

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 10134

Ref. Expediente N° NC2017/0005583

Señor(a)

AGP AMERICA S.A.
patents@olartemoure.com

Asunto: PATENTE DE INVENCION

Patente de Invención	PT	Patente de Modelo de Utilidad			
Vía Nacional	NAL				
Vía PCT (Fase Nacional)		Capítulo I		Capítulo II	
No. Solicitud Internacional					
Fecha de Presentación Internacional					

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	NC2017/0005583	5 de junio de 2017
Reivindicaciones:	NC2017/0005583	5 de junio de 2017
Dibujos:	NC2017/0005583	5 de junio de 2017
Prioridad(es):	País: US, ESTADOS UNIDOS DE AMÉRICA Número: 62/440,444 Fecha: 30 de diciembre de 2016	

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.

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 10134

Ref. Expediente N° NC2017/0005583

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 17 del capítulo reivindicatorio (Radicado N° NC2017/0005583 del 06 de junio de 2017).

Título de la solicitud: “MÉTODO Y APARATO PARA CURVAR VIDRIO DELGADO” (Pág. 1, Radicado N° NC2017/0005583 del 06 de junio de 2017).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de desarrollar un método y un aparato para curvar vidrio delgado en el cual resista el proceso de calentamiento y no se formen arrugas luego del moldeado o del calentamiento.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona un método para curvar vidrio delgado que comprende apilar una o más hojas de vidrio delgado en un molde inferior de superficie completa, aplicar un molde superior de superficie parcial a dicha pila de vidrio delgado, calentar el vidrio delgado hasta su punto de transición vítrea y permitir al vidrio delgado ceder por la fuerza de gravedad. Adicionalmente, se presenta el aparato para curvar el vidrio delgado que comprende una base, un anillo hembra de molde de curvado y un molde anillo macho colocado en el vidrio delgado.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): C03B 27/012, C03C 23/00, G01L 5/00.

4. De la solicitud de patente

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

Durante el examen de las 17 reivindicaciones se encontraron las siguientes faltas de claridad:

Los términos de las reivindicaciones: “*delgado*” (reiv. 1, 9), “*una o más*” (reiv. 1), “*superficie parcial*” (reiv. 1), son imprecisos o relativos, por lo cual no permiten

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 10134

Ref. Expediente N° NC2017/0005583

distinguir la invención del estado de la técnica. Se sugiere sustituirlos por un término preciso o un rango concreto.

En la reivindicación 1, la etapa *“permitir al vidrio delgado ceder por la fuerza de gravedad”* no está debidamente sustentada en la descripción, se sugiere incluirla para dar sustento. Asimismo, no es clara, se sugiere modificarla de tal manera que mencione una transformación fisicoquímica de un producto.

La reivindicación 1 que tiene por objeto un método para curvar un vidrio delgado, no está correctamente caracterizada puesto que no es claro cómo se alcanza dicho curvado. De la descripción se desprende que el empleo del anillo hembra de molde de curvado (4) es esencial para la invención. De tal suerte, se podría modificar la etapa de calentamiento, por ejemplo, así: “calentar la lámina de vidrio hasta su punto de transición vítrea en el anillo hembra de curvado (4), dejar enfriar el vidrio una vez que éste ha alcanzado la forma del anillo (4)”, con el fin que las reivindicaciones reclamen las características esenciales que solucionan el problema técnico planteado.

Las reivindicaciones 3 a 5 que tienen por objeto un método, no están caracterizando una etapa de proceso, sino en cambio están definiendo dispositivos que no son claros en qué etapa del proceso se emplean, por lo cual, no es claro el objeto a proteger.

El término de las reivindicaciones *“pueden”*, (reiv. 10 a 12, 14), no es limitativo y no restringe el alcance de las reivindicaciones. Se sugiere eliminarlo o reivindicar las características opcionales en reivindicaciones dependientes por separado.

