

ESCOBAR - URIBE ASOCIADOS

A B O G A D O S

Carrera 11A No. 94-76 - Of.305 - P.O. Box 94948, Bogotá, D.C. - Colombia

Tel: (571) 6162031 - Fax (571) 6161889

www.escobaruribe.com - info@escobaruribe.com

2457/P

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIVISION DE NUEVAS CREACIONES
E. S. D.

Re: Expediente No. 01-089.856
Solicitud de patente a nombre de Johnson & Johnson Industria e Comercio Ltda.

Yo, JIMENA ESCOBAR URIBE, identificada como aparece al pie de mi firma, domiciliada en la carrera 11 A No. 94-76, Of. 305, obrando como apoderada de la sociedad Johnson & Johnson Industria e Comercio Ltda domiciliada en Sao Paulo, Brasil, solicitante de la patente de la referencia, en respuesta al oficio No. 11008 notificado por fijación en lista el 24 de Noviembre de 2005, relacionado con el concepto técnico de fondo No. 1845, me permito manifestar:

1. Con fundamento en la facultad que confiere el artículo 34 de la Decisión 486 al solicitante para modificar la solicitud de patente en cualquier momento del trámite, presento junto con este memorial de nuevo la memoria descriptiva y el capítulo reivindicatorio, que reemplazan los textos originalmente presentados, en los que se han realizado las siguientes modificaciones:

1.1 En la memoria descriptiva:

1.1.1 Se cambia el antiguo título "Un producto absorbente y el proceso para hacer un producto absorbente" por el título "Un producto absorbente y proceso para realizar el mismo"

1.1.2 Se ha redactado de una manera más clara la memoria descriptiva de la presente invención y adicionalmente se corrigió la expresión "longitud longitudinal" por la expresión "large longitudinal".

1.1.3 Se corrigió la expresión "longitud transversal C₁" dentro de la descripción por la expresión correcta "longitud transversal C₁" a fin de hacer consistente dicha expresión con lo revelado en la figura 1 de la presente invención.

1.1.4 De igual forma, se redactó de mejor manera el resumen de la presente invención.

1.2 En el capítulo reivindicatorio:

1.2.1 Se ha introducido la expresión "caracterizado porque" en la reivindicación 1, esto con el fin de hacer más clara la diferencia entre el preámbulo y las características distintivas del proceso para realizar el artículo absorbente de la presente invención.

1.2.2 Se ha introducido la expresión "...realizado mediante el proceso de la reivindicación 1" en la parte introductoria de la reivindicación 2, esto con el fin de aclarar que el producto absorbente es el producto resultante del proceso de la presente invención y adicionalmente se introdujo la expresión "caracterizado porque" con el propósito de diferenciar el preámbulo de la parte característica de esta reivindicación.

1.2.3 De igual forma, se introdujo dicha expresión en el preámbulo de la reivindicación 3 y adicionalmente se insertó la expresión "caracterizado porque", a fin de diferenciar el preámbulo de la parte característica de dicha reivindicación.

El examinador podrá notar que las anteriores modificaciones no amplían el alcance de la presente invención, únicamente se realizaron con el fin de brindar un texto mejor redactado y dar cabal cumplimiento a las objeciones de claridad de la solicitud planteada en su concepto técnico No.1845.

Para este efecto, me permito acompañar el recibo No. 06-17,424 del 6 de marzo de 2006, con lo cual queda cubierta la tasa correspondiente a la modificación de una solicitud de patente en cuanto a sus reivindicaciones.

2. Unidad de invención

En este sentido, me permito manifestar que la presente invención si tiene unidad de invención, toda vez que el método para fabricar las prendas absorbentes desechables no era conocido y además la prenda absorbente posee características diferentes y novedosas a las reveladas por la referencia D1 como se establecerá más adelante.

3. Novedad

El artículo 14 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina establece que se otorgarán patentes en todos los campos de la tecnología (por lo tanto serán patentables) para las invenciones de productos que sean nuevas, tengan nivel inventivo y sean susceptibles de aplicación industrial. Estos son,

pues, los únicos tres requisitos exigidos por nuestra ley para que un producto sea patentable.

Así mismo, el análisis de los requisitos de patentabilidad está sujeto a unas reglas y parámetros específicos que han sido determinadas en numerosas ocasiones por el Tribunal Andino, y que de forma clara y particular han sido señaladas en la interpretación prejudicial 21-IP-2000. Veamos:

"Entre los requisitos indispensables que debe reunir una invención para que pueda ser patentada, aparece en primer lugar la novedad, concepto éste de carácter absoluto que se encuentra definido positivamente por el artículo 2 de la Decisión 344, al establecer que "una invención es nueva cuando no está comprendida en el estado de la técnica". El «estado de la técnica» —concepto estrechamente ligado a la novedad y al nivel inventivo— comprende, por su parte, el conjunto de conocimientos tecnológicos que hayan sido accesibles al público antes de la fecha de presentación de la solicitud de patente o, en su caso, de la prioridad reconocida. En consecuencia, un producto o un procedimiento dejan de ser nuevos si se hacen accesibles al público por cualquier medio, sin que interese que dicha accesibilidad se produzca en un lugar determinado o esté al alcance de un grupo reducido de personas.

