expediente N° NC2016/0005439

El efecto que logra el incluir 0,001% a 0,050% en masa de titanio es que estabiliza el material e incrementa la resistencia del acero después del moldeo.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿Cómo modificar la composición conocido en D1 para estabilizar el material e incrementar la resistencia del acero después del moldeo?

Sin embargo, la utilización de 0,001% a 0,050% en masa de titanio para aumentar la resistencia del acero después del moldeo, ya está divulgada en el documento D2 que se refiere a un una lámina de acero laminada en caliente que tiene una composición que contiene, en masa, $\leq 0,02\%$ de C, $\leq 0,10\%$ de Si, $\leq 1,5\%$ de Mn, $\leq 0,20\%$ de P, $\leq 0,01\%$ de S, $\leq 0,01\%$ de Al, 0,0050 a 0,0250% de N y que contiene una solución sólida N $\geq 80\%$ del contenido de N, El resto Fe e impurezas inevitables (Reivindicación 1, Resumen) Además, comprende 0,001 a 0,040%, Ti (Reivindicación 2, Párr. 31). El Ti es un elemento eficaz para formar carbonitruros finos, refinar granos de cristal e incrementar la resistencia del acero después del moldeo. Este efecto se reconoce cuando está contenido en una cantidad de 0,001% o más, y se hace significativo cuando el contenido es 0,003% o más. Por consiguiente, Ti está preferiblemente contenido en una cantidad de 0,001% o más, más preferiblemente 0,003% o más. Por otra parte, si Ti está contenido en una cantidad superior al 0,040%, la disminución en la cantidad de endurecimiento por edad debido a la reducción de la solución sólida C y N se hace notable. Por esta razón, Ti se ajusta preferiblemente a 0,040% o menos. Desde el punto de vista de estabilizar el material, Ti está más preferiblemente en el intervalo de 0,003 a 0,007% (Párr. 31).

Es así, que la persona normalmente versada en la materia enfrentada al problema técnico de estabilizar el material e incrementar la resistencia del acero después del moldeo estaría motivada a realizar experimentación de rutina y optimizar la cantidad de titanio, encontrando que de 0,001% a 0,050% en masa de titanio se obtiene el efecto deseado, logrando de esta forma la composición objeto de esta solicitud. Por lo cual, se considera obvia.

La reivindicación 4 consiste en: “Un método para fabricar una placa de acero para latas (...)” (Radicado N°. NC2016/0005439 del 16 de diciembre de 2016).

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

Características esenciales	D1
Un método para fabricar una placa de acero para latas que comprende:	Método para producir la chapa de acero para latas (Reivindicación 5, Párr. 49).
Formar un acero que tienen un componente químico de la placa de acero para lastas en una losa mediante fundición continua.	Un acero que tiene un componente químico (...) se convierte en una losa mediante fundición continua (Reivindicación 5).
Someter la losa a laminado en caliente.	Someter la losa a laminado en caliente (Reivindicación 5).
Realizar un proceso de laminación de acabado dentro de un rango de temperatura de 850 a 960°C.	Realizar laminado en caliente a una temperatura de laminación de acabado caliente de 850-960 °C (Reivindicación 5, Párr. 51).
Embobinar la losa en un rango de temperatura de 500 a 600°C y decapado de la losa por ácido.	Temperatura de bobinado a una temperatura de 550 a 750°C y decapado (Reivindicación 5, Párr. 51).
ácido	No menciona.
Realizar un proceso de laminación en frío una velocidad de laminación igual o inferior	Laminado en frío a una velocidad de rodadura de 80% o más (Reivindicación 5, Párr. 52).

Oficio N° 12507

Ref. Expediente N° NC2016/0005439

al 92%.	
Realizar un proceso de laminación de recocido dentro de un rango de temperatura de 600 a 650°C; y	Laminado (...) seguido de recocido a una temperatura de 520 a 700°C (Reivindicación 5, Párr. 52).
Temperatura de 600 a 650°C.	No menciona.
Realizar un proceso de laminación y temple.	Realizar un proceso de laminación y temple (Reivindicación 5).

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 4 porque divulga un método para producir la chapa de acero para latas.

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 4 y el método divulgado de D1 consiste en que este último no menciona específicamente que el capado sea con ácido y que el recocido se realice dentro de un rango de temperatura de 600 a 650°C.