La reivindicación 5 no está debidamente sustentada en la reivindicación independiente, dado que en esta última no se ha hecho referencia a una lámina de vidrio que tiene un punto de transición vítrea suficientemente mayor que la del vidrio delgado. Se sugiere incorporar dicha característica en la reivindicación 1 para dar sustento.

Las reivindicaciones 10, 13, 15 y 16 que tienen por objeto un aparato, están reclamando características de proceso, *“se puede agregar peso adicional al molde de anillo macho”*, *“la parte superior de la cámara macho se presuriza utilizando aire caliente”*, *“donde puede aplicarse vacío en la cámara formado en el anillo macho para asistir al curvado”*, *“en donde el vacío puede utilizarse solo o en conjunto con la parte superior de la cámara macho”* lo cual no es permitido. Toda vez que un

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 10134

Ref. Expediente N° NC2017/0005583

proceso y un aparato pertenecen a categorías diferentes y deben redactarse de forma independiente en el pliego reivindicatorio.

La reivindicación 13 y 15 en la expresiones “utilizando aire caliente” y “el vacío puede utilizarse solo en conjunto...” hacen alusión al uso que se le da a una entidad, se sugiere modificar la redacción de tal manera que no se mencione el término “utilizando”, se sugiere “la parte superior de la cámara macho se presuriza con aire caliente” y “el vacío se aplica solo o en conjunto con la parte superior de la cámara macho” respectivamente.

Las reivindicaciones presentan como características técnicas esenciales, términos generales, así: “molde inferior de superficie completa” (reiv. 1, 5), “molde superior de superficie parcial” (reiv. 1), “ceder” (reiv. 1), “medio para aplicar una fuerza de sujeción” (reiv. 3), “medio para alinear dicho vidrio” (reiv. 4), “aplicar presión neumática” (reiv. 7), “aplicar vacío” (reiv. 8), “una base del molde” (reiv. 9), “abrazaderas” (reiv. 11), “agujeros” (reiv. 17), que aunque corresponden a términos conocidos, abarcan una extensa gama de posibilidades sugiriendo de forma imprecisa que la protección se extiende a otras posibles variaciones, se propone realizar las modificaciones respectivas utilizando términos que describan de forma menos general, definir claramente los rangos o restringir los componentes a aquellos que tienen un efecto técnico demostrado.

Las reivindicaciones se refieren a: “obtenido al curvar una lámina de vidrio que tiene un punto de transición vítrea suficientemente mayor que dicho vidrio delgado y con un grosor suficiente para que dicho molde pueda ser capaz de mantener su forma durante el curvado de dicho vidrio delgado” (reiv. 5), “para encerrar un volumen de aire y servir como una cámara” (reiv. 7), “para encerrar un volumen de aire y servir como una cámara para permitir la evacuación del aire entre el molde de superficie completa y el vidrio delgado” (reiv. 8), los cuales corresponden a resultados a alcanzar, ventajas o efectos esperados y no definen el método, puesto que la reivindicación incluiría no sólo la solución propuesta por el solicitante, sino todas las alternativas presentes o futuras que lleguen a ese resultado. Se sugiere reemplazarlos por las características esenciales o estructurales que contribuyen a la obtención de ese efecto.

Las reivindicaciones mencionan: “para forzar el vidrio delgado a tomar la forma del anillo hembra” (reiv. 11), “la parte superior del anillo macho puede encerrarse para formar una cámara” (reiv. 12), “la parte superior del anillo hembra puede encerrarse para formar una cámara” (reiv. 14), “para facilitar la aplicación de vacío” (reiv. 17), siendo estas características técnicas funcionales las cuales aunque explican la

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 10134

Ref. Expediente N° NC2017/0005583

relación que hay entre diversas características estructurales y pueden estar incluidas en las reivindicaciones, no definen la invención; de tal manera no se tienen en cuenta para el estudio de patentabilidad.

