

Señora Jefe,

DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES

Superintendencia de Industria y Comercio

E. S. D.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Rad: 03-113489-00005-0000
Fes: 2007-02-14 16:24:00 Dep. 2020 NUECREACIONES
Tra. 2 PATENTES
Eva: 1 REGISTRO
Act 444 RESPUESTA REGUE Folios: 25

Referencia : Expediente N° 03-113489

Asunto : Respuesta al Oficio 131680 del 2 de noviembre de 2006 a la solicitud de patente de Invención titulada "PROCEDIMIENTO DE CORTE INDEPENDIENTE PARA CONFORMAR UNA GEOMETRÍA BICÓNCAVA LATERAL EN LA CONSTRUCCIÓN DE ARTÍCULOS ABSORBENTES."

Solicitante : FAMILIA S.A.

Opositora : PROCAPS S.A.

RESPUESTA REQUERIMIENTOS EXAMEN DE FONDO

Yo, MAURICIO JARAMILLO CAMPUZANO, abogado con tarjeta profesional N° 74.555 del consejo superior de la judicatura, en mi condición de apoderado de la sociedad **FAMILIA S.A.** conformada bajo las leyes de la República de Colombia y domiciliada en la ciudad de Medellín, Colombia, atentamente manifiesto que estando dentro del término de ley y por orden expresa de mi representada, como resultado del examen de fondo realizado con fundamento al artículo 45 de la decisión 486 de la CAN, me permito presentar respuesta al Oficio 13168, bajo los siguientes.

1. CLARIDAD DE LA SOLICITUD.

- 1.1. En materia de claridad de la solicitud, el Señor Examinador con base en el artículo 28 de la nombrada Decisión 486 de la CAN, advierte que *"La descripción no es clara toda vez que el solicitante emplea terminología ambigua y etérea, sin una significación evidente"*, y se refiere a términos tales como *"geometría lateral"* y otros.
- 1.2. Ahora bien, revisemos el fundamento jurídico sobre el cual se basa el señor examinador. La norma, Decisión 486 de la CAN, Artículo 28, reza que *"La descripción deberá divulgar la invención de manera suficientemente clara y completa para su comprensión y para que una persona capacitada en la materia técnica correspondiente pueda ejecutarla (...)"*. (El destacado es nuestro). A nivel mundial existen varios lineamientos que en materia de patente son susceptibles de aplicación, de manera que pueden ser herramientas útiles para interpretar el alcance de la Legislación Andina. Estas reglas o lineamientos no conforman norma sobre la cual se deba ejercer el derecho de Propiedad Intelectual, en particular las Nuevas Creaciones, pero si pueden conformar un indicio muy cercano a la unificación de los documentos de patente como un *"documento universal"*, como lo indica el señor examinador en el Oficio que hoy nos ocupa. Por un lado existe el *"Manual para el Examen de Solicitudes de Patentes de Invención en las Oficinas de Propiedad Industrial de los Países de la Comunidad Andina"*, preparado por la Oficina Internacional de la OMPI (Organización Mundial de Propiedad Intelectual), que sobre el Artículo 28 de la Decisión 486 de la CAN, respecto a la descripción de una solicitud, indica con base en la página 32, octavo párrafo, que *"la persona capacitada en la materia: se trata de una persona normalmente versada en el ámbito tecnológico al que se refiere el invento (...)"* y determina que su *"nivel de conocimiento es más elevado que el nivel de conocimiento del público en general, pero no excede lo que puede esperarse de una persona debidamente calificada. (...)"* (Los destacados son nuestros). Según lo anterior y en conjunto con dicha claridad exigida, se demanda que debe ser redactada

de forma que sólo una persona versada en dicha materia pueda entenderlo y por lo tanto ejecutarlo. En ningún caso dice que el común de la gente lo deba entender. Por lo tanto, partimos del hecho, que el señor examinador es *“una persona capacitada en la materia técnica correspondiente”*.

- 1.3. Justificado el nivel de conocimiento sobre el cual se debe redactar un documento de patente, ahora deberíamos estudiar los términos sobre los cuales se debería considerar clara una solicitud. Para interpretarla podemos también verificar dicho Manual Andino, página 32, literal 3.2, tercer párrafo, que reza: *“La descripción debe estar escrita en el lenguaje común del campo técnico al cual pertenece la invención (...)”*. En pocas palabras y referido al asunto que hoy nos ocupa, entenderíamos que se refiere a la materia de Artículos Absorbente y que se deben utilizar los términos comúnmente utilizado en dicha técnica para redactar la descripción.
- 1.4. Ahora bien, otro escrito que puede ser relevante para interpretar los términos de claridad de una solicitud, puede ser el *Reglamento de Presentación de solicitudes PCT*, elaborado igualmente por la OMPI. En materia de Descripción, el Reglamento de Presentación de solicitudes PCT (OMPI), define según la Regla 5, que:

Descripción

5.1 Manera de redactar la descripción

a) La descripción (...) deberá: i) precisar el sector técnico al que se refiera la invención; ii) indicar la técnica anterior que, en la medida en que el solicitante la conozca, pueda considerarse útil para la comprensión, la búsqueda y el examen de la invención, y citar, preferentemente, los documentos que reflejen dicha técnica; (...).

- 1.5. Según la presente solicitud, en el capítulo descriptivo se ha establecido una referencia al arte previo de la invención, con base en el cual se afirma que: *“La presente invención se relaciona estrechamente con el campo de métodos de construcción de artículos absorbentes para la higiene, particularmente a artículos absorbentes para la higiene femenina tal como toallas sanitarias (...)”*. Más adelante en el subcapítulo de Arte Previo de la presente solicitud, se agrega que: *“una característica particular*

en la construcción de artículos absorbentes tales como toallas femeninas es la construcción de las alas o etiquetas de atadura móviles dispuestas asimétricamente a lo largo del borde longitudinal de la toalla sanitaria. Las diferentes construcciones de alas laterales o alas flexibles y la formación del área de la zona biconcava de la superficie interna de la toalla sanitaria, se han dirigido consecuentemente a mejorar tanto su comodidad e impermeabilidad como sus métodos de fabricación, pues los existentes son dispendiosos que agregan costos significativos a la usuaria (...)". Con esta precisiones, es posible concluir lo siguiente:

- (i) Que la solicitud Obviamente se refiere "TOALLAS SANITARIAS FEMENINAS".
- (ii) Que existe un problema respecto a la construcción de las "ALAS" en "TOALLAS SANITARIAS FEMENINAS".
- (iii) Y, el término "ALAS" en materia de "TOALLAS SANITARIAS FEMENINAS", reconoce el arte de las alas normalmente ubicadas lateralmente en toallas sanitarias, por lo que se parte del hecho que el examinador conoce dicho arte de los artículos desechables.

1.6. Así las cosas, a partir de los dos primeros párrafos es posible deducir que se precisa el ítem "i" respecto a la claridad de la invención según el reglamento (Regla 5/OMPI/PCT).

1.7. Ahora bien, a partir del tercer párrafo, se incluyen varios documentos de patente que relacionan el ámbito técnico de la presente. Al parecer el señor examinador a pasado por alto esta información y no se ha percatado que aquí se revela materia que se considera útil para la comprensión, la búsqueda y el examen de la invención, pues se citan los documentos que reflejen dicha técnica, cumpliendo el ítem ii de la Regla 5 de Reglamento PCT/OMPI.

1.8. Ahora bien, si el señor examinador desconoce la configuración de una toalla sanitaria, cave advertir que a partir de dichos documentos, es posible establecer formas y métodos de fabricación. De hecho en estos documentos se explica la necesidad de construcciones de toallas sanitarias con alas o etiquetas de atadura, tal y como se revela en la Patente Europea EP 0,134,086; en la Patente Europea EP 0,267,059; o,

también de la Patente Internacional WO 89/02729, que durante el corte del revestimiento exterior de las toallas sanitarias, se constituyen las alas flexibles laterales de formas tales como semi-redonda o cuadrática diseñadas para asirse al panti y después del uso para plegarlas alrededor de la toalla sanitaria, cubriéndola para su desecho. De no entenderse a que se refiere con semi-redonda o cuadrática, favor remitirse a los dibujos de dichos documentos.

1.9. Ahora bien, teniendo en cuenta el estudio previo de esta materia revelado en la solicitud, es posible deducir que las toallas sanitarias son tridimensionales (ejes x , y , y z), de manera que la mayoría de las toallas de la técnica tiene un largo mas prolongado que su ancho y un espesor determinado por lo menos a partir de una primera capa de cubierta hidrofílica (que recibe líquidos) de cara a la usuaria, una segunda capa de núcleo absorbente (que absorbe el líquido) y por lo menos una tercera capa hidrofóbica (que repele líquidos) de cara al pantie (prenda femenina). Adicionalmente, existe un contorno perimetral que normalmente se denomina reborde de la misma. A partir de dicho reborde, en la técnica es reconocido que sobresalen por lo menos una tira de sustrato a cada lado de la toalla, donde dicha tira comprende la función de atadura o ajuste para prevenir el movimiento de la toalla dentro del pantie. Normalmente, dichas tiras se denominan "Alas". Por lo tanto, al referirse al término "LATERAL" es de común conocimiento que las toallas tiene un reborde lateral que sigue el largo de la misma en dirección perpendicular al ancho y que a partir de dicho reborde lateral se desprenden las "ALAS".

1.10. Por lo tanto, si se hubiera reconocido este primer subcapítulo y las debidas referencias al arte anterior, seria posible determinar el "largo etcétera" a que hace referencia el señor examinador.

