

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

Oficio N° **13923**

Ref. Expediente N° NC2017/0007882

Señor(a)
LONATI S.P.A.
notipi@phrlegal.com

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/IB2016/050362				
Fecha de Presentación Internacional	25 de enero de 2016				

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	NC2017/0007882	2 de agosto de 2017
Reivindicaciones:	NC2017/0007882	2 de agosto de 2017
Dibujos:	NC2017/0007882	2 de agosto de 2017



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

Oficio N° 13923

Ref. Expediente N° NC2017/0007882

Respuesta del solicitante:	NC2017/0007882	01 de diciembre de 2017
Prioridad(es):	País: IT, ITALIA Número: BS2015A000017 Fecha: 6 de febrero de 2015	

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.

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 10 del capítulo reivindicatorio (Rad. N° NC2017/0007882 del 2 de agosto de 2017).

Título de la solicitud: “MÉTODO PARA FABRICAR PRODUCTOS TEXTILES ENSAMBLADOS” (Rad. N° NC2017/0007882 del 2 de agosto de 2017).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de diseñar un proceso de fabricación de tejidos que sea flexible y que permita la producción de muestras y pequeñas cantidades bajo demanda a un bajo precio.



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

Oficio N° 13923

Ref. Expediente N° NC2017/0007882

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona un método para fabricar productos textiles ensamblados en particular, chaquetas, pantalones, trajes de hombre, vestidos de mujer u otros productos textiles ensamblados a partir de una pluralidad de piezas de tejido, que comprende las etapas siguientes: - disponer una pieza abierta (9) de tejido, hecha produciendo un tejido de punto tubular (1) por medio de una máquina de tejer circular para calcetería o por medio de una máquina de tejer circular de punto, tirando del tejido tubular (1) producido por la máquina de tejer sobre un soporte (2) con el fin de estirar el tejido tubular (1), aplicando un material adhesivo térmico (4) en al menos una primera porción de la superficie externa del tejido tubular (1) estirado sobre el soporte (2) dejando que el material adhesivo térmico (4) se adhiera firmemente al tejido tubular, y cortando el tejido tubular (1) sobre el que se ha aplicado el material adhesivo térmico (4), con el fin de obtener una pieza abierta (9) de tejido; comprendiendo además el método para fabricar productos textiles ensamblados las etapas siguientes: - cortar la pieza abierta (9) de tejido de acuerdo con líneas de corte predefinidas para la obtención de una o más partes de un producto textil a ser ensamblado; y - ensamblar una pluralidad de partes obtenidas a partir de dicha pieza abierta (9) de tejido o de una pluralidad de piezas (9) de tejido para la obtención de un producto textil ensamblado, en particular una chaqueta, un par de pantalones, un traje de hombre, un vestido de mujer u otros productos textiles ensamblados a partir de una pluralidad de partes.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): A41H 43/00, A41H 43/04, D06C 5/00.

4. De la solicitud de patente

Reivindicaciones (Art. 30 D 486)

El presente capítulo reivindicatorio utiliza la conjunción “o” en casi todas las características de las reivindicaciones, dando a entender que la característica que

Página 3 de 15



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

Oficio N° 13923

Ref. Expediente N° NC2017/0007882

antecede es opcional, por lo tanto, se sugiere que estas se incluyan en una reivindicación dependiente, ya que le resta claridad a las reivindicaciones sobre cuál es la característica estructural que quiere ser protegida.

El solicitante no utiliza la estructura correcta en las reivindicaciones. Cada reivindicación debe presentarse de acuerdo con la estructura: “Preámbulo - enlace gramatical - parte característica”. El preámbulo indica cuál es el objeto de la invención, que suele coincidir con el título de la invención (método para fabricar productos textiles, etc.) y las características técnicas conocidas en el estado de la técnica. Por su parte, la parte característica indica las características técnicas que el solicitante desea proteger y que distinguen la invención de los restantes conocidos. Estas dos partes están separadas por el enlace gramatical “caracterizado por”, lo anterior, ya que la reivindicación 1 menciona los enlaces gramaticales “*comprende*” y “*comprendiendo además*”, los cuales no permiten identificar cual es el preámbulo y la parte caracterizante de las mencionadas reivindicaciones.

