

ESCOBAR - URIBE ASOCIADOS

A B O G A D O S

Carrera 11A No. 94-76 Of. 305 - P.O. Box 94948, Bogotá
Tels: (571) 6162051 - 6162061 - 6161859 - 6
Fax: (571) 6161889

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO

Radicación : 01009336 00030001

Folios: 16

Fecha (A.D): 2001-12-12 16:23:20

Trámite : 602 PATENTES D 1 REGISTRO/ 329 COMPLETOS

Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

2457/P

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES

E. S. D.

Re: Expediente No. 01.089.856
Solicitud de Patente en nombre de
Johnson & Johnson Industria e Comercio Ltda.

Yo, JIMENA ESCOBAR URIBE, identificada como aparece al pie de mi firma, domiciliada en Bogotá, en la Carrera 11 A No. 94-76 Of. 305, obrando como apoderada de la sociedad Johnson & Johnson Industria e Comercio Ltda., solicitante de la patente de la referencia, anexo al presente memorial los siguientes documentos:

Copia certificada de la solicitud de Patente Número PI0004938-7 presentada en Brasil el día 19 de octubre de 2000, con la debida traducción de lo pertinente.

A este mismo respecto, debe tenerse en cuenta que en la primera página de la copia en mención la Oficina de Patentes correspondiente certificó la fecha de presentación de esa solicitud, cumpliéndose de esta forma todos y cada uno de los requisitos establecidos en el inciso segundo del artículo 10 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina.

Señor Superintendente,



JIMENA ESCOBAR URIBE
C.C.39.779.452 de usaquén
T.P. 68228

REPÚBLICA FEDERAL DEL BRASIL
MINISTERIO DE DESARROLLO, DE INDUSTRIA Y DE
COMERCIO EXTERIOR
INSTITUTO NACIONAL DE PROPIEDAD INDUSTRIAL
DIRECCION DE PATENTES

COPIA OFICIAL
PARA EFECTO DE REIVINDICACIÓN DE PRIORIDAD

El anexo documento es copia fiel de una solicitud de Patente de Invención, regularmente depositado en el Instituto Nacional de Propiedad Industrial, bajo el número PI 0004938-7 del 19/10/2000.

Rio de Janeiro, 5 de noviembre de 2001

(Fdo) Gloria Regina Costa
Jefe de NUCAD

(Uso exclusivo de INPI)

PRESENTACION Solicitud de Patente o Certificado de Adición	PI0004938-7 Presentación / / Espacio reservado para etiqueta (número e información de presentación)
---	--

Para el Instituto Nacional de Propiedad Industrial:

El solicitante requiere el otorgamiento de una patente en la naturaleza y condiciones abajo indicadas:

1. Solicitante (71):

1.1. Nombre: JOHNSON & JOHNSON INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA.
Companhia Brasileira

1.2. Cualificación:

1.3. CGC/CPF: 61.192.571/0002-40

1.4. Dirección Completa: Rua Gerivatiba, 207 - São Paulo, SP, Brasil

1.5. Teléfono: ()

FAX: ()

() continua en hoja anexa

2. Naturaleza:

☒ 2.1. Invención ☐ 2.1.1. Certificado de Adición ☐ 2.2. Modelo de Utilidad

Escriba, obligatoriamente y no en forma abreviada, la naturaleza deseada: Patente de Invención

3. Título de la Invención, del Modelo de Utilidad o del Certificado de Adición (54):
"PROCESO DE COLOCACION DE UN NUCLEO ABSORBENTE EN
UN PRODUCTO ABSORBENTE DE CUERPO UNICO Y PRODUCTO
ABSORBENTE DE CUERPO UNICO"

() continua en hoja anexa

4. Solicitud Divisinal de la Solicitud n°. _____, de ____/____/____.

5. Prioridad Nacional - El solicitante reivindica la siguiente prioridad:

Nº de la solicitud _____ Fecha de la Solicitud ____/____/____/ (66)

6. Prioridad - El solicitante reivindica la(s) siguiente(s) prioridad(es):

País u organización de origen	Número de la solicitud	Fecha de presentación

continua en hoja anexa

J-30.27

ACF

Formulario 1.01. - Presentación de Solicitud de Patente u Certificado de Adición (hoja 1 / 2)

21
7. Inventor (72):
Marque aquí si el (los) inventor(es) solicita(n) la no publicación de su(s) nombre(s)
(art. 6, párrafo 4 de la Ley de PI y el ítem 1.1. del Acta Normativa No. 127/97)

7.1. Nombre: 1) FRANCISCO JAVIER VALDIVIA HERNANDEZ (chileno)
2) CARLOS DA SILVA MACEDO Jr. (brasileiro)
3) EDUARDO CESAR ANDREO ALEDO (brasileiro)
4) ALTAIR DE PAULA VITOR (brasileiro)

7.2. Cualificación: químico; ingeniero mecánico; ingeniero químico; técnico en procesamiento de datos

7.3. Dirección: 1) Rua Heitor de Andrade No. 501, São José dos Campos, São Paulo, Brasil
2) Rua Campos Sales No. 200, São José dos Campos, São Paulo, Brasil
3) Rua Visconde Ouro Preto No. 235, São José dos Campos, São Paulo, Brasil
4) Rua Volans Nº 571, São José dos Campos, SP, Brasil

7.4. CEP

7.5. Teléfono ()

() continua en hoja anexa

8. Declaración en la forma del ítem 3.2. del Acta Normativa nº 127/97:

() en anexo

9. Declaración de divulgación anterior no-prejudicial (Período de gracia):

(art. 12 de la Ley de PI e ítem 2 del Acta de Normatividad nº 127/97):