La novedad no es un requisito que deban cumplir todos y cada uno de los componentes que conforman la invención, pudiendo incluso ser conocidos individualmente la totalidad de tales elementos, si combinados entre ellos dan lugar a un objeto o a un procedimiento desconocido anteriormente. En efecto, ninguna invención aparece de la nada; por el contrario, toda innovación requiere aplicar conocimientos y objetos previamente creados o descubiertos por la humanidad, los cuales constituirán la «materia prima» para desarrollar un nuevo producto o procedimiento.

En este sentido, el invento constituye una derivación del estado de la técnica, pero, para calificar su carácter de patentable, es preciso determinar si dicha derivación no resulta evidente para una persona normalmente versada en la materia técnica. Surge, por consiguiente, un requisito adicional al de la novedad: el nivel inventivo, del cual se desprende que la invención, además de no ser obvia para un experto medio, debe ser siempre el resultado de una actividad creativa del hombre, sin que ello signifique que para alcanzar la regla técnica propuesta, no se puedan utilizar procedimientos o métodos comunes o ya conocidos en el área técnica correspondiente. Específicamente en el área de los inventos químicos y biotecnológicos sucede con frecuencia que aplicando procedimientos conocidos pueden obtenerse resultados inesperados para una persona normalmente versada en la materia. Por ello, el juicio del nivel inventivo no puede ser elaborado con criterios generales, sino que dependerá de las especiales circunstancias de cada caso.

A estos dos prerrequisitos la ley añade el de la susceptibilidad de aplicación industrial, que consiste en que sea posible producir o utilizar el objeto del invento en cualquier tipo de industria, incluida la de los servicios. En virtud de esta exigencia, la innovación que pretenda patentarse deberá poseer un carácter técnico, entendido este término en el sentido de aprovechamiento o transformación de las fuerzas de la naturaleza, quedando al margen de la protección por vía de patentes aquellas creaciones de valor meramente científico, económico-comercial o estético." (El subrayado es nuestro)

En consecuencia, debe quedar claro que el concepto de novedad absoluta que define el Tribunal Andino de Justicia, debe ser tenido en cuenta por el examinador al realizar el análisis de novedad y no salirse de dicho parámetro. Lo anterior significa, que lo que está comprendido en el estado de la técnica es el invento en su totalidad y no aspectos tangenciales de la invención que se encuentran en diferentes anterioridades. De esta forma, para desvirtuar la novedad del invento, el Examinador deberá demostrar que de manera expresa, clara y nada ambigua hay documentos que la reproducen de forma exacta y no desmembrar la invención, para acomodar sus partes integrantes en cada una de las anterioridades.

Ahora bien, en cuanto al alcance y sentido que le ha dado el Tribunal Andino al requisito de la altura inventiva, es claro que no solamente es necesario que el Examinador que hace el juicio sobre una invención sea un experto en la materia para que efectivamente pueda determinar la obviedad de una invención, sino que también es necesario que observe que la invención es el resultado de un proceso cognitivo e intelectual. Igualmente, debe recordarse que los inventos en el campo químico pueden ser el resultado de procedimientos, enseñanzas y aspectos ya conocidos cuyo resultado de combinarlos puede constituir una enseñanza y un avance en la técnica que merece ser reconocido y patentado.

Por lo tanto, un juicioso análisis del nivel inventivo de una invención, que es producto de elementos ya conocidos, debe centrarse en el proceso cognitivo e intelectual, como también en los resultados inesperados en ese campo técnico y no en los diferentes elementos que componen a la invención.

En consecuencia, una vez han quedado claros los parámetros que el Tribunal Andino ha señalado para el análisis de los requisitos de patentabilidad, es procedente decir que las apreciaciones técnicas que sobre el particular ha hecho el examinador, respecto de las cuales mi mandante no está de acuerdo, son el producto de un erróneo análisis en el cual es evidente a todas luces la falta de aplicación de los criterios aquí explicados.

Procedo a desvirtuar los argumentos técnicos del señor examinador y a dar claridad de la novedad y nivel inventivo de la presente invención en discusión:

4. Novedad

El examinador señala que: *“El documento D1 trata de un método para manufacturar pañales que comprende los pasos de: insertar láminas separadas de un elemento absorbente en dirección transversal de y entre una capa posterior de material impermeable al agua y una capa de material permeable; cortar el material compuesto en líneas que están inclinadas en direcciones opuestas a la longitud de las mismas.”*

Sobre este particular, atentamente me permito manifestar que el método revelado en la referencia D1 (GB 1,077,006) resulta ser diferente del actualmente reivindicado en la presente invención, toda vez que en el método de la técnica anterior revelado en D1 se contemplan únicamente dos pasos relevantes como lo

5
66-68

es la inserción de las bandas separadas y el corte a través de la líneas inclinadas de manera alternada y no se hace ninguna alusión dentro de dicho proceso a la disposición característica del núcleo absorbente.