Las reivindicaciones 1, 7, 11, 13 y 17 presentan los siguientes términos y frases: “*pluralidad*” (Reiv. 1), “*al menos*” (Reiv. 1, 2, 3, 5, 7, 8, y 10) “*una o más*” (Reiv. 1), “*predefinida*” (Reiv. 2), “*al menos parcialmente*” (Reiv. 5 y 7), “*de la mayor parte*” (Reiv. 6), “*básicamente*” (Reiv. 7), los cuales son relativos o imprecisos, por tal motivo no permiten distinguir las características de la invención del estado de la técnica. Se sugiere sustituirlos por un término o rango concreto.

Las reivindicaciones 1, 2 y 4 presentan las siguientes frases “*dejando que el material adhesivo térmico (4) se adhiera firmemente al tejido tubular*”, “*con el fin de obtener una pieza abierta (9) de tejido*” y “*para la obtención de un producto textil ensamblado, en particular una chaqueta, un par de pantalones, un traje de hombre, un vestido de mujer u otros productos textiles ensamblados a partir de una pluralidad de partes*” (Reiv. 1) “*dejar que el material adhesivo térmico (4) se adhiera firmemente bajo el calor sobre el tejido tubular (1) con el fin de estabilizar la primera porción de tejido,*

Página 4 de 15



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

Oficio N° 13923

Ref. Expediente N° NC2017/0007882

reduciendo su elasticidad y/o deformabilidad” y “con el fin de obtener una pieza abierta (9) de tejido”(Reiv. 2), “con el fin de obtener un tejido tubular revestido solamente con el material adhesivo térmico” y “con el fin de obtener un tejido tubular recubierto con el tejido de revestimiento y firmemente acoplado con el tejido de revestimiento por medio del material adhesivo térmico” (Reiv. 4), las cuales hacen referencia a resultados alcanzar y no definen las características que permiten que se logren los mismos. Lo anterior, puesto que incluirían no sólo la solución propuesta por el solicitante, sino todas las alternativas presentes o futuras que lleguen a ese resultado. Se sugiere reemplazarlo por las características esenciales o estructurales que contribuyen a la obtención de ese efecto.

Las reivindicaciones 1 a 5 y 9 presentan las siguientes frases “*material adhesivo térmico*” (Reiv. 1, 2, 4, 5), “*patrón de Jacquard*” (Reiv. 3) y “*calentamiento del material adhesivo térmico*” (Reiv. 9), las cuales son frases de carácter general que sugieren de forma imprecisa que la protección se extiende a posibles variaciones o modificaciones.

Las unidades de longitud utilizadas en la reivindicación 3 no están en metros, como es la unidad de longitud en el Sistema Internacional de Unidades, lo anterior, es acorde con lo indicado en el decreto 3464 de 1980, en el cual se dispuso que se debe adoptar en el país el Sistema Internacional de Unidades (SI) como sistema obligatorio.

La reivindicación 10 que hace referencia a un producto textil ensamblado, está caracterizado por su proceso de fabricación cuando menciona “*hecho por medio de una máquina de tejer circular para calcetería o por medio de una máquina de tejer para tejidos de punto y que tiene un material adhesivo térmico (4), aplicado con calor en al menos una porción de una superficie del tejido*”, siendo claro que al ser un producto textil se puede definir por sus características estructurales, por lo tanto, no cumple con ser clara.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 13923

Ref. Expediente N° NC2017/0007882

La reivindicación 1 no es clara ya que indica que “*disponer una pieza abierta (9) de tejido, hecha produciendo (...)*” –negrilla fuera del texto, es decir, se define un paso por otra serie de pasos. Además, de la descripción se desprende que el método consiste en la fabricación de tejidos, tirar el tejido, aplicar el material adhesivo, cortar el tejido tubular, cortar la pieza de acuerdo al molde y ensamblar la pieza, por lo tanto, se debe corregir lo indicado.