() en anexo

10. Abogado (74):

10.1. Nombre y CPF/CGC: DANIEL & CIA. CGC Nº 33.073.800/0001-91

10.2. Dirección: AVENIDA REPÚBLICA DO CHILE, 230 - 6º ANDAR

10.3. CEP: 20.031-170

10.4. Teléfono: (021) 524-4212

11. Documentos anexos (maque e indique también el número de hojas)

(Deberá ser indicado el nº total de solo una copia de cada documento)

X	11.1. Recibo de tasa oficial	1 hoja	X	11.5. Memoria descriptiva	5 hojas
X	11.2. Poder	2 hojas	X	11.6. Reivindicaciones	3 hojas
	11.3. Documento de prioridad	hoja	X	11.7. Dibujos	1 hoja
	11.4. Doc. De contrato de trabajo	hoja	X	11.8. Resumen	2 hojas
	11.9. Otros (especificar):				hoja
X	11.10. Total hojas anexadas				14 hojas

12. Declaro so pena de la Ley, que todas la información dada anteriormente es completa y cierta.

J-30.27

ACF

RJ, 19 de octubre de 2000

Lugar y Fecha

Firma y sello

DANIEL & CIA. -CNPJ 33.073.800/0001-91 -No. do INPI:555

NELLIE ANNE DANIEL SHORES

OAB/RJ 71.087

CPF 627.775.487-49

N.º API 559

**"PROCESO DE COLOCACIÓN DE UN NÚCLEO ABSORBENTE EN UN PRODUCTO
ABSORBENTE DE CUERPO ÚNICO Y PRODUCTO ABSORBENTE DE CUERPO ÚNICO"**

La presente invención está relacionada con procesos de fabricación de artículos absorbentes personales desechables tales como pañales, toallas higiénicas u otros artículos que incorporan un núcleo absorbente en un material multi-capa.

Objetivos de la invención

De forma más específica, la invención se refiere a un proceso de colocación de un núcleo absorbente en una manta de una tira continua de material con la obtención final de una pluralidad de pañales dispuestos lado a lado, con sus ejes longitudinales dispuestos de forma paralela entre sí y transversalmente en relación al largo de la tira, conteniendo el núcleo absorbente desplazado sobre su eje longitudinal en dirección a la extremidad delantera libre del producto absorbente y en relación equidistante de los bordes de la tira.

El proceso de la invención posibilita una producción continua de productos finales de cuerpo único que presentan mayor poder de absorción y menor posibilidad de derrames laterales y con una pérdida compulsiva de material reducida sustancialmente a cero.

Breve descripción de la invención

La presente invención será, a continuación, más detalladamente descrita con base en un ejemplo de ejecución representado en el dibujo. La figura muestra:

Figura 1 -- es una vista superior de la hoja de material que hace parte de proceso de colocación del núcleo absorbente en un producto absorbente de cuerpo único.

Descripción detallada de la figura

Como puede verse en la figura 1, el proceso de la invención comprende una disposición periódica en una tira continua de hoja de material de fabricación indicada con 100, de núcleos absorbentes 2 distante de largo Co y con una región central indicada con Pd, de forma transversal y simétrica en relación a la tira y la obtención de pañales indicadas con 1,1 y 1", de largo longitudinal CI, en una

GLADYS GUERRERO DE BELTRAN
TRADUCTORA E INTERPRETE OFICIAL
RESOLUCION No. 5260 10 OCT /80
DEL MINISTERIO DE JUSTICIA

Gladys de Beltrán

disposición sucesiva, lado a lado, transversal y de orientación alternada mediante una línea de corte en zig-zag definiendo los bordes laterales del respectivo producto. La extremidad transversal indicada con 3 y 3' del pañal 1 e 1', respectivamente, es formada por una respectiva sección de los bordes opuestos 3 y 3' de la tira continua de la hoja. La región central Pd es aquella región del núcleo absorbente que recibirá la mayor cantidad de fluidos corporales del usuario y donde se localiza la línea de doblez 4 del producto absorbente cuando esté siendo utilizado.

La primera etapa del proceso consiste en la alimentación de una primera tira continua de hoja de material flexible impermeable, de ancho Cp definida entre bordes transversalmente opuestos y paralelos 3,3'.

La segunda etapa consiste en la colocación controlada de forma periódica del núcleo absorbente 2 citado y en relación central al ancho Cp de la hoja de material.

La tercera etapa consiste en la alimentación de una hoja de material flexible permeable de ancho Cp que coincide con el ancho de la hoja de material impermeable de la etapa 1 y colocada exactamente en la misma posición de alimentación de la hoja de material flexible impermeable, la hoja de material flexible permeable es asociada a la hoja de material flexible impermeable por medio de un elemento de adhesión, formando una hoja doble 100 de ancho Cp y con el núcleo absorbente 2 localizado entre ambas hojas flexibles de material impermeable y permeable.

En la cuarta etapa del proceso ocurre el corte de la hoja doble 100 por medio de un corte que, en el presente ejemplo de concretización presenta la forma sustancial de una onda de diente de sierra, que da como resultado la disposición sucesiva y adyacente de una pluralidad de pañales 1,1',1'' separadas por sus márgenes laterales respectivas.

Cada uno de los productos absorbentes es dotado de la región central Pd del respectivo núcleo absorbente 2, localizada en la mitad del ancho Cp de la hoja doble 100 y en una región sustancialmente adyacente a la región definida por la mitad del largo C1 del pañal 1. El largo C1 del producto absorbente posee la misma dirección del ancho Cp y su medida es sustancialmente inferior al ancho Cp de la hoja doble 100.