En las reivindicaciones de método y aparato se nota que se componen de diferentes elementos. Por un lado, el método se compone de moldes superior e inferior, mientras que el aparato se compone de moldes macho y hembra, se sugiere subsanar dicha inconsistencia con el fin de mantener el concepto común inventivo en la solicitud.

Se le sugiere al solicitante que coloque frente al elemento reclamado del método (equipos y/o corrientes de proceso) y aparato en las reivindicaciones, el número de referencia de las figuras, guardando correspondencia con el capítulo descriptivo de las mismas, con el objetivo de comprender mejor la invención al momento de hacer el análisis y distinguir los elementos de dicha invención.

5. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de solicitud de prioridad: 30 de diciembre de 2016 y consultadas las fuentes con que se cuenta, se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	US 2010/0126222	"Method and apparatus for forming and cutting a shaped article from a sheet material"	27/mayo/2010
D2	US 5,882,370	"Method of bending glass sheets"	16/marzo/1999
D3	US 2,518,896	"Method and apparatus for bending glass sheets"	15/agosto/1950

El documento D1¹ divulga un aparato para formar artículos moldeados a partir de un material laminando que incluye un primer molde que tiene una primera superficie y una serie de protuberancias formadas sobre dicha superficie que define una matriz de islas sobre las cuales se forma una matriz de baches. El segundo molde tiene una red de protuberancias que se definen como una pluralidad de cavidades (Resumen).

¹ <https://patents.google.com/patent/US20100126222A1/en>

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 10134

Ref. Expediente N° NC2017/0005583

El documento D2² revela un método para curvar láminas de vidrio que incluye las etapas de curvado por gravedad a una temperatura elevado sobre un molde de curvado en una zona de curvado de un horno, un curvado por presión de la lámina curvada por gravedad hasta la forma deseada con un molde superior mientras que la lámina de vidrio está soportada por el molde de curvado por gravedad (Resumen).

El documento D3³ divulga métodos y aparatos mejorados para curvar láminas de vidrio hacia contornos de superficie predeterminadas (Col. 1, líneas 5 a 8).

6. Examen de Patentabilidad (Art. 14 D486)

Nivel Inventivo (Art. 18 D486)

La reivindicación 1 consiste en: *“Un método para curvar vidrio delgado, que comprende:”* (Radicado N° NC2017/0005583 del 06 de junio de 2017).

Tabla 1. Comparación de las características técnicas esenciales con las del Estado de la Técnica:

Características esenciales	D1	D2
Un método para curvar vidrio delgado, que comprende: a) apilar una o más hojas de vidrio delgado en un molde inferior	Un método para formar un artículo moldeado que comprende: posicionar una lámina de un material sobre una superficie de un molde de un primer molde (Reivindicación 10). En un ejemplo, el artículo formado está fabricado de un material de base vítrea (Párr. 0025).	Un método para curvar láminas de vidrio en el cual el proceso puede controlarse para permite pueda emplearse para ser puesto en producción mientras que se eviten marcas indeseables en las láminas e inducción de tensiones en las mismas (Col. 3, líneas 2 a 8). El molde (10) se configura para soportar una o más láminas de vidrio plano y una posición más alta en la cual las porciones de ala (20) definen junto con la porción central un borde anular curvado (Col. 4, líneas 50 a 54).
de superficie completa;	No menciona	En la fig. 4 se puede observar que el molde (10) tiene superficie completa.

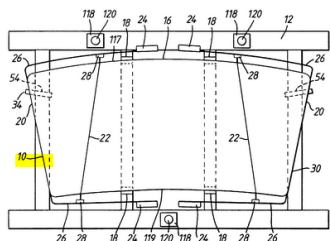
² <https://patents.google.com/patent/US5882370A/en>