1.11. No obstante y con el ánimo de coadyuvar con el oficio del señor examinador, me permito relacionar las siguientes precisiones (SEGÚN EL DICCIONARIO DE LA REAL ACADEMIA DE LA LENGUA ESPAÑOLA, 22.ª EDICIÓN (2001)):

- (i) **GEOMETRÍA:** Estudio de las propiedades y de las medidas de las figuras en el plano o en el espacio.
- (ii) **CÓNCAVA:** cóncavo, va. (Del lat. concāvus). 1. adj. Geom. Dicho de una curva o de una superficie: Que se asemeja al interior de una circunferencia o una esfera.
- (iii) **BICÓNCAVA:** bicóncavo, va. (De bi- y cóncavo). 1. adj. Geom. Dicho de un cuerpo: Que tiene dos superficies cóncavas opuestas.
- (iv) **LATERAL.** (Del lat. laterālis). 1. adj. Situado al lado de una cosa.
- (v) **ZONA:** (Del lat. zona, y este del gr. ζώνη, ceñidor, faja). 1. f. Lista o faja. 2. f. Extensión considerable de terreno que tiene forma de banda o franja.
- (vi) **ADHESIVO:** adhesivo, va. (Del lat. adhaesum, part. pas. de adhaerĕo). 1. adj. Capaz de adherirse o pegarse. U. t. c. s. 2. m. Sustancia que, interpuesta entre dos cuerpos o fragmentos, sirve para pegarlos.
- (vii) **CONSTRUCCIÓN.** (Del lat. constructio, -ōnis). 1. f. Acción y efecto de construir.
- (viii) **TIRA.** (De tirar). 1. f. Pedazo largo y angosto de tela, papel, cuero u otra cosa delgada.

1.12. Ahora bien, siguiendo con la aclaración de los términos al señor examinador, teniendo en cuenta el ámbito de compresas absorbentes o toallas sanitarias y con base en lo que dice el Diccionario de la Real Academia de la Lengua Española es posible deducir obviamente que:

1.12.1. “ZONA BICÓNCAVA”: Extensión considerable de la toalla que tiene forma curvada.

1.12.2. “GEOMETRÍA BICÓNCAVA LATERAL”: configuración espacial (medidas y figura según definición de geométrico) de una toalla sanitaria que tiene una forma

bicóncava (que tiene dos superficies cóncavas opuestas según definición de bi- y de la definición de cóncava sobre la forma curva) sobre cada vista lateral (según definición de lateral). En pocas palabras, para una persona del conocimiento propio de artículos absorbentes, se refiere a *“una forma curva en los lados”*. Para las toallas y particularmente en la presente solicitud, esta frase se refiere a la bondad de eliminar el roce de la entre pierna en el uso de la toalla y la consecuente irritación con una configuración de la toalla de manera que los rebordes laterales se han suavizado con un recorte cóncavo. En toallas se debe especificar si es o no lateral dado que puede comprender una geometría bicóncava, sobre el ancho y no sobre el largo, por lo tanto en este evento no sería lateral sino extrema ya que se aplica a los extremos de la toalla.

1.12.3. ADHESIVO DE CONSTRUCCIÓN. En el arte de la construcción de compresas, el uso de adhesivo es ampliamente conocido. Por definición, el término adhesivo hace referencia a una sustancia que, interpuesta entre dos cuerpos o fragmentos, sirve para pegarlos y por otro lado, el término construcción es la acción y efecto de construir, que al juntarlos simplemente significa acción de construir por unión de elementos de una toalla por medio de adhesivo, dispuesto para ello.

1.12.4. “ÁREA DE ZONA LATERAL DE LA SUPERFICIE INTERNA”. Según la descripción se refiere al objeto de formar una toalla de lados curvos (geometría bicóncava lateral). El contexto del párrafo entonces debe leerse de manera amplia y no limitativa donde se afirma que: *“Otro objeto importante del presente procedimiento según la invención es obtener, por medio de cortes independientes, una geometría bicóncava en el área de la zona lateral de la superficie interna de la toalla sanitaria para agregar una impermeabilidad lateral mejorada así como una comodidad excelente”*.

además por". Es decir, si la reivindicación 3 depende de la 2 y ésta de la 1, la reivindicación 3 es la suma de las características de la 1 más la 2 más la 3, ya que por sí sola no tendría significado" (el destacado es nuestro). Siguiendo este lineamiento, que sólo pretende servir como ayuda respecto a lo que dicta la Decisión 486 (véase literal 4 de este Manual), en el presente capítulo reivindicatorio la cláusula 6 debe tomarse como la suma de las características de aquellas que le dieron objeto, ósea la 5, la 4, la 3, la 2 y la principal 1. Lo mismo sucedería con la cláusula 7 que depende de la cláusula 6, la 5, la 4, la 3, la 2 y la principal 1. Por lo tanto, cada una de estas cláusulas deben examinarse como un conjunto de todas las características de las reivindicaciones que les dieron origen. Por lo tanto, no entendemos a lo que se refiere el señor examinador.

- 1.15. Ahora, respecto a la unidad de invención, tenemos que según la norma, Artículo 25 de la Decisión 486 de la CAN, *"La solicitud de patente sólo podrá comprender una invención o un grupo de invenciones relacionadas entre sí, de manera que conformen un único concepto inventivo"*. Según la reivindicación 6, lo que se desea proteger según el preámbulo es un procedimiento, caracterizado por todas y cada una de los pasos o etapas descritos en las reivindicaciones precedentes sobre las cuales depende, de manera en esta reivindicación sólo se pretende precisar que en una de estas etapas, etapa de separación, se realiza mediante un sistema de guías independientes y se explica la materia sobre la cual se conforman dichas guías independientes. De no explicarse, la reivindicación no sería precisa. En ningún momento se reivindica un aparato, pues si así lo hiciéramos, se indicarla en el preámbulo que se refiere a un aparato. Ahora bien, en la cláusula séptima, se amplía la información suministrada en la cláusula sexta, de manera que se indica que los rodillos están forrados en un materia que no permite que la goma se adhiera a su superficie. Esta es una precisión importante en el proceso, pues sin este sistema, el proceso se truncaría. En la cláusula octava, simplemente se advierte que el proceso de succión y corte de sobrante debe mantenerse lubricado, precisando la invención. En las cláusulas novena y décima se precisa una sexta etapa de dicho proceso. En las

cláusulas onceava, doceava y treceava se especifica el paso séptimo de dicho proceso.
Por lo tanto no entendemos a que se refiere si es una única invención de proceso.

1.16. Ahora bien, con el ánimo de reiterar la debida aclaración de los términos sobre los cuales se presenta la solicitud de patente, me permito presentarle a usted un nuevo capítulo descriptivo y resumen, donde se han especificado aún más los términos sobre los cuales se describe la invención y se presenta un nuevo capítulo reivindicatorio sobre el cual se ha omitido la cláusula 7, para precisar aun más los términos del proceso de la presente invención.

1.17. Adicionalmente, cabe reiterar que el nuevo capítulo descriptivo y reivindicatorio anexos a la presente, no implica una adición a la invención inicialmente propuesta, sino que hace referencia a las indicaciones del señor examinador con el fin de precisar y aclarar la invención.

2. FUNDAMENTO DE DERECHO

Fundamento esta observación en las normas legales siguientes:

- 2.1. Numeral 1 del artículo 586 del Código de Comercio.
- 2.2. Artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión del Acuerdo de Cartagena.
- 3.3. En las demás normas concordantes.

PATENTE DE INVENCION

**TÍTULO: PROCEDIMIENTO DE CORTE INDEPENDIENTE PARA
CONFORMAR UNA GEOMETRÍA BICÓNCAVA LATERAL EN LA
CONSTRUCCIÓN DE ARTÍCULOS ABSORBENTES.**

RESUMEN CON EL OBJETO Y FINALIDAD DE LA INVENCION

Esta invención se refiere a un procedimiento para obtener una forma geométrica de configuración bicóncava sobre el reborde lateral de un producto absorbente tal como una toalla sanitaria. Específicamente, la presente invención se refiere a un procedimiento compuesto por múltiples etapas de corte independientes para obtener una configuración geométrica lateral curva deseada en una toalla femenina, donde el primer corte se realiza sobre el material de cubierta antes de la aplicación del material adhesivo necesario para su construcción, el segundo corte se realiza después de depositar el material adhesivo necesario para su construcción y un tercer corte final se realiza después de unir los materiales necesarios para su construcción, para así conformar dicha forma geométrica deseada de dicha toalla sanitaria.

dirigido consecuentemente a mejorar tanto su comodidad e impermeabilidad como sus métodos de fabricación, pues los existentes son dispendiosos que agregan costos significativos a la usuaria. Esta configuración del área lateral de la toalla con una configuración bicóncava, normalmente se denomina área de la zona "bicóncava lateral".

De hecho, es conocida la necesidad de construcciones de toallas sanitarias con alas o etiquetas de atadura, tal y como se revela en la Patente Europea EP 0,134,086; en la Patente Europea EP 0,267,059; o, también de la Patente Internacional WO 89/02729, que durante la corte del revestimiento exterior de las toallas sanitarias, se constituyen las alas flexibles laterales de formas tales como semi-redonda o cuadrática diseñadas para asirse al pantie y después del uso para plegarlas alrededor de la toalla sanitaria, cubriéndola para su desecho.

Según la Patente Europea 0,267,059, la presencia de alas laterales o alas flexibles así como la formación del área de la zona bicóncava ubicada en la superficie interna de la toalla sanitaria, proporciona cierta impermeabilidad lateral así como una buena comodidad. En esta solicitud de Patente, las alas laterales o alas flexibles contienen, además, una o más capas unidas entre sí, para mejorar la impermeabilidad lateral. El arreglo de estas alas era proporcionado con base en un método de corte integral de la toalla. Sin embargo, fue deseable encontrar un sistema de atadura eficaz que mantenga su posición al mismo tiempo que una buena relación de broche con el pantie, de manera que se necesitaba de alas laterales o alas flexibles en el área de la zona del bicóncava más extendidas que garanticen la impermeabilidad lateral y su atadura, fabricación que no debe comprender de métodos industriales complejos y así no exceder el valor que se cargaría al consumidor. Ejemplos de construcciones de toallas sanitarias con alas asimétricas ya definidas se revela en la Patente Francesa 9210052.