Como se observa en la figura, los productos absorbentes se suceden a lo largo de la tira del material multicapa 100 en posiciones invertidas, de forma alternada, donde porciones adyacentes

GLADYS GUERRERO DE BELTRAN
TRADUCTORA E INTERPRETE OFICIAL
RESOLUCION No 5280 10 OCT /80
DEL MINISTERIO DE JUSTICIA

Gladys de Beltrán

de uno de los bordes 3,3' transversalmente opuestas de la hoja doble forman la extremidad superior o la cintura de los pañales 1,1" adyacentes no alternadas, respectivamente, es decir, los pañales con la misma orientación siempre hacia arriba o siempre hacia abajo. El contorno de las extremidades delanteras libres 5,5' y 5" respectivas es definido por la línea de corte y se apoyan en los bordes 3,3' transversalmente opuestas de la referida tira continua de hoja doble. De esta forma no existe formación de intersticios, sobrantes o lagunas de material de la hoja doble continua 100 responsables por la pérdida compulsiva de material de los procesos de fabricación de la técnica anterior.

Por lo tanto, los ejes longitudinales de dos productos absorbentes 1 y 1" consecutivos con la misma orientación, son paralelos entre sí y están distanciadas por una distancia equivalente al largo de la margen de la extremidad 3 de un pañal y coincidente con una sección de la pluralidad de secciones adyacentes del borde de la hoja doble 100. Pero, la línea de centro de la hoja doble 100 es coincidente con el centro de cada uno de los núcleos absorbentes 2, y por lo tanto, los núcleos absorbentes 2 poseen una disposición simétrica en relación a la hoja doble 100.

A fin de obtener un producto absorbente 1 que proporcione la máxima eficiencia en la absorción de fluidos corporales y, simultáneamente, un proceso de producción simple, se debe utilizar la geometría constructiva citada, es decir, la región central Pd del núcleo absorbente 2 queda posicionada en medio del ancho Cp de la hoja de material flexible 100 mientras que en los pañales 1, la región central Pd del núcleo absorbente 2 se encuentra desplazada de la mitad del largo C1 del pañal en aproximación a su extremidad libre por una distancia equivalente al ancho del borde 3.

Específicamente la región central Pd del núcleo absorbente 2 define una región de doblez a lo largo de una línea de doblez 4, la región Pd localizándose entre 25% a 49% de la distancia del largo longitudinal C1 del producto absorbente 1 en relación a la extremidad longitudinal anterior 5 correspondiente del producto absorbente 1.

La región central Pd del núcleo absorbente 2 se localiza entre 25% a 49%, siendo preferencialmente 37%, de la distancia del largo longitudinal C1 del producto absorbente 1 en relación a la extremidad anterior del producto absorbente 1.

GLADYS GUERRERO DE BELTRAN
TRADUCTORA E INTERPRETE OFICIAL
RESOLUCION No 5280 10 OCT /80
DEL MINISTERIO DE JUSTICIA

Gladys de Beltrán

Habiendo sido descrito el proceso de obtención para un ejemplo de concretización de absorbente preferido, debe ser entendido que la meta de la presente invención abarca otras posibles variaciones, siendo limitado tan solo por el contenido de las reivindicaciones anexas, incluidos los posibles equivalentes.

REIVINDICACIONES

1. Proceso de colocación de un núcleo absorbente en un producto absorbente de cuerpo único, siendo CARACTERIZADO el proceso por el hecho de que comprende las etapas de:

- alimentación de una primera hoja continua de material flexible impermeable con bordes rectos opuestos (3,3') y ancho Cp1, siendo alimentada en el sentido del largo de la referida hoja;

- colocación de forma controlada de un núcleo absorbente (2) aplanado de largo Co con una región sustancialmente central Pd de forma transversal en relación al largo de la referida primera hoja de material flexible impermeable y de forma simétrica en relación al ancho (Cp1) de la primera hoja de material flexible impermeable;

- Alimentación de una segunda hoja de material flexible permeable de largo (Cp2) idéntica al Ancho (Cp1), colocada sobre la referida primera hoja de material flexible impermeable, de manera que el núcleo absorbente (2) queda localizado entre las referidas primera y segunda hoja de material flexible impermeable y permeable respectivamente, la referida hoja de material flexible permeable unida a la hoja de material flexible impermeable por medio de adhesión formando una hoja continua por lo menos doble (100);

- corte con forma periódica de la referida hoja continua doble (100) para formar una sucesión de productos absorbentes (1) dispuestos transversalmente en la hoja continua doble (100), lado a lado con respectivos ejes de simetría paralelos, estando la región central Pd del núcleo absorbente (2) de los productos absorbentes (1) desplazada en el eje de simetría del producto absorbente respectivo y en aproximación de la extremidad libre correspondiente del respectivo producto absorbente (1) y simultáneamente localizada en la mitad de la medida de ancho Cp de la hoja doble (100).

GLADYS GUERRERO DE BELTRAN
TRADUCTORA E INTERPRETE OFICIAL
RESOLUCION No 5240 10 OCT /82
DEL MINISTERIO DE JUSTICIA

Gladys de Beltrán

2. Proceso, de acuerdo con la reivindicación 1, CARACTERIZADO por el hecho de que una porción (3) del borde de la hoja continua (100) es la margen de extremidad del producto absorbente (1) de colocación en la cintura del usuario.