³ <https://patents.google.com/patent/US2518896>

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 10134

Ref. Expediente N° NC2017/0005583

		 Fig. 4 En el curvado el molde (10) de superficie completa se ubica en la parte inferior con respecto al molde superior (74) (Fig. 5).
b) Aplicar un molde superior de superficie parcial a dicha pila de vidrio delgado, dicho molde superior tiene que estar en contacto en al menos el área de la periferia del vidrio;	Posicionar un segundo molde que tiene una serie de protuberancias (Reivindicación 10). El molde superior (118) se pone en contacto con el molde inferior (102) con la serie de protuberancias (122) quedando sobre la superficie del molde (106) (Párr. 0023).	No menciona
c) calentar el vidrio delgado hasta su punto de transición vítrea; y	El método comprende además calentar la lámina del material a una temperatura por encima de su punto de ablandamiento del material que tiene como base vítrea antes de la etapa de compresión (Reivindicación 13).	A medida que las láminas de vidrio (4) van pasando la zona de calentamiento del horno se van reblandeciendo y ceden bajo el efecto de la gravedad para conformar la forma deseada definida por el molde (10) (Col. 4, líneas 57 a 60).
d) permitir al vidrio delgado ceder por la fuerza de gravedad.	No menciona	En dichos procesos de curvado las láminas de vidrio se colocan sobre moldes hembra tipo anillo y se calientan hasta la temperatura de reblandecimiento (Col. 1, líneas 14 a 18).

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 1 porque divulga un método para formar un artículo moldeado que comprende: posicionar una lámina de un material sobre una superficie de un molde de un primer molde (Reivindicación 10).

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y el método para formar un artículo moldeado de D1 es que este último no menciona que el molde

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 10134

Ref. Expediente N° NC2017/0005583

inferior sea de superficie completa ni la etapa de permitir al vidrio delgado ceder por la fuerza de gravedad.

El efecto que se logra al incluir un molde inferior de superficie completa es aumentar la capacidad del curvado. Mientras que no se evidencia un efecto técnico inesperado como resultado permitir al vidrio delgado ceder por la fuerza de gravedad.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿Cómo modificar el método conocido en D1 para formar un artículo moldeado para aumentar la capacidad del curvado?

Sin embargo, ya eran conocidos en el estado de la técnica métodos para curvar vidrios por gravedad de superficie completa ya que el documento D2 divulga un método para curvar láminas de vidrio en el cual el proceso puede controlarse para permite pueda emplease para ser puesto en producción mientras que se eviten marcas indeseables en las láminas e inducción de tensiones en las mismas (Col. 3, líneas 2 a 8). Las láminas de vidrio (4) montadas sobre el molde (10) antes de la operación de curvado por gravedad se llevan sobre un medio de transporte (Col. 4, líneas 37 a 38). Donde el molde (10) se configura para soportar una o más láminas de vidrio plano y una posición más alta en la cual las porciones de ala (20) definen junto con la porción central un borde anular curvado (Col. 4, líneas 50 a 54). A medida que las láminas de vidrio (4) van pasando la zona de calentamiento del horno se van reblandeciendo y ceden bajo el efecto de la gravedad para conformar la forma deseada definida por el molde (10) (Col. 4, líneas 57 a 60). En la fig. 4 se puede observar que el molde (10) tiene superficie completa. En el curvado el molde (10) de superficie completa se ubica en la parte inferior con respecto al molde superior (74) (Fig. 5).

En consecuencia, la persona normalmente versada en la materia, estaría motivada a incluir una etapa de cesión por gravedad del documento D2 en el método para formar un artículo moldeado del documento D1, para así llegar al objeto de la reivindicación 1. Por lo tanto, se considera obvia.

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

- Reivindicación 7: Se presiona la serie de protuberancias contra la lámina del material, dicha compresión resulta en un adelgazamiento de la lámina entre las porciones del material (Reivindicación 10).