OBJETO DE LA INVENCION.

Por consiguiente, un primer objeto de la presente invención es evitar las desventajas del arte previo. Más particularmente, un objeto principal de la presente invención es el crear un procedimiento compuesto por múltiples etapas de corte independientes para obtener una forma geométrica lateral deseada en una toalla femenina, donde el primer corte se realiza sobre el material de cubierta antes de la aplicación del material adhesivo necesario para su construcción, el segundo corte se realiza después de depositar el material adhesivo necesario para su construcción y un tercer corte final se realiza después de unir los materiales de construcción para así conformar dicha geometría deseada.

Adicionalmente otro objeto importante, existe en la necesidad de conformar un procedimiento de cortes independientes con el objeto de producir una zona biconcava a lo largo de la extensión lateral de la toalla sanitaria.

Otro objeto importante del presente procedimiento según la invención es obtener, por medio de cortes independientes, una forma geométrica biconcava en el área de la zona lateral de la superficie interna de la toalla sanitaria para agregar una impermeabilidad lateral mejorada así como una comodidad excelente.

La presente invención cumple estas necesidades y proporciona otras ventajas relacionadas.

Las características novedosas que se consideran como fundamento de la invención son expuestas en particular en las reivindicaciones adjuntas y las ventajas adicionales del mismo, se entenderán mejor sobre la descripción detallada siguiente con las modalidades preferidas y la debida referencia a los dibujos que la acompañan.

BREVE DESCRIPCIÓN DE LAS FIGURAS.

Para aclarar más la Invención y sus ventajas comparadas con el arte conocido, se describen a continuación con la ayuda de los dibujos anexos, las posibles formas de realizaciones ilustrativas y no limitativas de la aplicación de dichos principios.

La **Figura 1** muestra una primera etapa del procedimiento objeto de la invención donde se ilustra la configuración del material de cubierta sobre el cual se conformará la toalla sanitaria.

La **Figura 2** ilustra en detalle una segunda etapa del procedimiento objeto de la Invención donde se ilustra la configuración del primer corte que se practica sobre material de cubierta de la figura 1.

La **Figura 3** muestra en detalle una tercera etapa del procedimiento objeto de la Invención donde se ilustra la configuración de la aplicación del adhesivo necesario para su construcción que se deposita sobre material de cubierta de la figura 1 previamente cortado según la figura 2.

La **Figura 4** muestra en detalle una cuarta etapa del procedimiento objeto de la Invención donde se ilustra la configuración del segundo corte que se practica sobre material de cubierta de la figura 1, después de la aplicación del adhesivo de construcción y previamente cortado según la figura 2.

La **Figura 5** muestra en detalle la configuración de la cubierta después de practicados los cortes dentro del procedimiento objeto de la invención.

La **Figura 6** ilustra en detalle la ubicación de la cubierta después de practicados los cortes, sobre los demás materiales de construcción durante el proceso productivo objeto de la Invención.

La **Figura 7** muestra en detalle el corte final del procedimiento objeto de la invención para formar la aleta cuya línea de extensión se cruza con el primer corte de la cubierta para constituir la geometría deseada.

La **Figura 8** ilustra un detalle de la línea de extensión se cruza con el primer corte de la cubierta para constituir la configuración geométrica deseada de la figura 7.

La **Figura 9** muestra en detalle la toalla con la geometría final deseada y conformada mediante el procedimiento objeto de la invención.

DESCRIPCIÓN DETALLADA DE LA INVENCION

Esta invención se refiere a un procedimiento para obtener una forma con una configuración geométrica biconcava hacia el reborde lateral de un producto absorbente tal como una toalla sanitaria. Específicamente, la presente invención se refiere a un procedimiento compuesto por múltiples etapas de corte independientes para obtener una figura geométrica en la zona lateral deseada en una toalla femenina, donde el primer corte se realiza sobre el material de cubierta antes de la aplicación del material adhesivo necesario para su construcción, el segundo corte se realiza después de depositar el material adhesivo necesario para su construcción y un tercer corte final se realiza después de unir los materiales de construcción para así conformar dicha forma geométrica deseada.

Para obtener una geometría deseada en la cubierta del producto objeto de la invención se requiere de múltiples estaciones de corte independientes que se encuentran a lo largo del proceso productivo.

Un procedimiento para la elaboración de productos sanitarios consiste en confinar la almohadilla absorbente hecha de pulpa celulosa entre una película de polietileno impermeable hacia el exterior, a los líquidos, y una capa cubierta de tejido o una película de polietileno micro-perforado, sellando dichas dos capas a lo largo de su reborde perimetral, manteniendo en su interior la almohadilla absorbente para conformar la toalla sanitaria.

Conforme se ilustra en la figura 1, la tira de cubierta 1, que comprende caras opuestas, en la etapa uno entra al proceso hacia la primera estación de corte en una primera línea de producción 2. Dicha tira de cubierta 1 puede comprender una cubierta tejida o una película de polietileno micro-perforado permeable a los líquidos.

Una vez ingresa dicha tira de cubierta 1 a la primera estación de corte por dicha primera línea de producción 2, se practica un primer corte cóncavo 3 a lado y lado de la tira de cubierta 1 en una segunda etapa del proceso, el cual tiene la configuración geométrica mostrada en la figura 2. Esta segunda etapa del proceso no genera ningún sobrante.

En una tercera etapa del proceso y luego de ser realizado el primer corte 3, se aplica el adhesivo 4 necesario para su construcción (en adelante adhesivo de construcción) a la cubierta 1 en la parte inferior mediante una boquilla convencional tipo labio.

La configuración de la adición del adhesivo de construcción 4 se muestra en la Figura 3.

Luego de ser aplicado el adhesivo de construcción 4 a la tira de cubierta 1 por su cara expuesta, una cuarta etapa del procedimiento comprende en llevar la tira de

cubierta 1 por la línea de producción 2 hacia una segunda estación de corte para practicar segundos cortes rectilíneos 5 de manera que interceptan cada uno de los dos primeros cortes cóncavos 3 en sus extremos y se conforman por lo tanto los sobrantes 6. La configuración de esta geometría de corte se ilustra en la Figura 4.

En una quinta etapa de proceso productivo objeto de la invención y luego de salir del segundo corte 5, se retiran los sobrantes 6 de manera que la tira de cubierta 1, comprende finalmente en esta quinta etapa, una configuración bicóncava lateral recubierta de adhesivo de construcción 4. La tira de cubierta 1 con su configuración bicóncava y la debida aplicación de adhesivo de construcción 4 sin sobrantes 6 se configura conforme la Figura 5.

A la salida del segundo corte 5 es necesario manejar y manipular la tira de cubierta 1 y el sobrante 6 por separado.

El sobrante 6 es retirado del proceso productivo en esta quinta etapa para luego ser procesado para su manipulación en etapas auxiliares. Dicha separación se realiza mediante dos sistemas de guías independientes. El primer sistema de guías separadoras consta de dos rodillos metálicos separados angularmente entre sí y que giran libremente sobre un eje mediante rodamientos. Dichos rodillos están forrados en un material que no permite que el adhesivo de construcción se adhiera a su superficie. El objetivo principal de dichos rodillos es separar el sobrante 6 de la cubierta 1. El segundo sistema de guías separadoras consta de dos elementos rectos metálicos alargados de sección cilíndrica dispuestos en paralelo, cuyo objetivo es terminar de separar el sobrante 6 de la tira de cubierta 1 y guiar dicho sobrante 6 hacia un sistema de succión que lo retira del proceso productivo y lo guía hacia el sistema de corte y almacenamiento. El sistema de succión y corte para el sobrante 6 debe mantenerse completamente lubricado a la entrada del corte mediante un sistema automático de aspersión.

Por su lado, la tira de cubierta 1 debe ser guiada conforme la línea de producción 2.

La tira de cubierta 1 es guiada al proceso mediante la primera línea de producción 2 hacia una película de polietileno impermeable 7 que viene sobre una segunda línea de producción 8, donde la tira de cubierta 1 es depositada sincrónicamente sobre dicha película de polietileno impermeable 7 en una sexta etapa del proceso. Previamente a la unión con la tira de cubierta 1, dicha película de polietileno impermeable 7 contiene sobre su superficie una película de alreación 9 y el núcleo absorbente 10, debidamente cortados y posicionados como se muestra en la figura 6, de tal manera que los materiales que comprende la toalla se traslapan acertadamente para unirse entre sí gracias al adhesivo de construcción 4 que recubre la tira de cubierta 1.

Luego de tener todos los componentes de la toalla sobre puestos y unidos entre sí, en una séptima etapa del proceso, la segunda línea de producción 8 se dirige a una tercera estación de corte, la cual comprende cortar la configuración particular de la toalla, dando así su configuración geométrica deseada como se muestra en la Figura 7.

Esta séptima etapa comprende un tercer corte 11 que configura el reborde de la toalla así como sus alas laterales. De esta manera, sobre la base extrema de las aletas, el tercer corte 11 se cruza con cada uno de los primeros cortes 3 conforme se ilustra en la figura 8, limitando los cortes bicóncavos de la tira de cubierta 1 por encima de la película de polietileno impermeable 7.

Luego de ser cortado el producto mediante el tercer corte 11 y eliminado el sobrante, la configuración geométrica final comprende la toalla sanitaria tal y como se ilustra en la figura 9.

De esta manera se ha conformado una toalla cuya cubierta comprende una configuración biconcava por encima de la película de polietileno impermeable que comprende las alas y la base de la toalla sanitaria, dirigido consecuentemente a mejorar tanto su comodidad e impermeabilidad como su método de fabricación.

Sólo se han ilustrado a manera de ejemplo algunas modalidades preferidas de la invención. En este respecto, se apreciará que el procedimiento de corte independiente para conformar una figura geométrica biconcava lateral en la construcción de artículos absorbentes, así como los arreglos en su configuración particular se puede escoger de una pluralidad de alternativas sin apartarse del espíritu de la invención según las siguientes reivindicaciones.