Descripción (Art. 28 D 486)

La descripción no utiliza el metro ni sus múltiplos y/o submúltiplos como unidades de longitud, es decir, hay unidades en pulgadas. Lo anterior, es acorde con lo indicado en el decreto 3464 de 1980, en el cual se dispuso que se debe adoptar en el país el Sistema Internacional de Unidades (SI) como sistema obligatorio.

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 patente prioridad: 06 de febrero de 2015, y se encontró (encontraron) el (los) siguiente(s) documento(s) que anticipa(n) el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	JP2014231647	BONDING APPARATUS	11 de diciembre de 2014
D2	ES2247125	ARTÍCULO DE LENCERÍA REALIZADO A PARTIR DE UN TRICOTADO CILÍNDRICO COMPORTANDO LAS CARÁCTERÍSTICAS DE MANTENIMIENTO	01 de marzo de 2006

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

Oficio N° 13923

Ref. Expediente N° NC2017/0007882

El documento D1¹ divulga la tecnología que adhiere un material similar a una lámina la que constituye una película y prenda de vestir, y cuando se adhiere hace posible que dos o más materiales similares a láminas tengan suficiente resistencia adhesiva (Párr. 0001)

El documento D2² divulga una prenda interior (1), que tiene zonas moldeadas para soportar protuberancias del cuerpo, tiene zonas, p. ej. copas de sostén (3, 4) forradas con un segundo material elástico termoformable con un recubrimiento de un adhesivo activado por calor en un lado. El adhesivo permite que el material de revestimiento sea moldeado sin ser activado. Ambos materiales tienen una capacidad de estiramiento de al menos un 40% y están hechos de fibras mixtas con al menos un 7% de fibras sintéticas (Resumen).

6. Examen de Patentabilidad (Art. 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación 1 consiste en: “*Un producto textil ensamblado, en particular, una chaqueta, un par de pantalones, un traje de hombre, un vestido de mujer u otro producto textil ensamblado a partir de una pluralidad de piezas de tejido (...)*” (Radicado Rad. N° NC2017/0007882 del 2 de agosto de 2017).

Tabla 1. Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica:

Características Esenciales	D2
Un producto textil ensamblado,	Artículo de lencería (Col.2, línea 49).
Una pluralidad de piezas de tejido cortadas de una o más piezas abiertas (9) de tejido,	Por medio de cortes practicados en el tejido de punto tubular a partir el borde libre opuesto al borde acanalado caracterizado porque cada región de volumen moldeada esta forrada por pegado interno de al menos un forro constituido por un segundo
Al menos una de tales piezas de tejido, o una pluralidad de dichas piezas de tejido, consiste en una porción de tejido de punto tubular (1)	

Página 7 de 15



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

Oficio N° 13923

Ref. Expediente N° NC2017/0007882

	material extensible y termoformable una de cuyas caras esta revestida de un material adhesivo termoactivable (Col.2, líneas 49 a 56).
--	---

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del producto textil de la reivindicación 10 habían sido divulgadas previamente en el documento D2, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

En consecuencia, la reivindicación 10 no es nueva, según lo divulgado en el documento D2.

Nivel Inventivo (Art. 18 D486)

La reivindicación 1 consiste en: “*Un método para fabricar productos textiles ensamblados en particular, chaquetas, pantalones, (...)*” (Radicado Rad. N° NC2017/0007882 del 2 de agosto de 2017).

Tabla 2. Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica:

Características Esenciales	D1	D2
Un método para fabricar productos textiles ensamblados en particular, chaquetas, pantalones, trajes de hombre, vestidos de mujer u otros productos textiles ensamblados a	La tecnología que adhiere un material similar a una lámina la que constituye una película y prenda de vestir, y cuando se adhiere hace posible que dos o más materiales similares a láminas tengan suficiente resistencia adhesiva (Párr. 0001).	Procedimiento de fabricación de un sujetador a partir de un tejido de punto tubular (Col. 5, líneas 20 a 21).