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 10134

Ref. Expediente N° NC2017/0005583

De igual manera, el documento D2 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 3: Si se requiere un vidrio curvado más profundamente, el molde tipo anillo se modifica sujetando a su parte terminal abrazaderas hasta la porción central, dichas porciones con abrazadera o con alas se cierran progresivamente cuando el vidrio se ablanda y se curva (Col. 1, líneas 23 a 25).
- Reivindicación 5: En la fig. 4 se puede observar que el molde (10) tiene superficie completa.
- Reivindicación 6: En dichos procesos de curvado las láminas de vidrio se colocan sobre moldes hembra tipo anillo y se calientan hasta la temperatura de reblandecimiento (Col. 1, líneas 14 a 18).
- Reivindicación 7: Se completa el curvado de las formas por medio de una etapa de curvado por presión (Col. 1, líneas 61 a 63). El molde superior o dado se bajan sobre la superficie superior de las láminas de vidrio tal que dichas láminas se curvan aún más por la acción del molde superior presionando las láminas contra el molde inferior (Col. 2, líneas 5 a 8).

Las reivindicaciones dependientes 3, 5, 6, 7 no mencionan alguna característica que, junto con las características de la reivindicación independiente, aporte nivel inventivo al método de la reivindicación 1, por lo cual se considera que no tienen nivel inventivo.

La reivindicación 9 consiste en: *“Un aparato para curvar vidrio delgado, que comprende:”* (Radicado N° NC2017/0005583 del 06 de junio de 2017).

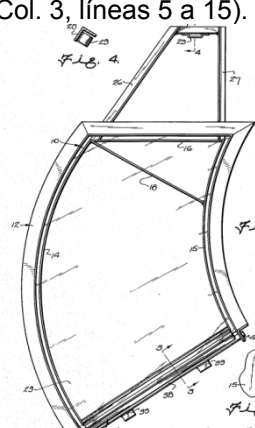
Tabla 2. Comparación de las características técnicas esenciales con las del Estado de la Técnica:

Características esenciales	D2	D3
Un aparato para curvar vidrio delgado, que comprende:	Un aparato de prensado y curvado (72) que comprende una porción superior o dado (74) (Col. 8, líneas 32 a 34). El molde (10) tipo anillo está montado sobre una base (12) la cual está fija a una pared inferior sólida (14) (Col. 4, líneas 12 a 14). La superficie del molde (10) es definida como tipo hembra (Col. 8, líneas 34 a 37).	Un aparato para curvar láminas de vidrio caliente, es un molde periférico, unas hileras de vidrio, medios de soporte fuera de la zona para soportar las hileras de vidrio, y un miembro de presión periférica asociado con dicho molde y montado para moverse en contacto operativo con la lámina en el molde (Reivindicación 16).
- Una base del molde de curvado;		No menciona

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 10134

Ref. Expediente N° NC2017/0005583

- Un anillo hembra de molde de curvado		
- Un molde	Dicho molde (74) tiene una superficie inferior que constituye una superficie macha (Col. 8, líneas 34 a 37).	El molde (10) es de tipo periférico y está hecho de dos láminas longitudinalmente curvadas (14) y (15) de diferentes longitudes y dos terminales más cortes (16) y (17). Los borde superiores de los lados (14) y (15) y el terminal (16) se forman para proporciona una superficie de moldeo, un miembro de refuerzo tiene un borde superior curvado para formar la curvatura deseada del vidrio finalizado a ese punto (Col. 3, líneas 5 a 15).
de anillo.	No menciona	
macho colocado en el vidrio delgado	Dicho molde (74) tiene una superficie inferior que constituye una superficie macha (Col. 8, líneas 34 a 37). Las láminas de vidrio se encuentran entre el molde superior (74) y el molde de curvado por gravedad (10) para alcanzar la forma deseada (Col. 8, líneas 36 a 40).	

El documento D2 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 9 porque divulga un aparato de prensado y curvado (72) que comprende una porción superior o dado (74) (Col. 8, líneas 32 a 34).

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 9 y el aparato de prensado y curvado de D2 es que este último no menciona que el molde macho colocado en el vidrio delgado sea tipo anillo.

El efecto que se logra al incluir un molde macho tipo anillo es sujetar el borde del vidrio que ha de ser curvado.