3. Producto absorbente de cuerpo único, que posee una hoja doble (100) presentando un ancho Cp y dos porciones de extremidad (3), y un núcleo absorbente (2) presentando un largo longitudinal Co y una región sustancialmente central Pd, el producto (1) siendo CARACTERIZADO por el hecho de que la región sustancialmente central Pd del núcleo absorbente (2) está localizada sustancialmente en la mitad de la medida de largo Co del núcleo absorbente (2), en la mitad del ancho Cp de la hoja doble (100) y en una región sustancialmente adyacente a la región definida por la mitad de la medida de largo C1 del producto absorbente (1), el largo C1 del producto absorbente (1) siendo sustancialmente inferior al ancho Cp de la hoja doble (100), la región central Pd del núcleo absorbente (2) definiendo una región de doblez al largo de una línea de doblez (4), la región Pd localizándose entre 25% y 49% de la distancia del largo longitudinal C1 del producto absorbente (1) en relación a una de las extremidades longitudinales del producto absorbente (1).

4. Producto, de acuerdo con la reivindicación 3, CARACTERIZADO por el hecho de que la región central Pd del núcleo absorbente (2) se localiza entre 25% y 49% de la distancia del largo longitudinal C1 del producto absorbente (1) en relación a la extremidad anterior del producto absorbente (1).

5. Producto, de acuerdo con la reivindicación 4, CARACTERIZADO por el hecho de que la región central Pd del núcleo absorbente (2) se localiza a 37% de la distancia del largo longitudinal C1 del producto absorbente (1) en relación a la extremidad anterior del producto absorbente (1).

GLADYS GUERRERO DE BELTRAN
TRADUCTORA E INTERPRETE OFICIAL
RESOLUCION No 5280 10 OCT /80
DEL MINISTERIO DE JUSTICIA

Gladys de Beltrán



2457/P

27

REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL
MINISTÉRIO DO DESENVOLVIMENTO, DA INDÚSTRIA E COMÉRCIO EXTERIOR
INSTITUTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL
DIRETORIA DE PATENTES

CÓPIA OFICIAL

PARA EFEITO DE REIVINDICAÇÃO DE PRIORIDADE

O documento anexo é a cópia fiel de um
Pedido de Patente de Invenção
Regularmente depositado no Instituto
Nacional da Propriedade Industrial, sob
Número PI 0004938-7 de 19/10/2000.

Rio de Janeiro, 05 de Novembro de 2001.


GLÓRIA REGINA COSTA
Chefe do NUCAD



71-001-RJ/SEDE
19 OUT 1985 8 011210
CÓDIGO: Protocolo AGENTE

Número (21)

(Uso exclusivo do INPI)

DEPÓSITO Pedido de Patente ou de Certificado de Adição	PI0004938-7 depósito / / Espaço reservado para etiqueta (número e data de depósito)
---	--

Ao Instituto Nacional da Propriedade Industrial:

O requerente solicita a concessão de uma patente na natureza e nas condições abaixo indicadas:

1. Depositante (71):

1.1 Nome: JOHNSON & JOHNSON INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA.
sociedade brasileira

1.2 Qualificação:

1.3 CGC/CPF: 61.192.571/0002-40

1.4 Endereço completo: Rua Gerivatiba, 207, São Paulo-SP, Brasil.

1.5 Telefone: ()

FAX: ()

() continua em folha anexa

2. Natureza:

☒ 2.1 Invenção ☐ 2.1.1. Certificado de Adição ☐ 2.2 Modelo de Utilidade

Escreva, obrigatoriamente e por extenso, a Natureza desejada: Patente de Invenção

3. Título da Invenção, do Modelo de Utilidade ou do Certificado de Adição (54):

"PROCESSO DE COLOCAÇÃO DE UM NÚCLEO ABSORVENTE EM UM PRODUTO
ABSORVENTE DE CORPO ÚNICO E PRODUTO ABSORVENTE DE CORPO ÚNICO"

() continua em folha anexa

4. Pedido de Divisão do pedido nº _____, de ____/____/____.

5. Prioridade Interna - O depositante reivindica a seguinte prioridade:

Nº de depósito _____ Data de Depósito ____/____/____ (66)

6. Prioridade - o depositante reivindica a(s) seguinte(s) prioridade(s):

País ou organização de origem	Número do depósito	Data do depósito

() continua em folha anexa

J-30.27

Formulário 1.01 - Depósito de Pedido de Patente ou de Certificado de Adição (folha 1/2)

INSTITUTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

CERTIFICO que a presente fotocópia, em número de uma,
Reproduz fielmente o documento arquivado neste Instituto

Rio de Janeiro, 05 de Novembro de 2001.


GLORIA REGINA COSTA
Técnico III-3 Mat 449119
DIRPA/NUCAD

7. Inventor (72):

() Assinale aqui se o(s) mesmo(s) requer(em) a não divulgação de seu(s) nome(s)
(art. 6º § 4º da LPI e item 1.1 do Ato Normativo nº 127/97)

7.1 Nome: 1) FRANCISCO JAVIER VALDIVIA HERNANDEZ (chileno); 2) CARLOS DA SILVA MACEDO JR. (brasileiro); 3) EDUARDO CESAR ANDREO ALEDO (brasileiro); 4) ALTAIR DE PAULA VITOR (brasileiro).

7.2 Qualificação: Químico, Eng. mecânico; Eng. químico, Técnico em Processamento de Dados.

7.3 Endereço: 1) Rua Heitor de Andrade nº 501, São José dos Campos, São Paulo, Brasil.

2) Rua Penedo nº 260, São José dos Campos, São Paulo, Brasil.

3) Rua Visconde Ouro Preto nº 235, São José dos Campos, São Paulo, Brasil.

4) Rua Volans nº 571, São José dos Campos-SP, Brasil.