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento de corte independiente para conformar una figura geométrica bicóncava lateral en la construcción de artículos absorbentes caracterizado porque comprende

una primera etapa donde una tira de cubierta (1) que comprende caras opuestas, entra al proceso hacia una primera estación de corte en una primera línea de producción (2);

una segunda etapa donde una vez Ingresa dicha tira de cubierta (1) a la primera estación de corte por dicha primera línea de producción (2), se practica un primer corte cóncavo (3) lateral y simétrico a lado y lado de dicha de cubierta (1);

una tercera etapa donde luego de ser realizado el primer corte cóncavo (3) a lado y lado de dicha de cubierta (1), se aplica adhesivo de construcción (4) a la cubierta (1) sobre toda su superficie por su cara expuesta;

una cuarta etapa que comprende en llevar la tira de cubierta (1) por la primera línea de producción (2) hacia una segunda estación de corte para practicar segundos cortes rectilíneos (5) de manera que Interceptan cada uno de los dos primeros cortes cóncavos (3) en sus extremos y se conforman por lo tanto unos sobrantes (6) de material de tira cubierta (1); y,

una quinta etapa donde luego de practicar los segundos cortes rectilíneos (5), se retiran los sobrantes (6) de material de tira cubierta

(1) de manera que la tira de cubierta (1), comprende finalmente en esta quinta etapa, una configuración biconcava lateral recubierta de adhesivo de construcción (4).

2. Procedimiento de corte independiente para conformar una figura geométrica biconcava lateral en la construcción de artículos absorbentes según la reivindicación 1 caracterizado porque en dicha segunda etapa del proceso, no se genera ningún sobrante.
3. Procedimiento de corte independiente para conformar una figura geométrica biconcava lateral en la construcción de artículos absorbentes según la reivindicación anterior caracterizado porque dicha tira de cubierta (1) puede comprender una cubierta tejida o una película de polietileno micro-perforado permeable a los líquidos.
4. Procedimiento de corte independiente para conformar una figura geométrica biconcava lateral en la construcción de artículos absorbentes según la reivindicación anterior caracterizado porque a la salida de los segundos cortes rectilíneos (5) es necesario conducir y manipular la cubierta (1) y el sobrante (6) por separado.
5. Procedimiento de corte independiente para conformar una figura geométrica biconcava lateral en la construcción de artículos absorbentes según la reivindicación anterior caracterizado porque el sobrante (6) es retirado del proceso productivo en la quinta etapa para luego ser procesado para su manipulación en etapas auxiliares.

6. Procedimiento de corte Independiente para conformar una figura geométrica bicóncava lateral en la construcción de artículos absorbentes según la reivindicación anterior caracterizado porque dicha separación se realiza mediante dos sistemas de guías independientes, donde el primer sistema de guías separadora consta de dos rodillos metálicos separados angularmente entre si y que giran libremente sobre un eje mediante rodamientos y donde el segundo sistema de guías separadoras consta de dos elementos rectos alargados de sección cilíndrica dispuestos en paralelo, para terminar de separar el sobrante (6) de la tira de cubierta (1) y guiar dicho sobrante (6) hacia un sistema de succión que lo retira del proceso productivo y lo guía hacia un sistema de corte y almacenamiento.
7. Procedimiento de corte Independiente para conformar una figura geométrica bicóncava lateral en la construcción de artículos absorbentes según la reivindicación anterior caracterizado porque el procedimiento de succión y corte para el sobrante (6) debe mantenerse completamente lubricado a la entrada del corte mediante un sistema automático de aspersión.
8. Procedimiento de corte Independiente para conformar una figura geométrica bicóncava lateral en la construcción de artículos absorbentes según la reivindicación anterior caracterizado porque en una sexta etapa del proceso la tira de cubierta (1) es guiada al proceso mediante la primera línea de producción (2) hacia una película de polietileno Impermeable (7) que viene sobre una segunda línea de producción (8), donde la tira de cubierta (1) es depositada sincrónicamente sobre dicha película de polietileno impermeable (7).

9. Procedimiento de corte independiente para conformar una figura geométrica biconcava lateral en la construcción de artículos absorbentes según la reivindicación anterior caracterizado porque previamente a la unión con la tira de cubierta (1), dicha película de polietileno impermeable (7) contiene sobre su superficie una película de aireación (9) y el núcleo absorbente (10), debidamente cortados y posicionados de tal manera que los materiales que comprende la toalla se traslapan acertadamente para unirse entre sí gracias al adhesivo de construcción (4) que recubre la cubierta (1).
10. Procedimiento de corte independiente para conformar una figura geométrica biconcava lateral en la construcción de artículos absorbentes según la reivindicación anterior caracterizado porque una séptima etapa del proceso comprende un tercer corte (11) que configura el reborde de la toalla y sus aletas, incluyendo entre la tira de cubierta (1) y dicha película de polietileno impermeable (7), la película de aireación (9) y el núcleo absorbente (10).
11. Procedimiento de corte independiente para conformar una figura geométrica biconcava lateral en la construcción de artículos absorbentes según la reivindicación anterior caracterizado porque sobre la base extrema de sus alas, el tercer corte (11), se cruza con cada uno de los dos primeros cortes (3), limitando los cortes biconcavos de la cubierta (1) por encima de la película de polietileno impermeable (7).
12. Procedimiento de corte independiente para conformar una figura geométrica biconcava lateral en la construcción de artículos absorbentes según la reivindicación anterior caracterizado porque luego de ser cortado el producto mediante tercer corte (11) y eliminado el sobrante

adicional, la geometría final de la figura comprende una toalla sanitaria con alas simétricas.

-/-

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

2020

Bogotá, D. C., 10 de Agosto de 2007

Doctor
MAURICIO JARAMILLO CAMPUZANO
Representante **FAMILIA S. A.**

ASUNTO	Radicación No.	03-113489
	Trámite	002
	Evento	001
	Actuación	430
	Oficio	10104
	Folios	007

Como resultado del examen de fondo, realizado con fundamento en el artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le comunica

1) GENERALIDADES

a) Documentos estudiados:

- i) Para el presente estudio se tendrán en cuenta el capítulo descriptivo, comprendido en los folios 60 a 69 de la solicitud en estudio. SI se aceptan las modificaciones realizadas por el solicitante.
- ii) Para el presente estudio se tendrán en cuenta el(los) dibujo(s) comprendido(s) en el(los) folio(s) 17 a 24 de la solicitud en estudio.
- iii) Para el presente estudio se tendrá en cuenta el capítulo reivindicatorio que comprende 12 reivindicación(es) en el(los) folios 70 a 74 de la solicitud en estudio. SI se aceptan las modificaciones realizadas por el solicitante.
- iv) SI se hacen observaciones al punto 1) a) por parte de esta oficina en el ítem 3 de este documento.

b) Datos del expediente:

- i) La presente solicitud en estudio
 - (1) Fue presentada el 30 de diciembre de 2003
 - (2) NO se reclamó prioridad alguna

c) Objeto de la invención

- i) Las reivindicaciones 1 a 12 de la solicitud en estudio se refieren a un procedimiento de corte independiente para conformar una figura geométrica biconcava lateral en la construcción de artículos absorbentes caracterizado porque comprende una primera etapa donde una tira de cubierta (1) que comprende caras opuestas, entra al proceso hacia una primera estación de corte en una primera línea de producción (2); una segunda etapa donde una vez ingresa dicha cubierta (1) a la primera estación de corte por dicha primera línea de producción (2), se practica un primer corte cóncavo (3) lateral y simétrico a dicha tira; una tercera etapa donde luego de ser realizado el primer corte (3), se aplica adhesivo de construcción (4) a la cubierta (1) sobre toda su superficie por su cara expuesta; una cuarta etapa que comprende en llevar la tira de cubierta (1) por la primera línea de producción (2) hacia una segunda estación de corte para practicar segundos cortes rectilíneos (5) de manera que interceptan los primeros cortes cóncavos (3) en sus extremos y se conforman por lo tanto unos sobrantes (6) de material de cubierta (1); y, una quinta etapa donde luego de salir del segundo corte (5), se retiran los sobrantes (6) de material de cubierta (1) de manera que la tira de cubierta (1), comprende finalmente en esta quinta etapa, una configuración biconcava lateral recubierta de adhesivo de construcción (4).
- ii) El anterior procedimiento busca proporcionar mejores artículos absorbentes desechables.
- iii) Según la Clasificación Internacional de Patentes, la codificación para esta solicitud corresponde a: A 61 F 13/15

2) DE LA SOLICITUD DE PATENTE

a) De la descripción

La solicitud de patente, en el aparte de la descripción, **NO cumple con el artículo 28 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina de Naciones.**

b) De las reivindicaciones

La solicitud de patente, en el aparte de las reivindicaciones, **NO cumple con el artículo 30 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina de Naciones**

c) De la unidad de invención

La solicitud de patente, en lo referente la unidad de invención de la solicitud, **NO cumple con el artículo 25 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina de Naciones.**

d) De las objeciones por parte de esta oficina

Esta oficina, **SI presenta objeciones a la presente solicitud de acuerdo a los puntos enumerados antes. Estas objeciones se analizarán en el ítem 3.**

3) OBJECIONES A LA SOLICITUD DE PATENTE EN CUANTO A SU PRESENTACIÓN

De acuerdo a lo visto en los puntos 1 y 2, esta oficina conceptúa que: Si existen objeciones a la solicitud de patente relacionados así.

a) SOBRE LA RESPUESTA DEL SOLICITANTE

- i) El memorialista en su redacción y respuesta a la objeción sobre que "La descripción no es clara toda vez que el solicitante emplea terminología ambigua y etérea, sin una significación evidente" cita el artículo 28 y concluye que se debe partir del hecho que el "señor examinador es una persona capacitada en la materia técnica correspondiente..." Acto seguido cita el Manual Andino, el reglamento de Presentación de Solicitudes PCT y nuevamente concluye que:
- "(i) Que la solicitud obviamente se refiere a TOALLAS SANITARIAS FEMENINAS "
- "(ii) Que existe un problema respecto a la construcción de las ALAS en TOALLAS SANITARIAS FEMENINAS "
- "(iii) Y, el término ALAS en materia de TOALLAS SANITARIAS FEMENINAS reconoce el arte de las alas normalmente ubicadas lateralmente en toallas sanitarias, por lo que se parte del hecho que el examinador conoce dicho arte de los artículos desechables"

Respecto a este punto:

- En efecto el examinador es una persona capacitada en la materia técnica correspondiente
 - El sustento hecho por el memorialista nada tiene que ver con lo requerido por esta oficina. Ni se objetó lo relacionado con toallas sanitarias femeninas, ni se objetó el problema propuesto ni se objetó el término alas. Absolutamente nada de eso es tema de discusión.
 - Que las citas que hace sobre la forma de redactar la descripción, relacionados en el reglamento del PCT, nada tienen que ver con los errores que posee la solicitud.
- ii) Continúa el memorialista indicando que es posible deducir que se precisa el ítem (i) (Que la solicitud obviamente se refiere a toallas sanitarias femeninas) respecto a la claridad de la invención según el reglamento.