No se evidencia el efecto técnico sorprendente por el hecho de que el decapado de losa es por ácido y que la temperatura de recocido este dentro de un rango de temperatura de 600 a 650 °C, puesto que el documento D1 enseña el decapado de la losa (Reivindicación 5, Párr. 51), y una temperatura de recocido de 520 a 700°C (Reiv. 5, Párr., 52), obteniendo láminas de acero que tienen una resistencia a la tracción de 550 a 750 MPa en la dirección de laminación (denominada en lo sucesivo RD (Rolling Direction)) y en una dirección de (90 °C con respecto a la Dirección transversal) de 550 a 800 MPa (...) (Párr. 59), proporcionando una lámina de acero delegada de alta resistencia que puede mantener una alta resistencia a la presión de la soldadura (Párr. 22), por lo cual, el efecto sería el mismo y soluciona le mismos problema técnico.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿Cómo obtener un método alternativo para fabricar una placa de acero para latas al conocido en D1?

Sin embargo, la persona normalmente versada en la materia conoce que (“el decapado es un tratamiento superficial de metales que se utiliza para eliminar impurezas, tales como manchas, contaminantes inorgánicos, herrumbre o escoria, (...) Se utiliza una solución denominada *licor de pasivado*, que contiene ácidos fuertes, para remover impurezas superficiales. Por lo general es utilizado para quitar escorias o limpiar aceros en varios procesos de fabricación de componentes mecánicos, antes de realizar otras operaciones tales como extrusión, soldadura, pintura, plateado”)⁴, por lo cual, estaría motivada a realizar el decapado de la losa por ácido, lo cual se considera obvio.

Adicionalmente, el documento D1 enseña que el recocido se realiza en un intervalo de temperatura de 520 a 700°C. El objetivo del recocido en la presente invención es reducir la resistencia al nivel objetivo desde el estado en el que la resistencia de la placa de acero se incrementa por la deformación introducida por laminado en frío y realizando el recocido de alivio de tensión a 520 °C, la deformación no se libera suficientemente y la resistencia es superior a la fuerza objetivo, por lo que el límite

⁴ [https://es.wikipedia.org/wiki/Decapado_\(metal\)](https://es.wikipedia.org/wiki/Decapado_(metal))

Oficio N° 12507

Ref. Expediente N° NC2016/0005439

inferior es de 520 °C. Por otra parte, cuando la temperatura es demasiado elevada, comienza la recristalización, suavizando demasiado para obtener la fuerza objetivo y acumulación de orientación {112} <110> disminuye y la orientación {111} <112> se acumula. Por lo tanto, 700 °C es el límite superior. Es así, que la temperatura de recocido es un factor importante desde el punto de acumulación de la textura en la dirección {112} <110> para asegurar la resistencia del material y el módulo de Young dentro del intervalo especificado, preferiblemente 520°C o más y 700°C o menos (Párr. 52). A partir de la Tabla 3, puede verse que los ejemplos de la presente invención (...) tienen una resistencia a la tracción de 550 a 750 MPa en la dirección de laminación (denominada en lo sucesivo RD (Rolling Direction)) y una dirección de 90° (con respecto a la Dirección transversal) es de 550 a 800 MPa y el valor de la (intensidad integrada de orientación {112} <110>)/(intensidad integrada de la orientación {111} <112>) es 1,0 o más, el módulo de Young de RD es 210 GPa o más y el módulo de Young de TD es 230 GPa o más (Párr. 59), por lo cual, una persona normalmente versada en la materia con una serie de conocimientos específicos de la invención, estaría motivada a realizar experimentación de rutina y determinar el rango de temperatura de recocido óptimo en el método que se da a conocer en D1, para obtener de manera alternativa una placa de lámina de acero capaz de mantener una alta capacidad de presión, incluso cuando se adelgaza la placa de acero de lata, tal como se encuentra reclamado en la reivindicación 4 de la solicitud, motivo por el cual se considera obvia. Cabe decir, que la solución al anterior problema técnico objetivo se encuentra dentro de un proceso de optimización, lo cual se encuentra dentro de la práctica habitual de la persona versada en la materia que trabaje en la fabricación de latas de acero.

7. Conclusión

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	JP 2012107315	1 a 4	Nivel Inventivo
D2	JP 2001107187	3	Nivel inventivo

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

Oficio N° 12507

Ref. Expediente N° NC2016/0005439

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)

Elaborado: YENNY MARCELA CAMPOS BORDA
Revisado: OLGA XIMENA BENAVIDES SALAZAR
Aprobado: JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