Por el contrario, en la presente invención, el método se caracteriza porque se revelan cuatro etapas o pasos entre los cuales se encuentra el alimentar la lámina continua de material impermeable al fluido que tiene una largo longitudinal y un ancho transversal, siendo dicha lámina alimentada en la dirección de la largo longitudinal de dicha lámina continua de material impermeable al fluido; la etapa que diferencia al presente proceso del método de la referencia D1, radica en colocar transversalmente un núcleo absorbente en relación al largo longitudinal de dicha lámina continua de material impermeable al fluido, teniendo el núcleo absorbente una longitud, una región central y una línea central longitudinal; y colocar una lámina continua de material permeable al fluido de manera tal que el núcleo absorbente se encuentre ubicado entre dicha lámina continua de material impermeable al fluido y dicha lámina continua de material permeable al fluido uniendo la lámina continua de material impermeable al fluido a la lámina continua permeable al fluido, por medio de adhesión y formando por lo menos una lámina doble continua, teniendo la lámina doble continua una línea central longitudinal, un ancho transversal y bordes opuestos; y finalmente cortar periódicamente dicha lámina doble continua para formar una sucesión de productos absorbentes dispuestos transversalmente, lado con lado, teniendo dicho producto una línea central longitudinal, la región central del núcleo absorbente y la línea central longitudinal del producto absorbente están ubicadas aproximando un extremo frontal correspondiente de cada respectivo producto absorbente y simultáneamente estando alineadas de manera vertical con la línea central longitudinal de la lámina doble.

De otra parte, al observar la figura 1 de la presente invención y comparándola con la figura 1 de la referencia citas, se puede ver como el cuerpo del producto desechable en la presente solicitud, es una zona muy bien delimitada y más aún la parte denominada Pd, que corresponde a la región central del núcleo absorbente y que se adapta para recibir la mayor cantidad de los fluidos corporales del usuario, ubicándose en la línea central longitudinal (4) del producto absorbente. De ahí que la presente invención, proporciona un producto desechable que muestra ventajas de mayor absorción de fluidos toda vez que dicha zona Pd se encuentra dirigida a la parte donde se requiere que se absorba la mayor cantidad posible de flujo corporal, este hecho no existe en la referencia D1.

En consecuencia, la presente solicitud es novedosa toda vez que el proceso y el producto obtenido mediante el mismo, son diferentes al producto y al método de la técnica anterior. Así las cosas, queda demostrado que tanto el proceso como el producto de la presente solicitud resultan ser novedosos sobre las enseñanzas del documento D1.

5. Nivel Inventivo

El artículo 18 de la Decisión 486 determina que *"una invención tiene nivel inventivo, si para una persona del oficio normalmente versada en la materia técnica correspondiente, esa*

67 69

invención no hubiese resultado obvia ni se hubiese derivado de manera evidente del estado de la técnica" (el subrayado es nuestro).

En este sentido, me permito manifestar que a partir de las enseñanzas de la técnica anterior en especial del documento D1 revelado en el año de 1967, y a partir de los conocimientos de una persona medianamente versada en la materia, no resultaría evidente el colocar la zona denominada Pd de manera tal que se lograra adaptar para recibir la mayor cantidad posible de los fluidos corporales del usuario, ubicándose en la línea central longitudinal (4) del producto absorbente, es decir lograr que la zona más absorbente se ubicara tanto para los productos absorbentes 2 y 2" como para el artículo absorbente 2' entre la línea transversal Co y La línea central (4) que es la línea longitudinal, a fin de obtener productos absorbentes como los indicados por 1, 1' y 1" en la figura 1 de la presente invención.

En este sentido, el proceso de cuatro pasos o etapas revelado en la presente invención como el producto de dicho proceso tienen mérito inventivo sobre las enseñanzas de la técnica anterior.

Sobre este particular, manifiesto que si el proceso y el producto alcanzado por el mismo, son novedosos e inventivos como en el presente caso, sobre las enseñanzas del documento D1, existe unidad de invención toda vez que el producto absorbente es nuevo y posee nivel inventivo, pues como se explicó antes, no hubiera sido evidente el posicionamiento de la región Pd en la zona específica del producto desechable a partir del documento D1.

En vista de todo lo anterior, ruego a ese despacho conceder el privilegio de patente solicitado a la presente invención.

Señor Superintendente,


JIMENA ESCOBAR URIBE
C.C.39.779.452 de Usaquén
T.P. 68228
Cód. 5376

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

RESUMEN

La presente invención se refiere a un producto absorbente y al proceso, en donde el proceso permite que el producto absorbente que tiene una forma de pérdida obligatoria de material se reduzca a cero.

70 9
32

UN PRODUCTO ABSORBENTE Y PROCESO PARA REALIZAR EL MISMO

CAMPO DEL INVENTO

5 La presente invención se refiere a un proceso para la fabricación de productos absorbentes desechables, tales como toallas sanitarias y similares que tienen una forma que tiene una pérdida de material obligatoria reducida a cero. Mas particularmente, La presente invención se refiere a un proceso para la fabricación de productos absorbentes desechables que poseen un núcleo
10 absorbente que tiene una menor probabilidad de fuga lateral.

ANTECEDENTES DE LA INVENCION

Generalmente, un producto absorbente comprende una lámina permeable a los fluidos sobre el lado inferior en contacto con el cuerpo del usuario. En el
15 reverso o lado exterior del producto absorbente, una capa impermeable a los fluidos que tiene un núcleo absorbente dispuesto entre dichas capas.