Olvida el memorialista que lo suyo no es una solicitud PCT sino una solicitud nacional que debe cumplir con lo establecido en el Artículo 28 de la Decisión 486, esto es que: ***"La descripción deberá divulgar la invención de manera suficientemente clara y completa para su comprensión y para que una persona capacitada en la materia técnica correspondiente pueda ejecutarla"***

- iii) Luego el memorialista lleva de manera equívoca a afirmar que "al parecer el señor examinador a (sic) pasado por alto esta información (refiriéndose a las citas de documentos patentes que hace en la solicitud) y no se ha percatado que aquí se revela materia que se considera útil para la comprensión la búsqueda y el examen de la invención pues se citan documentos que reflejan dicha técnica que cumplen la regla 5 del reglamento PCT.

Nuevamente se le indica al memorialista que para efectos del presente análisis no se puede ver el reglamento del PCT como obligatorio para la presente solicitud; si bien es una guía, no se puede tomar como norma. Bien puede ceñirse a lo que sí dicta la norma obligatoria contenida en la Decisión 486 y donde se afirma que: "La descripción de la invención indicará el nombre de la invención e incluirá la siguiente información: a) el sector tecnológico al que se refiere o al cual se aplica la invención; b) la tecnología anterior conocida por el solicitante que fuese útil para la comprensión y el examen de la invención, y las referencias a los documentos y publicaciones anteriores relativas a dicha tecnología; c) una descripción de la invención en términos que permitan la comprensión del problema técnico y de la solución aportada por la invención, exponiendo las diferencias y eventuales ventajas con respecto a la tecnología anterior; d) una reseña sobre los dibujos, cuando los hubiera; e) una descripción de la mejor manera conocida por el solicitante para ejecutar o llevar a la práctica la invención, utilizando ejemplos y referencias a los dibujos, de ser éstos pertinentes; y, f) una indicación de la manera en que la invención satisface la condición de ser susceptible de aplicación industrial, si ello no fuese evidente de la descripción o de la naturaleza de la invención."

En segundo lugar, los largos argumentos emanados de dicho memorial son vacíos y nada tienen que ver con lo exigido por esta oficina. Los documentos citados dentro de la solicitud y estudiados por la oficina no tienen absolutamente nada que ver con lo requerido en el concepto técnico 1726, como se verá líneas más adelante.

- iv) El memorialista afirma que "si el señor examinador desconoce la configuración de una toalla sanitaria cave (sic) advertir que a partir de dichos documentos, es posible establecer formas y métodos de fabricación..."

Si bien osada e inapropiada la afirmación del memorialista, cabe informarle que el examinador es capaz de emitir un concepto porque conoce del arte y de la técnica de las formas y métodos de fabricación de dichos artículos. Que en el concepto técnico nunca se discutió sobre el desconocimiento del arte, sino del uso inapropiado que hace el solicitante de ciertos términos que son inaceptables por lo ambiguos y donde el examinador, por conocer del arte, tiene la autoridad para hacerlo. Además lo relacionado en dichas anterioridades es totalmente claro, no así la presente solicitud que se limita a lanzar conceptos etéreos inaceptables en el arte de las patentes.

- v) Trata de hacer ver al memorialista que el examinador desconoce conceptos básicos de geometría como semi- redondo o cuadrático. En primer lugar, se le informa que nada tienen que ver sus observaciones con lo relacionado por esta oficina. Además, son inaceptables sus ofensas que lo único que demuestran es la incapacidad de debatir con argumentos técnicos suficientes. Se le reitera al memorialista que sus argumentos nada tienen que ver con lo referido por esta oficina y por tanto, ni siquiera sirven para sustentar la solicitud.
- vi) Luego el memorialista hace un recorrido por la tridimensionalidad de las toallas, las partes de un artículo absorbente y una larga explicación acerca de las alas. Se le informa nuevamente que absolutamente nada

de esto fue objeto de discusión por parte de esta oficina por lo que sus argumentos no tienen ningún asidero.

- vii) Luego el memorialista hace una definición de varias palabras según la definición de la Real Academia de la Lengua, tratando de hacer ver que el examinador desconoce conceptos de uso común.

En primer lugar, es evidente que quién contestó el memorial ni siquiera leyó el concepto técnico emitido por esta oficina. Nunca se cuestionó el significado vulgar de cada palabra. Se cuestionó el significado técnico de frases en el campo de los artículos absorbentes desechables

En segundo lugar, es evidente que quién redacta no conoce sobre el arte de los artículos absorbentes y se limita a intentar desprestigiar a la oficina y sus conceptos. Las definiciones de cada palabra que da en el memorial en efecto son de uso común, no así las frases empleadas que no tienen ningún significado técnico universal. Se le recuerda que las patentes son documentos universales que no admiten jerga regional. Se le recomienda al solicitante que lea las anterioridades que él mismo señala y que emplee términos válidos en español técnico.

En tercer lugar, el memorialista cae en exabruptos al intentar definir los absurdos relacionados en la solicitud original

Lo que define como zona bicóncava, técnicamente es descabellado. Es totalmente irrelevante que diga que una zona bicóncava es una extensión considerable de la toalla que tiene forma curvada. A ningún técnico se le ocurrirá lanzar una definición tan abstracta, inexacta, imprecisa, incoherente e inapropiada para definir una toalla. Lo mismo sucede con la risible definición que da sobre la absurda frase "geometría bicóncava lateral" y que concluye con "forma curva en los lados". Dicha definición no es aplicada universalmente. Aun más descabellada resulta la definición que da el memorialista a la frase "adhesivo de construcción"; frase inexistente, e inapropiada para el medio. Si bien las palabras sueltas "adhesivo" y "construcción" son conocidas, no por el simple hecho de unirlos de forma arbitraria, se genera una frase con un significado real. Lo mismo sucede con el resto de las definiciones. Por tanto, el sustento que hace el memorialista es totalmente inaceptable e impropio.

- viii) Las explicaciones que da el solicitante en referencia a lo requerido por esta oficina en el ítem de reivindicaciones son igualmente inaceptables. El solicitante debe recordar que las reivindicaciones por sí solas deben ser claras y concisas. El largo argumento que da para tratar (tratar porque no lo logra) de explicar el porque de la redacción de las reivindicaciones, es un sustento del porque las reivindicaciones no son claras. Se le sugiere al mismo solicitante que revise los documentos que refería para que estudiara esta oficina, para que se ilustre como es que se deben redactar unas reivindicaciones. Debe recordar el solicitante, que las reivindicaciones POR SÍ SOLAS DEBEN ser claras y concisas. Se remite al solicitante al Artículo 39 de la Decisión 486, norma esta que sí es aplicable a la presente solicitud.

- ix) Líneas más adelante, el memorialista cita el Manual para el Examen de Solicitudes de patentes de Invención de la Comunidad Andina y hace alusión a lo que es una reivindicación dependiente, haciendo ver que

esta oficina no entendería dicho significado. Esta oficina nunca cuestionó nada de lo que el memorialista expresa. El concepto fue muy claro en advertir que "la reivindicación sexta y su dependiente, así como la séptima y sus dependientes, amplían la materia inicial de las primeras reivindicaciones". En efecto, las reivindicaciones dependientes deben precisar, delimitar, hacer más específico el contenido de la reivindicación de la cual dependen. Si bien es cierto que deben contener todas las características de la reivindicación de la cual dependen, también es cierto que no pueden agregar más características a las iniciales porque está configurando una solicitud diferente a la inicial. La función de la reivindicación dependiente es delimitar, mostrar realizaciones de forma preferida de la reivindicación principal. Nunca aumentar el objeto de la reivindicación original. Lo que esta oficina quiere hacer ver, es que independientemente de que coloque dependencias, las reivindicaciones mencionadas amplían la materia contenida inicialmente. Algo inaceptable. Esto es lo que el mismo memorialista describe en su memorial donde afirma que "en la cláusula séptima se amplía la información suministrada en la cláusula sexta...". Nótese como en el nuevo capítulo se incluye otra línea de producción (8) que no estaba contemplada en la reivindicación 1. Esto quiere decir que se está estudiando otro proceso y no necesariamente el primero.

b) DE LA DESCRIPCIÓN

La presente solicitud contiene exactamente los mismos problemas enumerados en el concepto técnico anterior. La descripción no es clara toda vez que el solicitante emplea terminología ambigua y etérea, sin una significación evidente. Las frases "geometría lateral", "zona biconcava", "geometría biconcava", "área de la zona lateral de la superficie interna", "geometría biconcava lateral", "corte independiente", "geometría lateral", "adhesivo de construcción", "tira... que comprende caras opuestas", "configuración biconcava lateral", y un largo etcétera son inaceptable pues no corresponden a lenguaje técnico universal.