7.4 CEP:

7.5 Telefone ()

() continua em folha anexa

8. Declaração na forma do item 3.2 do Ato Normativo nº 127/97:

() em anexo

9. Declaração de divulgação anterior não prejudicial (Período de graça):

(art. 12 da LPI e item 2 do Ato Normativo nº 127/97):

() em anexo

10. Procurador (74):

10.1 Nome e CPF/CGC: DANIEL & CIA. CGC Nº 33.073.800/0001-91

10.2 Endereço: AVENIDA REPÚBLICA DO CHILE, 230 - 6º ANDAR

10.3 CEP: 20.031-170

10.4 Telefone (021) 524-4212

11. Documentos anexados (assinale e indique também o número de folhas):

(Deverá ser indicado o nº total de somente uma das vias de cada documento)

X	11.1 Guia de recolhimento	01 fls.	X	11.5 Relatório descritivo	05 fls.
X	11.2 Procuração	02 fls.	X	11.6 Reivindicações	03 fls.
	11.3 Documentos de prioridade	fls.	X	11.7 Desenhos	01 fls.
	11.4 Doc. de contrato de Trabalho	fls.	X	11.8 Resumo	02 fls.
	11.9 Outros (especificar):				fls.
X	11.10 Total de folhas anexadas:				14 fls.

12. Declaro, sob penas da Lei, que todas as informações acima prestadas são completas e verdadeiras

J-30.27

RMS

RJ.

19 OUT 2000

Local e Data

Nellie Anne Daniel Shores

Assinatura e Carimbo

DANIEL & CIA. - CNPJ 33.073.800/0001-91 - No. do INPI: 555

NELLIE ANNE DANIEL SHORES

OAB/RJ 71.087

CPF 827.775.487-49

N.º API 559

INSTITUTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

**CERTIFICO que a presente fotocópia, em número de uma,
Reproduz fielmente o documento arquivado neste Instituto**

Rio de Janeiro, 05 de Novembro de 2001.


GLORIA REGINA COSTA
Técnico III-3 Mat 449119
DIRPA/NUCAD

32

(1)

"PROCESSO DE COLOCAÇÃO DE UM NÚCLEO ABSORVENTE EM UM PRODUTO ABSORVENTE DE CORPO ÚNICO E PRODUTO ABSORVENTE DE CORPO ÚNICO"

A presente invenção esta relacionada com processos
5 de fabricação de artigos absorventes pessoais descartáveis tais como fraldas, absorventes higiênicos ou outros artigos que incorporam um núcleo absorvente em um material multicamada.

Objetivos da invenção

10 De forma mais específica, a invenção se refere a um processo de colocação de um núcleo absorvente em uma manta de uma tira contínua de material com a obtenção final de uma pluralidade de fraldas dispostas lado a lado, com seus eixos longitudinais dispostos de forma paralela entre
15 si e transversalmente em relação ao comprimento da tira, contendo o núcleo absorvente deslocado sobre seu eixo longitudinal em direção a extremidade dianteira livre do produto absorvente e em relação equidistante das bordas da tira.

O processo da invenção possibilita uma produção
20 contínua de produtos finais de corpo único que apresentam maior poder de absorção e menor possibilidade de vazamentos laterais e com uma perda compulsória de material reduzida substancialmente a zero.

Breve descrição da invenção

25 A presente invenção será, a seguir, mais detalhadamente descrita com base em um exemplo de execução representado no desenho. A figura mostra:

INSTITUTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

**CERTIFICO que a presente fotocópia, em número de uma,
Reproduz fielmente o documento arquivado neste Instituto**

Rio de Janeiro, 05 de Novembro de 2001.

GLORIA REGINA COSTA
Técnico III-3 Mat 449119
DIRPA/NUCAD

Figura 1 - é uma vista superior da folha de material que faz parte de processo de colocação do núcleo absorvente em um produto absorvente de corpo único.

Descrição detalhada da figura

5 Como pode ser visto na figura 1, o processo da invenção compreende uma disposição periódica em uma tira contínua de folha de material de fabricação indicada com 100, de núcleos absorventes 2 alongados de comprimento C_0 e com uma região central indicada com Pd, de forma transversal e
10 simétrica em relação à tira e a obtenção de fraldas indicadas com 1, 1' e 1'', de comprimento longitudinal C_1 , em uma disposição sucessiva, lado a lado, transversal e de orientação alternada mediante uma linha de corte em zig-zag definindo as bordas laterais do produto respectivo. A extremidade transversal indicada com 3 e 3' da fralda 1e 1', respec-
15 tivamente, é formada por uma respectiva seção das bordas opostas 3 e 3' da tira contínua de folha. A região central Pd é aquela região do núcleo absorvente que receberá a maior quantidade de fluidos corporais do usuário e onde se l -
20 caliza a linha de dobra 4 do produto absorvente quando estiver sendo utilizado.

A primeira etapa do processo consiste na alimentação de uma primeira tira contínua de folha de material flexível impermeável, de largura C_p definida entre bordas
25 transversalmente opostas e paralelas 3, 3'.

A segunda etapa consiste na colocação controlada de forma periódica do núcleo absorvente 2 citado e em relação central à largura C_p da folha de material.

INSTITUTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

**CERTIFICO que a presente fotocópia, em número de uma,
Reproduz fielmente o documento arquivado neste Instituto**

Rio de Janeiro, 05 de Novembro de 2001.


GLORIA REGINA COSTA
Técnico III-3 Mat 449119
DIRPA/NUCAD

A terceira etapa consiste na alimentação de uma folha de material flexível permeável de largura C_p coincidente com a largura da folha de material impermeável da etapa 1 e colocada exatamente na mesma posição de alimentação da folha de material flexível impermeável, a folha de material flexível permeável sendo associada à folha de material flexível impermeável por meio de um elemento de adesão, formando uma folha dupla 100 de largura C_p e com o núcleo absorvente 2 localizado entre ambas as folhas flexíveis de material impermeável e permeável.