1

https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/description?CC=JP&NR=2014231647A&KC=A&FT=D&ND=3&date=20141211&DB=&locale=en_EP

2

https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?Il=9&ND=4&adjacent=true&locale=en_EP&FT=D&date=20060301&CC=ES&NR=2247125T3&KC=T3



REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 13923

Ref. Expediente N° NC2017/0007882

partir de una pluralidad de piezas de tejido, que comprende la etapa siguiente:	Aunque se menciona a continuación la operación en detalle, el material a ser adherido por la unidad adherente 1000 con respecto a esta realización, presupone que es una tela que forma una ropa interior, y una ropa interior se forma al adherir esta tela. Esta ropa interior se usa debajo de la ropa (por ejemplo, tejido fino) de una prenda exterior (Párr. 0022)	
Disponer una pieza abierta (9) de tejido,	Ver figuras 9 y 10, donde los elementos (11) son piezas abiertas de un tejido	No menciona
hecha produciendo un tejido de punto tubular (1) por medio de una máquina de tejer circular para calcetería o por medio de una máquina de tejer circular de punto, tirando del tejido tubular (1) producido por la máquina de tejer sobre un soporte (2) con el fin de estirar el tejido tubular (1), aplicando un material adhesivo térmico (4) en al menos una primera porción de la superficie externa del tejido tubular (1) estirado sobre el soporte (2) y	Aunque esta unidad adherente 1000 adhiere dos o más materiales similares a las hojas, aquí presupone que es un equipo que adhiere la tela de dos hojas. Se aplican adhesivos térmicamente fusibles a la región de adherencia de la superficie de al menos a un lado de la superficie donde se opone la tela de dos hojas. Aquí, se supone que los adhesivos se aplican preliminarmente a la región de adhesión predeterminada de la tela de una hoja de la tela de dos hojas. (Párr. 0024).	En referencia a la figura 1, el tejido de punto tubular (1) comprende un borde acanalado (2) que forma posteriormente un faldón del sujetador (...) directamente realizada por la máquina tricotosa (Col. 6, líneas 46 a 51). Pegado en la región de las copas de un forro interno que forme peto en un segundo material extensible y termoformoactuable, pro presión en caliente (...) (Col.5, líneas 31 a 35).
Cortando el tejido tubular (1) sobre el que se ha aplicado el material adhesivo térmico	No menciona	Corte del sujetador a partir de contornos delimitados en el tejido punto tubular (Col. 5, líneas 46 a 47).
Comprendiendo además el método para fabricar productos textiles ensamblados las etapas siguientes: - cortar la pieza abierta (9) de tejido de acuerdo con	Con referencia a la Fig. 10 y la Fig. 11, en las cuales se describe los elementos que componen una camiseta (10). (...) Dado que los extremos derecho e izquierdo sobre la parte del cuerpo (11) constituyen un collar en esta camiseta (10) como se muestra en estas figuras,	Se dibuja por lo tanto el modelo del sujetar en el tejido de punto tubular durante el tricotado, lo que facilita considerablemente las operaciones posteriores de corte que permitan obtener de forma

Página 9 de 15



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

Oficio N° 13923

Ref. Expediente N° NC2017/0007882

líneas de corte predefinidas para la obtención de una o más partes de un producto textil a ser ensamblado; y	para que tenga la estructura de laminación 112 utilizando adhesivos, y la parte de las mangas (12) se forman cilíndricamente por un tejido de punto compuesto por la parte plana, realizado en una máquina de tejer o la máquina de tejer circular. Para tener la estructura de laminación (120) con adhesivos y para unir la parte (11) del cuerpo y las partes de las mangas (12) por un hombro, que tienen la estructura de laminación (110) que utiliza adhesivos (Párr. 0057).	definitiva el producto (Col. 5, líneas 51 a 55).
- ensamblar una pluralidad de partes obtenidas a partir de dicha pieza abierta (9) de tejido o de una pluralidad de piezas (9) de tejido.		En el procedimiento de la invención (...) el forro interno forma un peto cuya cara pegada al tejido de punto es previamente revestida con un centro de forma triangular construido por in material textil no extensible situado en la zona entre las copas. Este centro está a su vez previamente revestido de una capa de material adhesivo en su cara no pegada al peto (Col. 6, líneas 1 a 7).