Debe recordarse que los documentos patentes son documentos universales, donde la terminología empleada debe corresponder a la normalmente empleada por todos los técnicos, de tal forma que cualquier persona que conozca de la materia en cualquier parte del mundo pueda entenderla y desarrollarla. La terminología empleada por el solicitante no es de este tipo.

c) DE LAS REIVINDICACIONES

La presente solicitud contiene exactamente los mismos problemas enumerados en el concepto técnico anterior.

Todas las observaciones del punto 3) b) son aplicables en este capítulo también. Términos como "geometría biconcava lateral" "tira de cubierta" y un largo etcétera, causan que no pueda evaluarse adecuadamente la solicitud.

Nótese también como hay reivindicaciones que muestran elementos que no están contenidos en la reivindicación original y no hacen parte de ellos. Por ejemplo, la segunda línea de producción (8), el tercer corte (11) u otros amplían la materia inicial de las primeras reivindicaciones

d) SOBRE LA RESPUESTA QUE DEBE DAR EL SOLICITANTE

El solicitante solo tendrá una oportunidad más para contestar el requerimiento de esta oficina y contestarlo en términos respetuosos y ajustados a la legislación. De no hacerlo esta oficina procederá a denegar el privilegio solicitado en los términos del artículo 45 de la Decisión 486

4) ACERCA DEL EXAMEN DE FONDO DE LA SOLICITUD

De acuerdo a lo observado en el punto 3) NO es posible realizar una correcta **Determinación del Estado de la Técnica y Evaluación de los requisitos de patentabilidad.**

Solo cuando se haya corregido adecuadamente la solicitud y se haya orientado de forma tal que sea claro lo que quiere ser protegido, sólo en ese momento esta oficina podrá elaborar una determinación correcta del estado de la técnica y una evaluación correcta de los requisitos de patentabilidad.

5) NOTIFICACIÓN

En cumplimiento del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le indica que dentro del término de sesenta días contados a partir de la fecha de la notificación de la presente comunicación debe responder a la notificación. **En caso de no dar respuesta al presente requerimiento, o si a pesar de la respuesta subsistieran los impedimentos para la concesión, se denegará la patente.** Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto por el numeral 5.2, literal e) del capítulo quinto del título primero de la Circular Única N° 10 de 2001


ALIX CARMENZA CÉSPEDES DE VERGEL
Jefe División de Nuevas Creaciones

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en la lista, de fecha

23 AGO. 2007

Concepto Técnico N°	EXAMINADOR TÉCNICO
1307	Código No. 202003

**SERVIETTE PERIODIQUE OU SIMILAIRE A VOILETS LATERAUX
IMPERMEABLES AUX FLUIDES**

La présente invention concerne essentiellement un dispositif formant serviette périodique ou similaire à volets latéraux imperméables aux fluides de dimensions suffisantes pour être rabattus autour du linge de corps porté par la personne, ces volets latéraux étant avantageusement à utiliser, après emploi de la serviette périodique, pour former un sacchet jetable par repliement, ces volets latéraux constituant de préférence parties intégrantes d'une pochette de protection.

On connaît déjà par le document EP 0134086 une serviette périodique ou similaire, en particulier pour l'hygiène féminine, comprenant un élément tampon absorbant les fluides disposé entièrement à l'intérieur d'une enveloppe 214-230-234 dont au moins la partie 214 de réception des fluides est perméable aux fluides. Les volets latéraux 224, 224' sont prévus pour améliorer l'étanchéité latérale par le fait que ces volets latéraux sont disposés à l'intérieur du linge de corps et ont leurs extrémités repliées contre le bord intérieur 246 ou 246' de ce linge de corps.

Il a pu être observé que ces volets latéraux étaient d'une dimension insuffisante pour protéger correctement l'ensemble du linge de corps. Ces volets latéraux peuvent également comporter des moyens de fixation amovibles, tels que poches d'adhésifs pour assurer une fixation amovible sur le linge de corps, comme cela est clairement visible (figures 2, 4 et 7).

Le document EP-A 0130946 décrit un ensemblement similaire, selon lequel en outre les volets latéraux peuvent également contenir à l'intérieur un élément tampon absorbant les fluides.

Des volets latéraux sont également décrits dans le document FR-A 2495885. Un autre ensemblement similaire est décrit dans US-A 4282345, les volets latéraux étant rabattus entièrement au linge de corps, le recouvrant complètement par une disposition en chevauchement (figures 2 et 5) ou bord à bord (figure 7) tout en comportant encore une matière absorbante.

Le document US-A 4608077 décrit encore une serviette périodique comportant des volets latéraux de dimensions suffisantes pour pouvoir être rabattus entièrement autour du linge de corps, tel que alip, porté par la personne au moins en de ces volets latéraux comportant des moyens 34 de fixation amovibles des volets entièrement sur ledit linge de corps en obtenant ainsi une protection complète dudit linge de corps.

Par ailleurs, il est connu par le document FR-A 2494226 une structure pour l'emballage individuel d'articles d'hygiène, dont des serviettes périodiques, avant usage, ainsi qu'un procédé d'emballage au moyen de cette structure.

En outre, les serviettes périodiques une fois usagées sont en général jetées en étant introduites dans un sacchet jetable livré séparément avec les serviettes.

Ceci constitue une complication d'emploi, et augmente les coûts de fabrication.

La présente invention a donc pour but de résoudre le problème technique consistant en la fourniture d'une solution permettant d'éviter l'emploi d'emballage distinct pour jeter la serviette périodique après usage.

La présente invention a encore pour but de résoudre le problème technique consistant en la fourniture d'une solution de dispositif formant serviette périodique ou similaire permettant d'éviter l'emploi d'un conditionnement individuel adéquat indépendant.

Ces problèmes techniques sont résolus pour la première fois avantageusement simultanément, par la présente invention, d'une manière particulièrement simple, peu coûteuse, utilisable à l'échelle industrielle.

Ainsi, la présente invention fournit une serviette périodique ou similaire, en particulier pour l'hygiène féminine comprenant un élément tampon absorbant les fluides disposé entièrement à l'intérieur d'une enveloppe dont au moins la partie de réception des fluides est perméable aux fluides, des volets latéraux étant prévus pour améliorer l'étan-

châtié latérale, ledits volets latéraux étant de dimensions suffisantes pour pouvoir être rabattus antérieurement autour du linge de corps, tel que slip, porté par la personne, ces volets latéraux comprenant au moins un moyen de fixation amovible au linge de corps en obtenant ainsi une protection complète dudit linge de corps, ledits volets latéraux étant conçus de façon à former, après emploi de la serviette périodique par repliement autour de la serviette périodique elle-même repliée, un conditionnement ou sachet jetable est caractérisé en ce que les volets latéraux sont également conçus pour former partie intégrante d'une pochette de protection dans laquelle est conditionnée la serviette périodique avant emploi, cette pochette de protection comportant des moyens, de préférence notamment, permettant de libérer les volets latéraux lors de l'ouverture de la pochette de protection.

Selon un mode de réalisation préféré, les volets latéraux précités sont formés par une seule bande en matériau imperméable aux fluides, par exemple un film en polyéthylène, avantageusement rapportée sur la serviette périodique proprement dite.

La solution proposée par l'invention permet ainsi la réalisation d'un emballage de serviette parfaitement hermétique assurant la protection du tampon contre la pénétration des poussières ou autres salissures avant emploi. Cet emballage est en outre particulièrement économique car il constitue un élément même de la serviette.

Selon un mode de réalisation, l'emballage précité dans laquelle est disposé l'élément tampon absorbant les fluides corporels, antérieurement à ses extrémités antérieures et postérieures, des moyens de solidification provisoire avec le linge de corps qui servent également au maintien de la serviette périodique en position repliée. Les moyens de fixation des volets sont eux avantageusement disposés vers leurs bords antérieurs, on obtient ainsi une disposition en croix de l'ensemble des moyens de fixation et de solidification.

Selon un mode de réalisation particulier, les moyens de fixation des volets latéraux sont disposés sur un seul des deux volets, sur la face antérieure du volet vers son extrémité libre, ce permettant une fixation par chevauchement des extrémités des volets.

Selon un autre mode de réalisation particulier, les moyens de fixation des volets sont prévus au niveau de chaque extrémité des volets latéraux sur la paroi antérieure apparente des volets en étant protégée par des moyens de protection contre une destruction prématurée, amovibles, permettant la formation d'une pochette de protection soit par chevauchement, soit bord à bord.

Les moyens de protection contre une destruction prématurée, amovibles, peuvent être constitués par une bande adhésive, comme cela est classique.

On comprend ainsi que l'on obtient tous les avantages techniques déterminés précédemment énumérés, à savoir une serviette périodique unique, comportant des volets latéraux conçus pour constituer un conditionnement jetable après emploi, ces volets latéraux étant également conçus pour constituer au départ une pochette de protection de la serviette périodique. Enfin, ces volets latéraux servent également à la fixation complémentaire de la serviette périodique sur le linge de corps tout en la protégeant complètement durant l'emploi.