Na quarta etapa do processo ocorre o corte da folha dupla 100 por meio de um corte que, no presente exemplo de concretização apresenta a forma substancial de uma onda de dente de serra, resultando na disposição sucessiva e adjacente de uma pluralidade de fraldas 1,1',1" separadas por suas margens laterais respectivas.

Cada um dos produtos absorventes é dotado da região central P_d do respectivo núcleo absorvente 2, localizada na metade da largura C_p da folha dupla 100 e em uma região substancialmente adjacente à região definida pela metade do comprimento C_l da fralda 1. O comprimento C_l do produto absorvente possui a mesma direção da largura C_p e sua medida é substancialmente inferior à largura C_p da folha dupla 100.

Como se observa na figura, os produtos absorventes se sucedem ao longo da tira do material multicamada 100 em posições invertidas, de forma alternada, onde porções adjacentes de uma das bordas 3,3' transversalmente opostas da folha dupla formam a extremidade superior ou o cos das fraldas.

INSTITUTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

**CERTIFICO que a presente fotocópia, em número de uma,
Reproduz fielmente o documento arquivado neste Instituto**

Rio de Janeiro, 05 de Novembro de 2001.


GLORIA REGINA COSTA
Técnico III-3 Mat 449119
DIRPA/NUCAD

24

das 1,1" adjacentes não alternadas, respectivamente, ou seja as fraldas com a mesma orientação sempre para cima ou sempre para baixo. O contorno das extremidades dianteiras livres 5,5' e 5" respectivas é definido pela linha de corte e encostam nas bordas 3,3' transversalmente opostas da referida tira contínua de folha dupla. Desta forma não existe formação de interstícios, sobras ou lacunas de material da folha dupla contínua 100 responsáveis pela perda compulsória de material dos processos de fabricação da técnica anterior.

Portanto, os eixos longitudinais de dois produtos absorventes 1 e 1" consecutivos com a mesma orientação, são paralelos entre si e estão distanciadas por uma distância equivalente ao comprimento da margem da extremidade 3 de uma fralda e coincidente com uma seção da pluralidade de seções adjacentes de borda da folha dupla 100. Porém, a linha de centro da folha dupla 100 é coincidente com o centro de cada um dos núcleos absorventes 2, e, portanto, os núcleos absorventes 2 possuem uma disposição simétrica em relação à folha dupla 100.

A fim de se obter um produto absorvente 1 que proporcione a máxima eficiência na absorção de fluidos corporais e, simultaneamente, um processo de produção simples, deve-se utilizar a geometria construtiva citada, ou seja, a região central Pd do núcleo absorvente 2 fica posicionada no meio da largura Cp da folha de material flexível 100 enquanto que nas fraldas 1, a região central Pd do núcleo absorvente 2 se encontra deslocada da metade do comprimento

INSTITUTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

CERTIFICO que a presente fotocópia, em número de uma,
Reproduz fielmente o documento arquivado neste Instituto

Rio de Janeiro, 05 de Novembro de 2001.


GLORIA REGINA COSTA
Técnico III-3 Mat 449119
DIRPA/NUCAD

C1 da fralda em aproximação à sua extremidade livre por uma distancia equivalente à largura da borda 3.

Especificamente a região central Pd do núcleo absorvente 2 define uma região de dobra ao longo de uma linha de dobra 4, a região Pd localizando-se entre 25% a 49% da distância do comprimento longitudinal C1 do produto absorvente 1 em relação a extremidade longitudinal anterior 5 correspondente do produto absorvente 1.

A região central Pd do núcleo absorvente 2 localiza-se entre 25% a 49%, sendo preferencialmente 37%, da distância do comprimento longitudinal C1 do produto absorvente 1 em relação à extremidade anterior do produto absorvente 1.

Tendo sido descrito o processo de obtenção para um exemplo de concretização de absorvente preferido, deve ser entendido que o escopo da presente invenção abrange outras possíveis variações, sendo limitado tão somente pelo teor das reivindicações apensas, aí incluídos os possíveis equivalentes.

INSTITUTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

**CERTIFICO que a presente fotocópia, em número de uma,
Reproduz fielmente o documento arquivado neste Instituto**

Rio de Janeiro, 05 de Novembro de 2001.


GLORIA REGINA COSTA
Técnico III-3 Mat 449119
DIRPA/NUCAD

REIVINDICAÇÕES

1. Processo de colocação de um núcleo absorvente em um produto absorvente de corpo único, o processo sendo **CARACTERIZADO** pelo fato de que compreende as etapas de:

5 - alimentação de uma primeira folha contínua de material flexível impermeável com bordas retas opostas (3,3') e largura Cp1, sendo alimentada no sentido do comprimento da referida folha;

10 - colocação de forma controlada de um núcleo absorvente (2) alongado de comprimento Co com uma região substancialmente central Pd de forma transversal em relação ao comprimento da referida primeira folha de material flexível impermeável e de forma simétrica em relação à largura (Cp1) da primeira folha de material flexível impermeável;

15 - alimentação de uma segunda folha de material flexível permeável de largura (Cp2) idêntica a largura (Cp1), colocada por sobre a referida primeira folha de material flexível impermeável, de maneira que o núcleo absorvente (2) fica localizado entre as referidas primeira e segunda
20 folha de material flexível impermeável e permeável respectivamente, a referida folha de material flexível permeável sendo unida à folha de material flexível impermeável por meios de adesão formando uma folha contínua pelo menos dupla (100);

25 - corte com forma periódica da referida folha contínua dupla (100) para formar uma sucessão de produtos absorventes (1) dispostos transversalmente na folha contínua dupla (100), lado a lado com respectivos eixos de simetria

18

INSTITUTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

CERTIFICO que a presente fotocópia, em número de uma,
Reproduz fielmente o documento arquivado neste Instituto

Rio de Janeiro, 05 de Novembro de 2001.