La lámina permeable a los fluidos, en general, se encuentra hecha de un material blando y no irritante. De acuerdo con el actual estado de la técnica, ésta
20 puede ser una lámina de material tejido o no tejido, natural (por ejemplo fibras de madera o algodón o fibra artificial por ejemplo poliéster o polipropileno o una combinación de ambos, una película plástica de preferencia, una espuma porosa reticulada y similar. La lámina permeable a los fluidos puede ser de hidrofiliidad conocida, que muestra una tendencia a permanecer seca y puede
25 ser un material en mono o multicapa.

La capa impermeable tiene el rol de impedir que el fluido absorbido y retenido en el núcleo absorbente, pase a la ropa o a la piel del usuario, siendo en general, una película de polietileno. Sin embargo, la lámina impermeable a los
30 fluidos, también puede ser permeable al vapor y en tal caso, estará provista de pequeños poros y se encontrará hecha de un material que proporcione

impermeabilidad únicamente a los fluidos. El núcleo absorbente de los productos absorbentes conocidos usualmente, se encuentra formado de pulpa de fibra de celulosa que frecuentemente comprende polímeros superabsorbentes, también capaces de formar un gel en contacto con los líquidos. Se conocen también otros materiales absorbentes tales como papeles, turbera, fibras artificiales, espuma y similares.

Se conocen en la técnica procesos para preparar y cortar productos absorbentes y en particular pañales desechables a partir de una membrana de material de base. Los cortes se hacen mediante cuchillos, ultrasonido, láser o agua a presión y similares, a fin de obtener el corte de los productos absorbentes en la dirección longitudinal o transversal de la tira.

Normalmente, la estructura absorbente semi-terminada del tipo que se trata aquí, posee mayores bordes exteriores que el producto final, siendo por lo tanto, necesario cortar para quitar, reducir o proporcionar forma a algunas de las áreas específicas tal como la región de la ingle o las regiones adyacentes. El producto absorbente del estado de la técnica, dirigido a la adaptación a la anatomía del usuario, muestra en la región de la ingle un ancho relativamente angosto, precedido por agrandamientos en los extremos opuestos que forman contornos sinuosos luego de cortar la membrana de material base. Las porciones cortadas de tales regiones formadas son descartadas sin volverse a emplear tal material cortado.

Las desventajas de los proceso de corte de la técnica anterior, debido a la forma del bode lateral curvado en estos productos absorbentes más la disposición del producto absorbente en la dirección longitudinal de la membrana del material de base, residen en la gran pérdida de material que compromete la productividad.

RESUMEN DE LA INVENCION

De acuerdo con la presente invención, se proporciona un proceso para realizar un producto absorbente, el cual comprende los pasos de alimentar una lámina continua de material impermeable al fluido que posee una largo longitudinal y un ancho transversal, dicha lámina se alimenta en la dirección de la largo longitudinal de dicha lámina continua de material impermeable al fluido; colocar un núcleo absorbente de manera transversal en relación al largo longitudinal de dicha lámina continua de material impermeable al fluido, teniendo dicho núcleo absorbente una longitud, una región central y una línea central longitudinal; colocar una lámina continua de material permeable al fluido de manera tal que el núcleo absorbente se encuentre ubicado entre dicha lámina continua de material impermeable al fluido y dicha lámina continua de material permeable al fluido; unir la lámina continua de material impermeable al fluido a la lámina continua de material permeable al fluido por medio de adhesión y formar por lo menos una lámina doble continua, teniendo la lámina doble continua una línea central longitudinal, un ancho transversal y bordes opuestos; cortar periódicamente dicha lámina doble continua a fin de formar una sucesión de productos absorbentes dispuestos de manera transversal, lado con lado, teniendo dicho producto una línea central longitudinal, la región central del núcleo absorbente y la línea central longitudinal del producto absorbente estando ubicadas de manera que se aproxima el correspondiente extremo frontal del respectivo producto absorbente y estando verticalmente alineadas con la línea central longitudinal de la lámina doble.

También se proporciona un producto absorbente que tiene una largo longitudinal, un extremo frontal, un extremo posterior y un núcleo absorbente teniendo el núcleo absorbente una longitud transversal y una región central, en donde la región central del núcleo absorbente está sustancialmente en el medio de la longitud transversal del núcleo absorbente y en una región sustancialmente adyacente a una región definida por la mitad de la medida de la longitud transversal del producto absorbente, estando ubicada la región central entre el

25% y el 49% de una distancia de la longitud transversal del producto absorbente en relación al extremo frontal del producto absorbente.

5 El proceso de la presente invención permite la producción continua de productos absorbentes que presentan una mejorada capacidad de absorción y una menor probabilidad de fuga lateral y con una pérdida de material obligatoria reducida sustancialmente a cero.

10 En el siguiente texto, se debe entender que la expresión "pérdida obligatoria reducida a cero" hace referencia a maximizar la disposición del producto absorbente adyacente en un proceso de fabricación que reduce el desperdicio en el producto absorbente.