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 10134

Ref. Expediente N° NC2017/0005583

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿Cómo modificar el aparato de prensado y curvado conocido en D2 para sujetar el borde del vidrio que ha de ser curvado?

Sin embargo, ya eran conocidos en el estado de la técnica aparatos para realizar sujeción en los bordes en operaciones de curvado de láminas de vidrio ya que el documento D3 divulga un aparato para curvar láminas de vidrio caliente, es un molde periférico, unas hileras de vidrio, medios de soporte fuera de la zona para soportar las hileras de vidrio, y un miembro de presión periférica asociado con dicho molde y montado para moverse en contacto operativo con la lámina en el molde (Reivindicación 16). El molde (10) es de tipo periférico y está hecho de dos láminas longitudinalmente curvadas (14) y (15) de diferentes longitudes y dos terminales más cortos (16) y (17). Los borde superiores de los lados (14) y (15) y el terminal (16) se forman para proporcionar una superficie de moldeo, un miembro de refuerzo tiene un borde superior curvado para formar la curvatura deseada del vidrio finalizado a ese punto (Col. 3, líneas 5 a 15).

En consecuencia, la persona normalmente versada en la materia, estaría motivada a incluir un molde de curvado de tipo periférico del documento D3 en el aparato de prensado y curvado del documento D2, para así llegar al objeto de la reivindicación 9. Por lo tanto, se considera obvia.

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

- Reivindicación 11: Si se requiere un vidrio curvado más profundamente, el molde tipo anillo se modifica sujetando a su parte terminal abrazaderas hasta la porción central, dichas porciones con abrazadera o con alas se cierran progresivamente cuando el vidrio se ablanda y se curva (Col. 1, líneas 23 a 25).

De igual manera, el documento D3 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 11: Unos medios de soporte para el vidrio los cuales están designados por el número 11, y un miembro de presión (12) abrazado al molde (Col. 3, líneas 1 a 3).

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 10134

Ref. Expediente N° NC2017/0005583

La reivindicación dependiente 11 no menciona alguna característica que, junto con las características de la reivindicación independiente, aporte nivel inventivo al producto de la reivindicación 9, por lo cual se considera que no tiene nivel inventivo.

Por su parte, las reivindicaciones 10 y 12 a 16 no mencionan características técnicas tangibles que puedan brindarle nivel inventivo al objeto de la reivindicación 9 puesto que se encuentran redactadas en términos de funcionalidades, ventajas o son ajenas a un aparato.

7. Conclusión

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	US 2010/0126222	1, 7	Nivel Inventivo
D2	US 5,882,370	1, 3, 6, 7, 9 a 16	Nivel Inventivo
D3	US 2,518,896	9 a 16	Nivel Inventivo

8. Respuesta a los argumentos del señor solicitante

El solicitante presenta su desacuerdo frente a las objeciones de claridad presentadas en el oficio 8784 del 16 de junio de 2017, por considerar que dicho requerimiento no es pertinente, toda vez que la etapa del examen de forma solamente verifica los requerimientos de los artículos 26 y 27 de la Decisión 486. Frente a lo anterior es importante precisar que las objeciones frente al capítulo reivindicatorio presentadas en dicho oficio, tiene como fin mejorar y/o adecuar el capítulo reivindicatorio, para que tenga mayor claridad en el momento de realizar el estudio de fondo, especialmente para lograr realizar una búsqueda adecuada en el estado de la técnica, sin que con ello se esté afectando directamente la patentabilidad de la solicitud, como bien lo menciona el solicitante.

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

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 10134

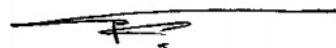
Ref. Expediente N° NC2017/0005583

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,



JOSE LUIS SALAZAR LOPEZ
DIRECTOR DE NUEVAS CREACIONES

Elaborado: NATALIA ESTEFANÍA PÁEZ COY
Revisado: ALBA ROCÍO LEMUS QUIROGA
Aprobado: JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