D'autres buts, caractéristiques et avantages de l'invention apparaîtront clairement à la lumière de la description explicative qui va suivre faite en référence aux dessins annexés représentant diverses variantes de réalisation de la serviette périodique selon l'invention, données ci-après à titre d'illustration et qui ne sauront dans aucune façon limiter la portée de l'invention. Dans les dessins :

- La figure 1 est une vue de dessus d'une serviette périodique comportant des volets latéraux ;
- La figure 2 représente schématiquement comment la serviette périodique est repliée sur elle-même ainsi que les mouvements de repliement des volets latéraux de manière à constituer après repliement un conditionnement ou sachet jetable qui est représenté à la figure 3 ;
- La figure 3 est une vue schématisée du dispositif replié après usage prêt à être jeté ;

- La figure 4 représente un mode de réalisation de la serviette périodique selon l'invention : les volets latéraux forment à l'origine partie intégrante d'une pochette de protection dans laquelle est conditionnée la serviette périodique avant emploi ;
- La figure 5 représente la serviette périodique après ouverture de la pochette de protection et dépliement des volets ;
- La figure 6 représente la serviette périodique de la figure 5 en position d'emploi, en coupe transversale droite ;
- La figure 7 représente une vue en coupe transversale droite selon la ligne de trace VII-VII de la figure 4 ;
- La figure 8 représente une vue similaire à la figure 7 d'une variante de réalisation ; et
- La figure 9 représente encore une vue en coupe similaire à celle des figures 7 et 8 d'autres variantes de réalisation.

En référence à la figure 1, on a représenté une serviette périodique ou similaire, en particulier pour l'hygiène féminine pourvue de volets latéraux.

Cette serviette est représentée par le numéro de référence global 1 et comprend un élément tampon proprement dit référencé 2 absorbant les fluides, disposé extérieurement à l'intérieur d'une enveloppe 4 dont au moins la partie de réception des fluides (opposée à la partie visible à la figure 1) est parallèle aux fluides. En général, la partie de l'enveloppe opposée à la partie de réception des fluides, c'est-à-dire la partie venant se fixer sur le linge de corps qui est la partie visible de la figure 1, est soit réalisée en un matériau étanche aux fluides, soit parallèle aux fluides, mais dans ce cas une couche (non représentée ici pour la simplicité du dessin) imperméable aux fluides est interposée entre l'élément tampon 2 et la partie d'enveloppe 4 venant en contact

contre le linge de corps. L'élément tampon 2 peut être perforé, par exemple de forme générale hexagonale, comme représenté à la figure 1, comme cela est bien connu dans le domaine des serviettes périodiques. Ou bien, l'élément tampon peut être perforé en étant sensiblement rectangulaire et en se terminant par une partie plus étroite à l'arrière comme cela est également bien connu.

Le dispositif comprend également des volets latéraux 6, 8 s'étendant transversalement depuis la partie centrale de l'élément tampon 2 et de son enveloppe 4. Ces volets latéraux 6, 8 sont d'une dimension suffisante pour pouvoir être repliés extérieurement autour du linge de corps porté par la personne. Ils peuvent également comporter des moyens de fixation amovibles référencés respectivement 10, 12 pour permettre une fixation des volets extérieurement sur le linge de corps, en permettant ainsi d'obtenir une protection complète du linge de corps.

Ces volets latéraux 6, 8 sont coupés pour former, après emploi de la serviette périodique 2, 4, un conditionnement 20, figure 3 ou sachet jetable, par repliement des volets latéraux 6, 8 sur la serviette périodique 2, 4 repliée également sur elle-même.

Ceci est encore facilité par le fait que, dans l'exemple représenté, la partie de l'enveloppe 4 destinée à venir en contact avec le linge de corps, qui est la face opposée à la figure 1, comporte à ses extrémités antérieures 4a et postérieures 4b des moyens de solidification provisoires avec le linge de corps, par exemple des points adhésifs 14 et 16 respectivement, ce qui permet d'obtenir avec les moyens de fixation 10, 12 des volets 6, 8 une disposition en croix de l'ensemble des moyens de fixation 10, 12 et de solidification 14, 16. Cette disposition en croix est tant à fait avantageuse en ce qu'elle permet, lors du repliement de la serviette périodique, en fait la partie d'élément tampon 2 à l'intérieur de son enveloppe 4, sur elle-même, de fixer l'élément tampon en position repliée grâce aux moyens de solidification 14, 16 disposés aux extrémités antérieures et postérieures 4a, 4b, respectivement. Ensuite, on peut aisément replier les volets 6, 8 sur l'élément tampon ainsi replié pour aboutir à la configuration de la figure 3 d'un conditionnement ou sachet jetable 20.

Ainsi, avec un tel dispositif il n'y a donc plus besoin d'un emballage séparé pour pouvoir jeter sans problème la serviette usagée.

Les moyens 10, 12 peuvent être disposés, comme cela est représenté sur les figures 1, 2 sur la même face que les poignées 14, 16 pour une fixation des volets directement sur le linge de corps après repliement. Mais ils peuvent être placés différemment. Par exemple, l'un des deux moyens peut être sur la face opposée à celle de 12. La fixation est obtenue alors par chevauchement des volets l'un sur l'autre. Il est possible de ne prévoir qu'un seul moyen 10 ou 12.

En référence à la figure 4, on a représenté un mode de réalisation de serviette avec emballage intégré, conforme à l'invention pour lequel on a utilisé le même numéro de référence qu'à la figure 1, mais augmenté de 100 pour les éléments remplissant la même fonction. Selon l'invention les volets latéraux 106, 108 font partie intégrante d'une pochette de protection 100 dans laquelle est conditionnée la serviette périodique 102 avant emploi.

La pochette de protection 100 comporte avantageusement des moyens de prédecoupe 122, 124, 126, tels que des lignes de prédecoupe, permettant de libérer les volets latéraux 106, 108 lors de l'ouverture de la pochette de protection 100, comme cela est clairement compréhensible, ce qui permet d'obtenir une serviette périodique ouverte et dépliée comme représentée à la figure 5. Les moyens de fixation amovibles 110, 112 des volets 106, 108 sont disposés comme à la figure 1, il en est de même des moyens de solidification 114, 116 des extrémités antérieures 104a et postérieures 104b de l'enveloppe 104 dans laquelle est disposé l'élément tampon absorbant 102. On obtient ainsi une configuration en croix d'ensemble des moyens de fixation amovibles 110, 112 et des moyens de solidification 114, 116.

La partie centrale 128 du dispositif 101 formant serviette périodique est dépourvue d'organes de fixation ou de solidification, tels que des poignées de produits adhésifs, ce qui confère une très grande souplesse dans cette zone centrale.

En outre, on observe que dans ce mode de réalisation les moyens de fixation amovibles 110, 112 qui sont provisoirement protégés contre une

destruction prématurée par des moyens de protection 130, 132, sont constitués par exemple par des bandes adhésives.

Une fois la pochette de protection 100 ouverte grâce aux prédecoupes 122, 124, 126, et dépliée comme représenté à la figure 5 il suffit d'enlever les moyens de protection 130, 132 pour permettre une fixation des volets 106, 108 entièrement au linge de corps 140 avec éventuellement un chevauchement des volets 106, 108, comme clairement représenté à la figure 6. Les moyens de fixation amovibles 112 du volet 108 par exemple disposés intérieurement viennent s'appliquer contre le linge de corps 140, tandis que les moyens de fixation amovibles 110 du volet 106 par exemple disposés extérieurement se chevauchent sur le volet 108 venant se fixer sur le volet lui-même 108. Dans une variante de réalisation, on peut éventuellement supprimer les moyens 112.

Comme cela est représenté sur les figures 4 à 6, les volets 106, 108 sont formés de préférence par une seule bande 142, que l'on voit bien aux figures 5 et 6, en un matériau imperméable aux fluides, par exemple un film de polyéthylène. Naturellement, on peut utiliser tout autre type de matériau convenable. Cette bande 142 est solidifiée par tout moyen à l'enveloppe 104 contenant l'élément absorbant 102. Cela peut être réalisé aisément par collage, par exemple par dépôt d'un ou plusieurs traits de colle 144 qui sont clairement visibles la figure 7.

La fabrication de la pochette de protection 100 avec bande 142 rapportée est réalisée conformément à un procédé dérivé d'un procédé classique de réalisation des emballages individuels pour les serviettes pliées.

Ce procédé consiste à envelopper, au fin de fabrication, les serviettes préalablement pliées en deux ou trois d'une feuille de polyéthylène ou autre.

L'enveloppement est effectué par mise en place de la serviette sensiblement au milieu de la feuille. On rabat ensuite les bords de cette dernière sur la serviette, l'un sur l'autre. On scelle ces rebats à la portion centrale de la feuille, le long des bords perpendiculaires à l'axe de pliage des rebats. Enfin, on scelle les rebats l'un à l'autre parallèlement à cet axe.

On procède de la même manière si ce n'est qu'en prévoit le dépôt d'un ou plusieurs traits de colle 104 soit sur la feuille 142 destinée à constituer la pochette de protection 100, soit sur l'enveloppe 104 contenant l'élément tampon 102, constituant la serviette périodique, afin d'assurer la solidification de ces deux pièces.

En outre, on prévoit les prédécoupes 122, 124, 126 le long des bords scellés de la pochette de protection 100 afin d'assurer une découpe correcte pour réaliser les volets latéraux 106, 108. Au lieu de lignes de prédécoupe, on peut prévoir un scellage non définitif le long des lignes 124, 126. Naturellement encore, ce procédé est modifié pour réaliser les moyens de fixation amovibles 110, 112 des volets 106, 108, par exemple en déposant des points d'adhésifs qui sont avantageusement protégés contre toute destruction prématurée par les moyens de protection appropriés 130, 132 tels que des bandes adhésives sur au moins une face.

Diverses variantes de réalisation de cette pochette de protection sont possibles, celles-ci étant représentées en coupe aux figures 7 à 9 selon la même ligne de trace VII-VII de la figure 4. Dans la variante de réalisation des figures 4, 5 et 7, la pochette de protection 100 est réalisée à ce niveau de la soudure entre les moyens de fixation 110, 112.

Dans la variante de réalisation de la figure 8, les volets latéraux 106, 108 sont solidifiés en chevauchement, par exemple par soudure thermique dans le cas où les volets 106, 108 sont réalisés en une feuille de polyéthylène, par exemple qui est thermosoudable, cette ligne de soudure étant référencée 132.