BREVE DESCRIPCIÓN DEL INVENTO

15 El objetivo de la presente invención se alcanza a través de un proceso para realizar un producto absorbente que coloca un núcleo absorbente en una lámina de material continuo que tiene un largo longitudinal y dos bordes opuestos, a fin de producir una pluralidad de productos absorbentes dispuestos lado con lado, con la largo longitudinal de los productos absorbentes dispuesta paralela entre si
20 y de manera transversal en relación a la longitud de la lámina del material continuo, en donde el núcleo absorbente tiene un región central entre el eje sobre el eje longitudinal del mismo hacia el extremo frontal del producto absorbente y equidistante de la lámina de los bordes del material continuo.

25 A continuación, se describirá la presente invención en más detalle, con base en un ejemplo de la realización mostrada en el dibujo.

BREVE DESCRIPCIÓN DEL DIBUJO

30 En seguida se describirá la presente invención en más detalle, con base en la figura que se muestra.

La Figura 1 es una vista superior de una lámina de material, la cual toma parte en el proceso para realizar el producto absorbente.

Descripción Detallada del Dibujo

5 Como se puede observar en la Figura 1, el proceso de la presente invención comprende una disposición periódica sobre una membrana continua de una lámina de material de fabricación, indicada con el número 100 teniendo bordes opuestos y una línea central longitudinal de un núcleo absorbente (2) de una longitud transversal Co y una región central indicada con Pd ,
10 transversalmente a y simétricamente en relación a la membrana y obtener productos absorbentes indicados por 1, 1' y 1'' de longitud transversal $C1$ en una disposición sucesiva lado con lado transversalmente y alternadamente orientados por medio de una línea de corte en zigzag que define los respectivos bordes laterales de los productos. Un extremo posterior indicado por 3 y 3' de los
15 productos absorbentes 1 y 1' es formado por la respectiva sección del borde, opuesta a la membrana continua de la lámina del material de fabricación. La región central Pd de la región del núcleo absorbente se adapta para recibir la mayor cantidad de los fluidos corporales del usuario y donde se ubica una línea central longitudinal (4) del producto absorbente cuando se emplea.

20 El primer paso del proceso comprende alimentar la lámina continua de material impermeable al fluido, de un ancho Cp definido entre los bordes transversales opuestos y paralelos de la membrana de la lámina del material de fabricación.

25 El segundo paso comprende una colocación periódica controlada de dicho núcleo absorbente (2) y centralmente en relación al ancho Cp de la lámina continua del material impermeable al fluido.

30 El tercer paso comprende colocar una lámina continua del material permeable al fluido de un ancho Cp que coincide con el ancho de la lámina

continua de material impermeable al fluido del paso uno y colocada exactamente en la misma posición de alimentación de la lámina continua de material impermeable al fluido, siendo asociada la lámina continua del material permeable al fluido a la lámina continua del material impermeable al fluido, por medio de un elemento de adhesión estando una lámina doble 100 de ancho transversal C_p y teniendo un núcleo absorbente (2) ubicado entre la lámina de material impermeable y la lámina permeable al fluido.

El cuarto paso del proceso comprende cortar la lámina doble 100 mediante un corte, que en el presente ejemplo de realización, presenta una forma onda sustancialmente de diente de sierra, que da como resultado la disposición sucesiva y adyacente a una pluralidad de productos absorbentes 1, 1' y 1'' separados por márgenes respectivos de los mismos.

Cada producto absorbente se encuentra provisto con la región central P_d del respectivo núcleo absorbente (2), ubicado en el medio del ancho transversal C_p de la lámina doble 100 y en una región sustancialmente adyacente a la región definida por la mitad de la longitud transversal C_1 del producto absorbente 1.

La longitud transversal C_1 del producto absorbente tiene la misma dirección del ancho transversal C_p y la medida del mismo es sustancialmente más pequeña que el ancho transversal C_p de la lámina doble 100.

Así como se puede observar en la figura, los productos absorbentes se suceden a lo largo de la membrana de la lámina del material de fabricación 100, en posiciones invertidas, de una manera alternada, en donde las porciones adyacentes al borde 3, 3' transversalmente opuestas de la lámina doble, forman el extremo posterior o región de la ingle de los productos absorbentes respectivamente adyacentes y no alternados 1, 1', esto es, los productos absorbentes de la misma orientación se encuentran siempre hacia arriba o siempre hacia abajo. Un contorno de extremos frontales respectivos 5, 5' y 5'' se

encuentra definido por una línea de corte y tocan de manera transversal los bordes opuestos de dicha lámina doble continua. De esta manera no existe formación de intersticios sobrantes o carencia de material en la lámina doble continua 100, los cuales son los responsables de la pérdida obligatoria de material en los procesos de fabricación de la técnica anterior.

En consecuencia, los ejes longitudinales de dos productos absorbentes consecutivos 1, 1" que tienen la misma orientación son paralelos entre sí y se encuentran separados por una distancia equivalente a la longitud del extremo posterior 3 del producto absorbente y coinciden con una sección de una pluralidad de secciones adyacentes de bordes de lámina doble 11. Sin embargo, la línea central de la lámina doble 11 es coincidente con la línea central longitudinal de cada núcleo absorbente (2) y por lo tanto, los núcleos absorbentes (2) tienen una disposición simétrica en relación a la lámina doble 100.