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 1 porque divulga una estructura de laminación 112 que utiliza adhesivos para unir la parte de las mangas (12), que son de un tejido de punto compuesto tubular realizado en una máquina de tejer o la máquina de tejer circular de forma cilíndrica, con la parte (11) del cuerpo por un hombro (Párr. 0057).

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 1 y método divulgado de D1 consiste en que el tejido tubular (1) sobre el que se ha aplicado el material adhesivo térmico se corta.

El efecto que se logra al incluir un tejido tubular (1) sobre el que se ha aplicado el material adhesivo térmico cortado es obtener materiales sin costuras para realizar las prendas deseadas.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿Cómo modificar el método conocido en D1 con el fin de obtener materiales sin costuras para realizar las prendas deseadas?

Página 10 de 15

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

Oficio N° 13923

Ref. Expediente N° NC2017/0007882

Sin embargo, el incluir un tejido tubular (1) sobre el que se ha aplicado el material adhesivo térmico cortado para obtener materiales sin costuras para realizar las prendas deseadas, ya está divulgado en el documento cuando indica que un paso del método como el corte del sujetador a partir de contornos delimitados en el tejido punto tubular (Col. 5, líneas 46 a 47).

En consecuencia, la persona normalmente versada en la materia, estaría motivada a incluir un tejido tubular (1) sobre el que se ha aplicado el material adhesivo térmico cortado del documento D2 en el método de D1, para así llegar al objeto de la reivindicación 1. Por lo cual se considera obvia.

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

Reivindicación 6: Además, cada tecnología de adherencia descrita en los documentos de patente mencionados anteriormente se realiza a lo largo de las direcciones de transporte que del material a adherir, como tela y una banda, donde la región de adhesión es el ancho total, el cual se cubrió sustancialmente y se aplicaron adhesivos. Por esta razón, se aplican adhesivos al producto de la superficie sustancialmente completa de una región de adhesión, y se adhieren hojas, como la tela. Aunque los documentos de la técnica anterior no se muestran específicamente, también se conoce públicamente el suministro de una cinta adhesiva de unión por fusión térmica a la tela y la adherencia de la tela (Párr. 0009).

Reivindicación 7: Acerca de la vista en perspectiva de la unidad adherente (1000) en relación con esta realización, se trata del dibujo ampliado en la Fig. 2, y el diagrama de transición de estado (una posición de retroceso, una posición preparada, una posición de carrera) de la unidad adherida 1000 se muestra en la Fig. 1, respectivamente. Como se muestra en tales Fig.1 y Fig.2, esta unidad adherente (1000) comprende lo siguiente: La tela que es un candidata para la adhesión y es un ejemplo del material similar a la lámina provisto de elasticidad está fuertemente comprimida y presurizada, y, la parte de transporte de la banda (1100) (la cinta transportadora (1110) que transporta la tela, y el calentador de subida y caída, se incluyen (1130) que calientan la tela) y la parte de transporte del rodillo (1200)

Página 11 de 15



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

Oficio N° 13923

Ref. Expediente N° NC2017/0007882

(mientras se calienta la tela) que calienta y transmite una región de adhesión donde se aplicaron los adhesivos. Se incluye el rodillo transportador (1210) (que se describe como el rodillo transportador (1210) con un calentador incorporado para transportar). La parte de control 1300 que controla toda esta unidad adherente (1000) (Párr. 0023).

Por otro lado, el documento D2 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

Reivindicación 2, 4, 6 y 9: Pegado en la región de las copas de un forro interno que forme peto en un segundo material extensible y termoformable, revestido de un material adhesivo termoactuable por presión en caliente a una temperatura comprendida entre 165°C y 195°C (Col. 5, líneas 31 a 37). Corte del sujetador a partir de contornos delimitados en el tejido punto tubular (Col. 5, líneas 46 a 47).

