



Superintendencia de
Industria y Comercio



REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Resolución N° 65848

Ref. Expediente N° NC2022/0002623

Por la cual se otorga una Patente de Invención

LA SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO
en ejercicio de sus facultades legales, en especial de las conferidas en el numeral 24 del artículo 3° del Decreto 4886 de 2011

CONSIDERANDO

Que mediante escrito radicado en esta Superintendencia el 4 de marzo de 2022 con el N° NC2022/0002623, por AMIBLU TECHNOLOGY AS, entró a fase nacional la solicitud de patente de invención titulada “APARATO Y MÉTODO PARA PRODUCIR TUBOS”, que corresponde a la solicitud internacional PCT/EP2020/072681 del 12 de agosto de 2020.

Que la solicitud fue publicada en la Gaceta de la Propiedad Industrial N° 964 el 10 de junio de 2022, sin que se hubieran presentado oposiciones por parte de terceros.

Que realizado el examen de fondo mediante Oficio No. 3441 de 26 de febrero de 2024, se requirió al solicitante en los términos del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina para que presentara respuesta a las observaciones de carácter técnico, relacionadas con la patentabilidad o cumplimiento de los requisitos establecidos por esta Decisión para la concesión de la patente.

Que el solicitante mediante escrito radicado bajo el No. NC2022/0002623 del 17 de abril de 2024, respondió oportunamente al requerimiento formulado sin presentar modificaciones a las reivindicaciones, razón por la cual, el capítulo reivindicatorio base de esta decisión será el del radicado bajo el No. NC2023/0017559 del 15 de diciembre de 2023.

Que en virtud de lo dispuesto en el artículo 14 de la Decisión 486 expedida por la Comisión de la Comunidad Andina *“Los países miembros otorgarán patentes para las invenciones, sean de producto o de procedimiento, en todos los campos de la tecnología, siempre que sean nuevas, tengan nivel inventivo y sean susceptibles de aplicación industrial.”*

Que en el presente caso las reivindicaciones 1 a 12 del radicado N° NC2023/0017559 del 15 de diciembre de 2023 cumplen los requisitos indicados anteriormente, toda vez que se refieren a un aparato y método para producir tubos, que difiere de la información del estado de la técnica más cercano WO2010075329 en que el aparato comprende una tira transportadora sin fin que puede enrollarse alrededor de la parte exterior de la estructura de soporte en una pluralidad de enrollamientos adyacentes para formar un molde, en donde el aparato cuenta con medios de aplicación para aplicar un material de resina en la parte exterior del molde, además, un cabezal de retorno para soportar la tira transportadora después de salir de la estructura de soporte para alimentar la tira transportadora al interior de la estructura de soporte, caracterizándose por que el cabezal de retorno comprende unos elementos de longitud variable para soportar la tira transportadora.

Por otro lado, el método contempla las etapas de enrollar una tira transportadora sin fin alrededor de la parte exterior de una estructura de soporte hueca en una pluralidad de



Resolución N° 65848

Ref. Expediente N° NC2022/0002623

enrollamientos adyacentes para formar un molde, soportar, con un cabezal de retorno que comprende unos elementos de longitud variable para soportar la tira transportadora, la tira transportadora después de salir de la estructura de soporte y finalmente, alimentar con el cabezal de retorno la tira transportadora al interior de la estructura de soporte.

Adicionalmente, estas diferencias no se encuentran sugeridas en el estado de la técnica y, como consecuencia de ello, se evidencia el efecto técnico correspondiente a mejorar la calidad del acabado y por ende, las propiedades que permiten una extensión en la duración de la tubería, por otro lado se tiene un aumento en la durabilidad, rigidez y/o solidez de la banda transportadora frente a los movimientos de retorno, toda vez que se evidencia un mejoramiento en la resistencia a la fatiga por las etapas cíclicas durante la manipulación del producto, logrando reducir de esta forma la compactación, malformación o soplado de la superficie de la banda durante el proceso obteniendo como resultado, un aumento en el volumen de artículos transportados y también una mejora en la velocidad de la operación por lo que deriva en un aparato y métodos mejorados con eficiencia aumentada que incrementa la capacidad de producción.

En consecuencia, las reivindicaciones 1 a 12 cumplen los requisitos de novedad, nivel inventivo y aplicación industrial establecidos en la normatividad citada en precedencia y esta Oficina encuentra procedente conceder para las mismas la patente solicitada.

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

RESUELVE

ARTÍCULO 1: Otorgar patente de invención a la solicitud que entró en fase nacional en virtud del Tratado de Cooperación en Materia de Patentes (PCT), para la creación titulada:

“APARATO Y MÉTODO PARA PRODUCIR TUBOS”

Clasificación IPC: B29C 53/74, B29C 53/58, B29L 23/00.

Reivindicaciones: 1 a 12 incluidas en el radicado bajo el No. NC2023/0017559 del 15 de diciembre de 2023, de acuerdo con el Anexo No. 1.

Titular: AMIBLU TECHNOLOGY AS.

Dirección: OSTRE KULLEROD 3, 3241 SANDEFJORD, NORUEGA.

Inventor: Krzysztof KURZYCH.