A fin de obtener el producto absorbente 1 el cual proporciona máxima eficiencia para absorber los fluidos corporales y simultáneamente un proceso de producción simple, se debe emplear dicha geometría constructiva, es decir, la región central Pd del núcleo absorbente (2) se posiciona en el medio del ancho transversal Cp de la lámina 100, mientras que en los productos absorbentes 1, la región central Pd del núcleo absorbente (2) se ubica en relación al medio de la longitud transversal Cp del producto absorbente cuando se aproxima al extremo frontal. de manera específica, la región central Pd del núcleo absorbente (2) define una región de pliegue a lo largo de la línea central longitudinal (4) que siendo ubicada la región central Pd entre el 25% y el 45% de la distancia de la longitud transversal C1 del producto absorbente 1 en relación al extremo frontal 5 del producto absorbente 1.

La región central Pd del núcleo absorbente (2) se encuentra ubicada entre el 25% y el 49%, de preferencia el 37% de la distancia de la longitud transversal

77 79

C1 del producto absorbente 1 en relación al extremo frontal del producto absorbente 1.

Ahora al haber descrito el proceso de obtener un ejemplo de realización absorbente preferido, se debe entender que el alcance de la presente invención
5 abarca otras posibles variaciones, que están limitadas únicamente por el contenido de las siguientes reivindicaciones que incluyen posibles equivalentes.

REIVINDICACIONES

1. Un proceso para realizar un producto absorbente, caracterizado porque comprende las etapas de:

5 alimentar una lámina continua de material impermeable al fluido que tiene una largo longitudinal y un ancho transversal, siendo dicha lámina alimentada en la dirección de la largo longitudinal de dicha lámina continua de material impermeable al fluido;

10 colocar transversalmente un núcleo absorbente en relación al largo longitudinal de dicha lámina continua de material impermeable al fluido, teniendo el núcleo absorbente una longitud, una región central y una línea central longitudinal;

15 colocar una lámina continua de material permeable al fluido de manera tal que el núcleo absorbente se encuentre ubicado entre dicha lámina continua de material impermeable al fluido y dicha lámina continua de material permeable al fluido uniendo la lámina continua de material impermeable al fluido a la lámina continua permeable al fluido por medio de adhesión y formando por lo menos una lámina doble continua, teniendo la lámina doble continua una línea central longitudinal, un ancho transversal y bordes opuestos;

20 cortar periódicamente dicha lámina doble continua para formar una sucesión de productos absorbentes dispuestos transversalmente, lado con lado, teniendo dicho producto una línea central longitudinal, la región central del núcleo absorbente y la línea central longitudinal del producto absorbente están ubicadas aproximando un extremo frontal correspondiente de cada respectivo
25 producto absorbente y simultáneamente estando alineadas de manera vertical con la línea central longitudinal de la lámina doble.

2. Un producto absorbente realizado mediante el proceso de la reivindicación 1, que tiene una longitud transversal, un extremo frontal, un
30 extremo posterior y un núcleo absorbente teniendo el núcleo una longitud transversal y una región central, caracterizado porque la región central del núcleo

absorbente está ubicada sustancialmente en el medio de la longitud transversal del núcleo absorbente y en una región sustancialmente adyacente a una región definida por la mitad de la medida de la longitud transversal del producto absorbente, estando ubicada la región central entre el 25% y el 49 % de una distancia de la longitud transversal del producto absorbente en relación al extremo frontal del producto absorbente.

3. Un producto absorbente realizado mediante el proceso de la reivindicación 1, *caracterizado porque* la región central del núcleo absorbente está ubicada al 37% de la distancia de la longitud transversal del producto absorbente en relación al extremo frontal del producto absorbente.

**SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIVISION DE NUEVAS CREACIONES**

Radicación No. 01-89856
Clasificación Internacional (IPC) A 61 F 13/15
Concepto Técnico No. 950

Como resultado del examen definitivo, realizado con fundamento en el artículo 48 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le comunica:

1. Documentos estudiados:

- A. Para el presente estudio se tuvo en cuenta el capítulo descriptivo, comprendido en los folios 71 a 79 del expediente correspondiente a la solicitud en estudio, el cual reemplazó al que fue radicado al inicio del trámite.
- B. El dibujo tenido en cuenta está en el folio 15.
- C. El capítulo reivindicatorio tomado en cuenta para el presente estudio comprende 3 reivindicaciones y se encuentra en los folios 80 y 81, el cual reemplazó al que fue radicado al inicio del trámite.
- D. Conforme lo establecen los artículos 9, 10 y 11 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, la presente solicitud en estudio fue presentada el 18 de octubre de 2001, en el momento de la radicación se reclamó prioridad. La copia certificada de la solicitud cuya prioridad fue reivindicada (BR PI 0004938-7 del 19 de octubre de 2000) aparece junto con la traducción de las reivindicaciones en los folios 19 a 40.