GLORIA REGINA COSTA
Técnico III-3 Mat 449119
DIRPA/NUCAD

paralelos, estando a região central Pd do núcleo absorvente (2) dos produtos absorventes (1) deslocada no eixo de simetria do produto absorvente respectivo e em aproximação da extremidade livre correspondente do respectivo produto absorvente (1) e simultaneamente localizada na metade da medida da largura Cp da folha dupla (100).

2. Processo, de acordo com a reivindicação 1, **CARACTERIZADO** pelo fato de que uma porção (3) da borda da folha contínua (100) é a margem de extremidade do produto absorvente (1) de colocação na cintura do usuário.

3. Produto absorvente de corpo único, possuindo uma folha dupla (100) apresentando uma largura Cp e duas porções de extremidade (3), e um núcleo absorvente (2) apresentando um comprimento longitudinal Co e uma região substancialmente central Pd, o produto (1) sendo **CARACTERIZADO** pelo fato de que a região substancialmente central Pd do núcleo absorvente (2) está localizada substancialmente na metade da medida de comprimento Co do núcleo absorvente (2), na metade da largura Cp da folha dupla (100) e em uma região substancialmente adjacente à região definida pela metade da medida de comprimento C1 do produto absorvente (1), o comprimento C1 do produto absorvente (1) sendo substancialmente inferior à largura Cp da folha dupla (100), a região central Pd do núcleo absorvente (2) definindo uma região de dobra ao longo de uma linha de dobra (4), a região Pd localizando-se entre 25% a 49% da distância do comprimento longitudinal C1 do produto absorvente (1) em relação a uma das extremidades longitudinais do produto absorvente (1).

INSTITUTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

**CERTIFICO que a presente fotocópia, em número de uma,
Reproduz fielmente o documento arquivado neste Instituto**

Rio de Janeiro, 05 de Novembro de 2001.

GLORIA REGINA COSTA
Técnico III-3 Mat 449119
DIRPA/NUCAD

37

4. Produto, de acordo com a reivindicação 3, **CARACTERIZADO** pelo fato de que a região central Pd do núcleo absorvente (2) localiza-se entre 25% a 49% da distância d comprimento longitudinal C1 do produto absorvente (1) em relação à extremidade anterior do produto absorvente (1).

13

5. Produto, de acordo com a reivindicação 4, **CARACTERIZADO** pelo fato de que a região central Pd do núcleo absorvente (2) localiza-se a 37% da distância do comprimento longitudinal C1 do produto absorvente (1) em relação à extremidade anterior do produto absorvente (1).

INSTITUTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

CERTIFICO que a presente fotocópia, em número de uma,
Reproduz fielmente o documento arquivado neste Instituto

Rio de Janeiro, 05 de Novembro de 2001.