Reivindicación 3: Se deriva de manera evidente a partir de la experiencia y el saber general del experto medio³, ya que las máquinas de tejer⁴, dentro de las que se encuentra la máquina tricota como lo divulga D1 (Col.6, línea 51), tienen variados diámetros entre ellos 3 ½ " hasta 36" y diferentes opciones de producción del tejido tubular de punto tal como las que muestra el cuadro 3.2.

3 "El experto medio deberá poseer experiencia y contar con un saber general en la materia y con una serie de conocimientos en el campo específico de la invención" (Proceso 43-IP-2002, publicado en la G.O.A.C. N° 870, de 9 de diciembre de 2002, caso: FORMULACIONES DE PEPTIDOS HIDROSOLUBLES DE LIBERACIÓN RETARDADA).

4 Análisis y tecnología de tejidos en máquinas circulares de gran diámetro. Jesús Edgardo Martínez.

<https://www.repositoriodigital.ipn.mx/bitstream/.../1/978-607-414-313-3%20.pdf>

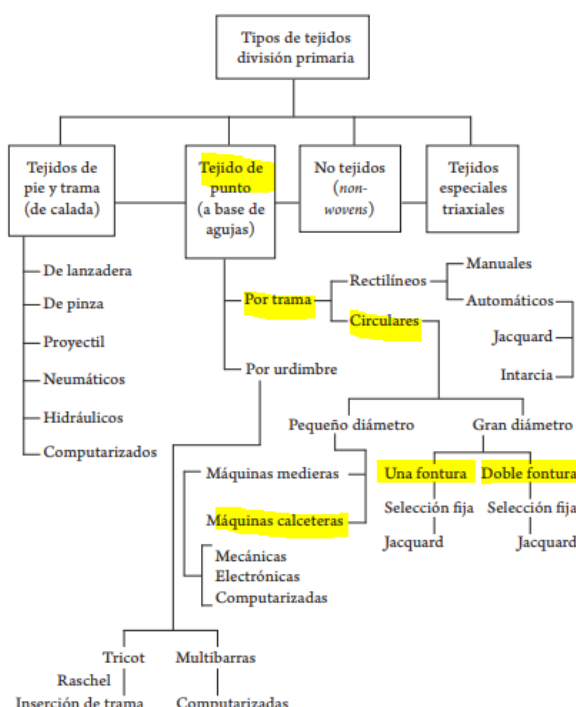
Recuperado 22 de noviembre de 2018.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 13923

Ref. Expediente N° NC2017/0007882

Cuadro 3.2 Clasificación general de los tejidos



Reivindicación 4: (...) el material adhesivo está dispuesto en una cara del forro (9) bajo forma de una película continua (Reiv. 9).

Las reivindicaciones dependientes 2 a 4, 6, 7 y 9 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.



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

Oficio N° 13923

Ref. Expediente N° NC2017/0007882

7. Conclusión

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	JP2014231647	1, 6 y 7	Nivel Inventivo
D2	ES2247125	1 a 4, 6 y 9 10	Nivel Inventivo Novedad

8. Respuesta a los argumentos del señor solicitante

Tal como indica el solicitante la oficina nuevamente le afecta su solicitud por términos generales, imprecisos, resultados, entre otros, ahora sí comparados frente al estado de la técnica, por lo tanto se hace necesario que realice las modificaciones necesarias para cumplir con la claridad de las reivindicaciones afectadas.

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

Página 14 de 15



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

Oficio N° **13923**

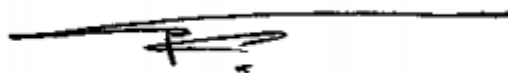
Ref. Expediente N° NC2017/0007882

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 numeral 6.2 del Capítulo Sexto del Título I de la Circular Única, informándoles que contra el mismo no procede el recurso de la vía gubernativa.

Atentamente,



**JOSE LUIS SALAZAR LOPEZ
DIRECTOR DE NUEVAS CREACIONES**

Elaborado: ROSA PATRICIA TÉLLEZ CHAVARRO

Revisado: ROSA PATRICIA TÉLLEZ CHAVARRO