2. Objeto de la Invención:

Las reivindicaciones 1 a 3 de la solicitud en estudio se refieren a: un proceso para realizar un producto absorbente, caracterizado porque comprende las etapas de: alimentar una lámina continua de material impermeable al fluido que tiene un largo longitudinal y un ancho transversal, siendo dicha lámina alimentada en la dirección longitudinal de dicha lámina continua de material impermeable al fluido; colocar transversalmente un núcleo absorbente en relación al largo longitudinal de dicha lámina de material impermeable al fluido, teniendo el núcleo absorbente una longitud, una región central y una línea central longitudinal; colocar una lámina continua de material permeable de tal manera que el núcleo absorbente se encuentre ubicado entre dicha lámina continua de material impermeable al fluido y dicha lámina continua de material impermeable, uniendo la lámina impermeable a la permeable por medio de adhesión y formando una lámina doble, teniendo la lámina doble continua una línea central longitudinal, un ancho transversal y bordes opuestos; cortar periódicamente la lámina doble para formar una sucesión de productos absorbentes dispuestos transversalmente, lado con lado.

El objeto de la solicitud se puede clasificar según la clasificación internacional como A 61 F 13/15.

3. Determinación del estado de la técnica:

El artículo 16 de la Decisión 486 de la Comisión establece: "El estado de la técnica comprenderá todo lo que haya sido accesible al público por una descripción escrita u oral, utilización, comercialización o cualquier otro medio antes de la fecha de presentación de la solicitud de patente o, en su caso, de la prioridad reconocida.

Sólo para el efecto de la determinación de la novedad, también se considerará dentro del estado de la técnica, el contenido de una solicitud de patente en trámite ante la oficina nacional competente, cuya fecha de presentación o de prioridad fuese anterior a la fecha de presentación o de prioridad de la solicitud de patente que se estuviese examinando, siempre que dicho contenido esté incluido en la solicitud de fecha anterior cuando ella se publique o hubiese transcurrido el plazo previsto en el artículo 40."

La fecha para determinar el estado de la técnica es el 19 de octubre de 2000, tomando en cuenta la prioridad reivindicada.

Consultadas las bases de datos y los archivos con que cuenta la entidad, especialmente bajo las clasificaciones A 61 F 13/15, se encontró que antes del 19 de octubre de 2000 habían sido publicados los documentos enumerados en la siguiente tabla.

No.	Documento	Título	Fecha de publicación
D1	GB 1,077,008	Napkins for infants	1987-07-26

4. Evaluación de los requisitos de patentabilidad:

El artículo 14 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina establece: "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."

En cumplimiento con este artículo, se procedió a evaluar los requisitos de novedad, nivel inventivo y aplicación industrial con el fin de establecer la patentabilidad de la invención reivindicada en la solicitud en estudio.

Evaluación de la Novedad:

El art.16 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina establece: "Una invención se considerará nueva cuando no está comprendida en el estado de la técnica." "El estado de la técnica comprenderá todo lo que haya sido accesible al público por una descripción escrita u oral, utilización, comercialización o cualquier otro medio antes de la fecha de presentación de la solicitud de patente o, en su caso, de la prioridad reconocida.

Sólo para el efecto de la determinación de la novedad, también se considerará dentro del estado de la técnica, el contenido de una solicitud de patente en trámite ante la oficina nacional competente, cuya fecha de presentación o de prioridad fuese anterior a la fecha de presentación o de prioridad de la solicitud

de patente que se estuviese examinando, siempre que dicho contenido esté incluido en la solicitud de fecha anterior cuando ella se publique o hubiese transcurrido el plazo previsto en el artículo 40."

Para el análisis de novedad del objeto reivindicado, esta oficina procedió a comparar punto por punto el proceso reivindicado por el solicitante y el proceso divulgado en D1. El proceso reivindicado para realizar un producto absorbente consiste en cuatro etapas: la primera es alimentar una lámina continua de material impermeable en la dirección longitudinal de esa lámina. Este paso, aún si no se menciona expresamente en D1, está implícito en el dibujo 1 de D1 y además está tácitamente expresado por la siguiente razón: si en un proceso de fabricación de pañales no se alimentara la lámina continua en dirección longitudinal de la lámina no se podría después cortar de manera discreta las porciones que conforman al pañal. Este paso, por tanto, no es nuevo porque a partir del dibujo 1 de D1 se puede observar dicha alimentación de la lámina impermeable y además es obvio por la razón aducida.

La segunda etapa es colocar transversalmente un núcleo absorbente sobre dicha lámina de material impermeable. Declara el solicitante en su respuesta al requerimiento hecho por esta oficina que ésta es "la etapa que diferencia al presente proceso del método de la referencia D1". Tal como está formulada esta etapa, coincide plenamente con lo divulgado en D1, página 1, líneas 55 a 68: "The invention also includes a method of manufacturing disposable napkins which comprises the steps of inserting separated strips of absorbent padding transversely of and between an elongated backing layer of waterproof o waterresistant material and a covering layer of permeable material." Esta oficina encuentra que tanto en D1 como en la solicitud estudiada los métodos de hacer el pañal incluyen insertar transversalmente un núcleo absorbente entre las láminas impermeable y permeable del pañal, estando dichas láminas en sentido longitudinal y el relleno absorbente en sentido transversal. Luego, no hay diferencias notables con respecto a la segunda etapa del método entre lo divulgado en D1 y lo reivindicado en la solicitud estudiada.