Prioridad N°: 9/10/2019, EP (EUROP PATENT ORGANIZATION(EPO)), 19202232.5.

Solicitud internacional N°: PCT/EP2020/072681

Fecha: 12 de agosto de 2020.

Vigente desde: 12 de agosto de 2020

Hasta: 12 de agosto de 2040.

Resolución N° 65848

Ref. Expediente N° NC2022/0002623

ARTÍCULO 2: El titular tendrá los derechos y las obligaciones establecidos en la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina y en las demás disposiciones legales vigentes sobre propiedad industrial, precisando que para mantener vigente la patente se deberá cancelar la tasa anual de mantenimiento, conforme lo dispone el artículo 80 de la referida norma comunitaria.

ARTÍCULO 3: Notificar el contenido de la presente resolución a AMIBLU TECHNOLOGY AS advirtiéndole que contra ella procede el recurso de reposición, ante la Superintendente de Industria y Comercio, el cual podrá ser interpuesto en el momento de la notificación o dentro de los diez (10) días hábiles siguientes a ella.

NOTIFÍQUESE Y CÚMPLASE

Dada en Bogotá D.C., el 29 de octubre de 2024

LA SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO,



Firmado digitalmente
por: CIELO ELAINNE
RUSINQUE URREGO
Fecha: 2024.10.29
23:01:14 COT
Razón: Validez jurídica.
Ubicación: Bogotá,
Colombia.

ANEXO No. 1

REIVINDICACIONES CONCEDIDAS

1. Aparato (20) para producir tubos de resina, teniendo el aparato (20) una estructura de soporte hueca (4), en el que una tira transportadora sin fin (8) puede enrollarse alrededor de la parte exterior de la estructura de soporte (4) en una pluralidad de enrollamientos adyacentes para formar un molde, comprendiendo el aparato (20) unos medios de aplicación para aplicar un material de resina en la parte exterior del molde, comprendiendo el aparato (20) además un cabezal de retorno (7) para soportar la tira transportadora (8) después de salir de la estructura de soporte (4) y para alimentar la tira transportadora (8) al interior de la estructura de soporte (4), caracterizado por que el cabezal de retorno (7) comprende unos elementos de longitud variable (12, 13) para soportar la tira transportadora (8).
2. Aparato (20) de acuerdo con la reivindicación 1, en el que los elementos de longitud variable (12, 13) comprenden unos elementos de presión para presionar la tira transportadora (8) radialmente hacia fuera.
3. Aparato (20) de acuerdo con al menos una de las reivindicaciones anteriores, en el que los elementos de longitud variable (12, 13) comprenden unas varillas de soporte de longitud ajustable.
4. Aparato (20) de acuerdo con al menos una de las reivindicaciones anteriores, en el que los elementos de longitud variable (12, 13) comprenden unos soportes de tira transportadora (13) montados en los extremos exteriores radiales de los pistones móviles (12).
5. Aparato (20) de acuerdo con la reivindicación 4, en el que los soportes de tira transportadora (13) son unos rodillos.
6. Aparato (20) de acuerdo con al menos una de las reivindicaciones anteriores, en el que los elementos de longitud variable (12, 13) pueden moverse en direcciones radiales.
7. Aparato (20) de acuerdo con la reivindicación 6, en el que los elementos de longitud variable (12, 13) pueden moverse en direcciones radiales entre las posiciones interior y exterior.
8. Aparato (20) de acuerdo con al menos una de las reivindicaciones anteriores, en el que los elementos de longitud variable (12, 13) pueden moverse en unos cilindros (15) fijados en un disco de cabezal de retorno (14) que se extiende perpendicular a un eje longitudinal de la estructura de soporte (4).
9. Aparato (20) de acuerdo con al menos una de las reivindicaciones anteriores, en el que los elementos de longitud variable (12, 13) varían entre unas distancias máxima y mínima preseleccionadas dependiendo de la distancia radial entre la tira transportadora (8) y el eje longitudinal de la estructura de soporte (4).
10. Aparato (20) de acuerdo con al menos una de las reivindicaciones anteriores, en el que los elementos de longitud variable (12, 13) ejercen fuerzas sobre la tira transportadora (8) contra el material de resina y mantienen la tensión y la posición de la tira transportadora (8).

Resolución N° 65848

Ref. Expediente N° NC2022/0002623

11. Aparato (20) de acuerdo con al menos una de las reivindicaciones anteriores, en el que los elementos de longitud variable (12, 13) comprenden unos accionadores neumáticos, elásticos, hidráulicos, magnéticos y/o mecánicos.

12. Método para producir tubos de resina, comprendiendo el método:
enrollar una tira transportadora sin fin (8) alrededor de la parte exterior de una estructura de soporte hueca (4) en una pluralidad de enrollamientos adyacentes para formar un molde;
aplicar un material de resina en la parte exterior del molde;
soportar, con un cabezal de retorno (7) que comprende unos elementos de longitud variable (12, 13) para soportar la tira transportadora (8), la tira transportadora (8) después de salir de la estructura de soporte (4); y
alimentar, con el cabezal de retorno (7), la tira transportadora (8) al interior de la estructura de soporte (4).