GLORIA REGINA COSTA
Técnico III-3 Mat 449119
DIRPA/NUCAD

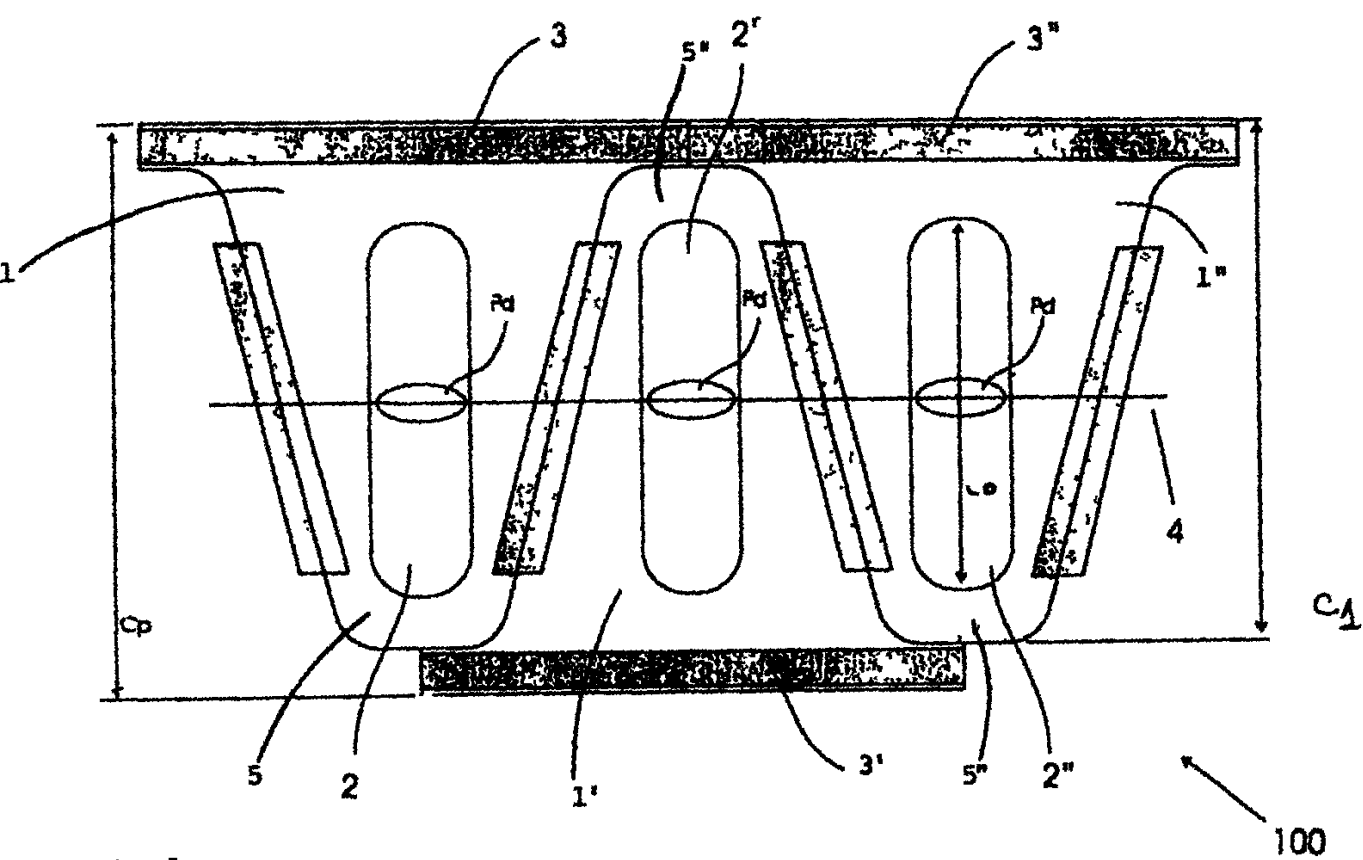


Fig 1

INSTITUTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

CERTIFICO que a presente fotocópia, em número de uma,
Reproduz fielmente o documento arquivado neste Instituto

Rio de Janeiro, 05 de Novembro de 2001.


GLORIA REGINA COSTA
Técnico III-3 Mat 449119
DIRPA/NUCAD

RESUMO

"PROCESSO DE COLOCAÇÃO DE UM NÚCLEO ABSORVENTE EM UM PRODUTO ABSORVENTE DE CORPO ÚNICO E PRODUTO ABSORVENTE DE CORPO ÚNICO"

5 Descreve-se um processo de colocação de um núcleo absorvente em um produto absorvente de corpo único. O processo compreende:

1 - uma primeira etapa, de alimentação de uma folha
10 de material flexível impermeável de largura Cp, a alimentação sendo realizada substancialmente no sentido de comprimento dessa folha de material flexível impermeável;

 - uma segunda etapa, de colocação de um núcleo absorvente (2) que apresenta comprimento longitudinal Co e uma região substancialmente central Pd, e é posicionado transversalmente em relação ao sentido de comprimento da folha de material flexível impermeável e simetricamente em relação à largura Cp da folha de material flexível impermeável;

15 - uma terceira etapa, de alimentação de uma folha de material flexível permeável de largura Cp, colocada por
20 sobre a folha de material flexível impermeável, de maneira que o núcleo absorvente (2) fica localizado entre a folha de material flexível impermeável e a folha de material flexível permeável.

 - uma quarta etapa, de corte da folha dupla (100),
25 formando pelo menos dois produtos absorventes (1) assimetricamente e transversalmente dispostos na folha dupla (100), o comprimento C1 do produto absorvente (1) sendo substancialmente inferior à largura Cp da folha dupla (100). A etapa de

INSTITUTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

CERTIFICO que a presente fotocópia, em número de uma,
Reproduz fielmente o documento arquivado neste Instituto

Rio de Janeiro, 05 de Novembro de 2001.


GLORIA REGINA COSTA
Técnico III-3 Mat 449119
DIRPA/NUCAD

tos absorventes (1), que apresentam a mesma direção e sentidos opostos de posicionamento.

2/10

Com este processo obtém-se um produto absorvente de corpo único (1) apresentando a região substancialmente central Pd do núcleo absorvente (2) localizada substancialmente na metade da medida de comprimento Co do núcleo absorvente (2), na metade da largura Cp da folha dupla (100) e em uma região substancialmente adjacente à região definida pela metade da medida de comprimento Cl do produto absorvente (1), o comprimento Cl do produto absorvente (1) sendo substancialmente inferior à largura Cp da folha dupla (100).

23

INSTITUTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

CERTIFICO que a presente fotocópia, em número de uma,
Reproduz fielmente o documento arquivado neste Instituto

Rio de Janeiro, 05 de Novembro de 2001.


GLORIA REGINA COSTA
Técnico III-3 Mat 449119
DIRPA/NUCAD

Foto A' feita em
blanco

2020
Bogotá, D. C.

Doctor(a)
JIMENA ESCOBAR URIBE
Apoderado(a)

REFERENCIA:	Radicación	01-89856
	Trámite	002
	Evento	001
	Actuación	430
	Oficio No.	0073
	Folios	001

Como resultado del examen de forma, realizado con fundamento en el artículo 38 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le comunica que:

- Debe indicarse el lugar de constitución de la sociedad solicitante (Art. 27-c, D 486/00).
- Debe allegar copia del documento en que consta la cesión del derecho a la patente otorgado por el inventor al solicitante o a su causante (art. 26-k, Dec 486/2000).
- Aportar el arte final en 12 x 12, por duplicado
- Se sugiere que para próximas diligencias ante esta entidad se utilicen los formatos establecidos en la circular única.

En cumplimiento del artículo 39 de la Decisión 486, en concordancia con el artículo 85 de la misma decisión, se le requiere para que dentro del término de dos (2) meses siguientes a la fecha de notificación del presente oficio, complete los requisitos anteriormente enunciados. En caso de no dar cumplimiento al presente requerimiento, la solicitud se considerará abandonada y perderá su prelación.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el artículo 8 de la Resolución 210 del 15 de enero del 2001.


CLARA CASTELLANOS DE JAIMES
Jefe de la División de Nuevas Creaciones (e)

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de fecha 17 ENE. 2002

202027

Carrera 13 No. 27-00 Pisos 5, 7 y 10
Conmutador: 382 0840
Fax: 382 2695
E-mail: Info@slc.gov.co
Bogotá, D.C., Colombia