La tercera etapa del método reivindicado consiste en "colocar una lámina continua de material permeable de tal manera que el núcleo absorbente se encuentre ubicado entre dicha lámina continua de material impermeable al fluido y dicha lámina continua de material impermeable, uniendo la lámina impermeable a la permeable por medio de adhesión". Del fragmento de texto de D1 citado en el párrafo anterior se pudo entender que el núcleo absorbente se ubica transversalmente entre la lámina impermeable y la lámina permeable. En la segunda página de D1, además, es posible leer en las líneas 23 a 26, que cuando las dos láminas se juntan se puede llevar a cabo el sellado por calor o adhesión, representado por las líneas punteadas 10. La lámina doble se ve formada en el dibujo 2 de D1. Por lo tanto, la tercera etapa del método reivindicado tampoco era nueva en el momento de la presentación de la solicitud en estudio.

La cuarta etapa del proceso reivindicado consiste en cortar periódicamente la lámina doble para formar una sucesión de productos absorbentes dispuestos transversalmente, lado con lado. Esta etapa tampoco es nueva frente al documento D1 como se puede leer en la página 1, líneas 60 a 67. También se pueden observar los cortes realizados en el dibujo 1 del documento D1 representados con líneas de guiones 11.

Cada una de las cuatro etapas, solas y en combinación, se habían sugerido directamente en D1.

83 

De esta manera, esta oficina ha demostrado punto por punto que el proceso reivindicado por el solicitante no es novedoso frente a D1.

Evaluación del Nivel Inventivo:

El art. 18 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina establece: "Se considerará que una invención tiene nivel inventivo, si para una persona del oficio normalmente versada en la materia técnica correspondiente, esa invención no hubiese resultado obvia ni se hubiese derivado de manera evidente del estado de la técnica."

Los productos obtenidos del proceso reivindicado en la primera reivindicación, que se caracterizan porque la región central del núcleo absorbente está ubicada en medio de la longitud transversal del núcleo absorbente y en una región adyacente a una región definida por la mitad de la medida de la longitud transversal del producto absorbente, estando ubicada la región central entre el 25% y el 49% de una distancia de la longitud transversal del producto absorbente en relación al extremo frontal del producto absorbente, no están descritos exactamente de esta manera en el documento D1 pero implícitamente es posible observar que el producto absorbente divulgado en D1 tiene un núcleo absorbente 3 ubicado en medio de la longitud transversal del producto absorbente. Los núcleos absorbentes para la época de la divulgación de D1 no eran superabsorbentes y debían ocupar más espacio en el pañal. Para la época de la solicitud en estudio dichos superabsorbentes ya eran conocidos y ocupan mucho menos espacio que los absorbentes de los años 1960's; por lo tanto, para el momento de la solicitud en estudio, a un técnico medio en la materia le resultaba evidentemente obvio colocar el núcleo absorbente de menor tamaño, ya no a todo lo largo de la distancia sino en una región central cercano al punto de descarga de exudados por parte del usuario. Por lo tanto, no es posible reconocer altura inventiva al producto reivindicado.

En conclusión los requisitos de patentabilidad de la presente solicitud se encuentran afectados así:

No.	Documento	Reivindicaciones Afectadas	Requisito que afecta
D1	GB 1,077,006	1 a 3	Novedad y Nivel Inventivo

En consecuencia y por todo lo expuesto anteriormente, se recomienda **Negar** las reivindicaciones 1 a 3 de los folios 80 y 81

Bogotá, D.C., 2006-06-15

CONCEPTO TECNICO No. 950	JEFE DE DIVISION NUEVAS CREACIONES	EXAMINADOR TECNICO Código No. 202043
------------------------------------	---	--

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RADICACIÓN: 1-89858

EDICTO No. 12035

**LA SECRETARÍA GENERAL AD-HOC
HACE SABER:**

Que esta Superintendencia profrío Resolución No. 19922 de 28-JUL-2006. Que el contenido de la parte resolutive es como sigue: El Superintendente de Industria y Comercio.

RESUELVE

ARTICULO PRIMERO: Negar el privilegio de patente de invención a la creación denominada: "UN PRODUCTO ABSORBENTE Y PROCESO PARA REALIZAR EL MISMO".

ARTICULO SEGUNDO: Notificar personalmente a la doctora Jimena Escobar Uribe en su calidad de apoderada de la sociedad Johnson & Johnson Industria e Comercio Ltda., el contenido de la presente resolución, entregándole copia de la misma, advirtiéndole que contra ella procede el recurso de reposición ante el Superintendente de Industria y Comercio al momento de notificarse o dentro de los 5 días hábiles siguientes.

NOTIFIQUESE Y CUMPLASEDada en Bogotá D.C., a los **28 JUL 2006****EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO,****JIMENA ESCOBAR**

Para notificar a los interesados, se fija el presente EDICTO en lugar visible al público en la SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO, por el término de (10) diez días hábiles contados a partir de las 8:30 a.m. de hoy.

Secretaría General Ad-Hoc 11-AGO-2006
Secretaría General Ad-Hoc
EDICTO No. 12035

Este edicto se desflja hoy 25-AGO-2006 a las cinco (5:00 p.m.)