On peut encore prévoir une variante simplifiée, représentée à la figure 9, selon laquelle un seul des volets latéraux 106, 108, par exemple le volet 106, est pourvu d'un moyen de fixation amovible 110, non protégé qui sert à la fermeture de la pochette de protection 100 par chevauchement du volet 108 surélevé sur le volet 106. L'ouverture de la pochette 100 se fait alors par simple action sur le volet 108. Pour la séparation du volet 106 la face interne du volet 108, en regard du moyen 110 peut avoir subi un traitement approprié connu en soi par exemple un lissage pour permettre son détachement sans arracher le moyen 110 du

volet 106. On peut ensuite obtenir la fixation des volets 106, 108 entre eux extérieurement au linge de corps 140 par un nouveau chevauchement des volets 106, 108 de manière similaire.

Naturellement, l'invention comprend tous les moyens constituant des équivalents techniques des moyens décrits ainsi que leurs diverses combinaisons. Par exemple, au lieu d'utiliser des points de produit adhésif pour réaliser les moyens de fixation amovibles 110, 112, les moyens de solidification 114, 116, on peut utiliser des attaches type Velcro.

En outre, les volets latéraux peuvent être formés d'une manière quelconque. On préfère cependant que ces volets latéraux 106, 108 soient rapportés sur l'ensemble enveloppe 104 - élément tampon 102. Ces volets latéraux 106, 108 peuvent être réalisés à partir d'une seule bande 142 en matériau imperméable, afin de protéger en toute sécurité le linge de corps contre tout risque de tache.

Le matériau imperméable utilisé pour former les volets latéraux peut être revêtu d'une matière absorbante afin d'éviter que les gouttes de liquide qui se déposent sur les volets ne tachent le sous-vêtement. Une solution avantageuse consiste à employer pour les volets un composite pellicule de polyéthylène ou autre matière plastique et non-tissé.

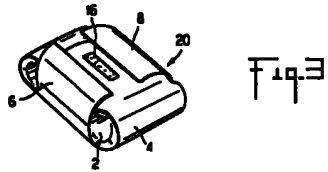
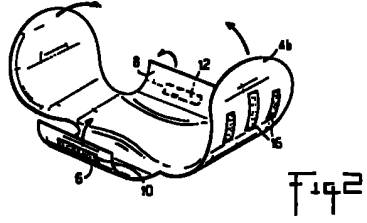
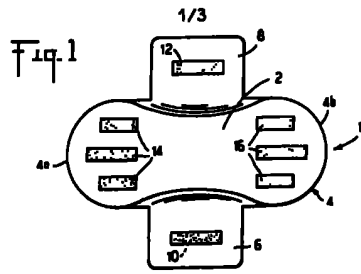
De préférence le non-tissé est constitué de fibres thermofusibles, traitées amphiphiles, présentant une douceur au toucher.

Le non-tissé est lié à la pellicule par tout moyen approprié tel que collage hotmelt, extrusion d'une pellicule de polyéthylène sur le non-tissé ou encore thermolige par calendrage à chaud.

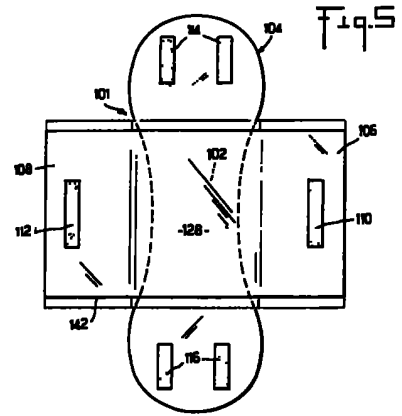
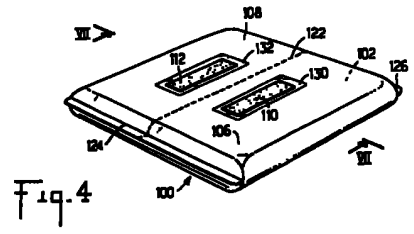
REVENDICATION 1

- 1 Serviette périodique ou similaire, en particulier pour l'hygiène féminine, comprenant un élément tampon (102) absorbant les fluides disposé entièrement à l'intérieur d'une enveloppe (104) dont au moins la partie de réception des fluides est perméable aux fluides des volets latéraux (106, 108) étant prévus pour améliorer l'étanchéité latérale, lesdits volets latéraux (106, 108) étant de dimensions suffisantes pour pouvoir être rebattus entièrement autour du linge de corps, tel que slip, porté par la personne, ces volets latéraux (106, 108) comprenant au moins un moyen (110, 112) permettant la fixation amovible desdits volets latéraux au linge de corps en obtenant ainsi une protection complète dudit linge de corps, lesdits volets latéraux (106, 108) étant conçus de façon à former après emploi de la serviette périodique par repliement autour de la serviette périodique elle-même repliée, un conditionnement ou sachet jetable, caractérisée en ce que les volets latéraux (106, 108) sont également conçus pour former partie intégrante d'une pochette de protection (100) dans laquelle est conditionnée la serviette périodique avant emploi, cette pochette de protection (100) comportant des moyens, notamment de prédecoupe, (122, 124, 126) permettant de libérer les volets latéraux (106, 108) lors de l'ouverture de la pochette de protection (100)
- 2 Serviette périodique selon la revendication 1, caractérisée en ce que les volets latéraux précités (106, 108) sont formés par une seule bande (142) en matériau imperméable aux fluides, par exemple un film en polyéthylène, rapportée sur la serviette périodique proprement dite (102-104)
- 3 Serviette périodique selon la revendication 2 caractérisée en ce que la pochette (100) est obtenue d'une part par scelliment des volets (106, 108) à la partie centrale de la bande (142) le long des bords perpendiculaires à l'une de pliage des volets, d'autre part par scelliment des volets l'un sur l'autre, parallèlement à cet axe
- 4 Serviette périodique selon la revendication 3, caractérisée en ce que les moyens (122, 124, 126) sont constitués par des prédecoupes parallèles aux bords scellés de la pochette (100)

- 5 Serviette périodique selon la revendication 3 caractérisée en ce que au moins l'un des moyens (122, 124, 126) est constitué par un scellage non définitif des volets à la partie centrale ou entre eux
- 6 Serviette périodique selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, caractérisée en ce que l'enveloppe précitée (104) dans laquelle est disposé l'élément tampon (102) absorbant les fluides comporte, extérieurement à ses extrémités antérieure (104a) et postérieure (104 b), des moyens de solidification provisoires (114, 116) avec le linge de corps (140) qui servent également au maintien de la serviette périodique en position repliée; les moyens de fixation (110, 112) des volets (106, 108) étant eux avantageusement disposés vers leurs bords antérieurs, en obtenant ainsi une disposition en croix de l'ensemble des moyens de fixation et de solidification
- 7 Serviette périodique selon l'une quelconque des revendications 1 à 6 caractérisée en ce que les moyens de fixation amovibles (106, 108) des volets latéraux sont disposés sur un seul (106) des volets (106, 108), en permettant une fixation par chevauchement des extrémités des volets
- 8 Serviette périodique selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, caractérisée en ce que les moyens de fixation amovibles (110, 112) des volets latéraux (106, 108) sont prévus au niveau de chaque extrémité des volets latéraux sur la paroi extérieure opposée des volets en étant protégés par des moyens de protection contre une destruction prématurée (130, 132), amovibles permettant la formation d'une pochette de protection (100) soit par chevauchement, soit bord à bord
- 9 Serviette périodique selon la revendication 8, caractérisée en ce que les moyens de protection contre une destruction prématurée, amovibles (130, 132) peuvent être constitués par une bande adhésive
- 10 Serviette périodique selon une des revendications précédentes caractérisée en ce que les volets latéraux (106, 108) sont constitués d'un matériau imperméable aux fluides, revêtus d'une matière absorbante



2/3



ANNEX TO THE INTERNATIONAL SEARCH REPORT
ON INTERNATIONAL PATENT APPLICATION NO. FR 8800469
SA 24539

This annex lists the patent family members relating to the patent documents cited in the above-mentioned international search report.
The members are not listed in the European Patent Office EPO file as 12/01/88
The European Patent Office is in no way liable for these publications which are merely given for the purpose of information.

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family number(s)	Publication date
US-A- 4608047	25-08-86		
EP-A- 0121966	17-10-84	BE-A- 856191 AU-A- 2584384 JP-A- 5902224	18-07-83 27-09-84 08-01-85
FR-A- 2494226	21-05-82	JP-A- 5709308	18-06-82

For more details about this annex see Official Journal of the European Patent Office, No. 12/83

RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Demande internationale n° FCI/FR 88/00469

I. CLASSIFICATION DE L'INVENTION (En plusieurs exemplaires à classificateurs pour applications, les indiquer dans ?)

Selon la classification internationale des brevets (CIB) ou à la fois selon la classification nationale et la CIB

CIB⁴, A 61 F 13/18

II. RÉSUMÉ DES CARACTÈRES LA CONCEPTION A PRIORI

Recherches effectuées par le demandeur, les indicateurs de la CIB

Classification de l'invention

CIB⁴ A 61 F, A 41 B

Recherches effectuées par le demandeur, les indicateurs de la CIB

Classification de l'invention

III. DOCUMENTS CONNEXES NON PRÉSENTÉS

Indiquer les documents cités dans le rapport de recherche, et classifiés, et classifiés

Classification de l'invention

A US, A, 4608047 (VERSICAL PRODUCTS CO)
26 août 1986, voir le document en entier
(cité dans la demande)

A EP, A, 0121966 (SCHOOFS) 17 octobre 1984

A FR, A, 2494226 (UNI-CHARM CORP)
21 mai 1982

IV. CONSTATATIONS

Sur la base de la recherche internationale et des constatations

2 janvier 1988

Administrateur chargé de la recherche internationale

OFFICE NÉCESSAIRE DES BREVETS

Signature

18 JAN 1988

Signature

FCI-VAN DER PUTTEN

Formule FCI/FR 88/00469 (Recherche de l'Etat)

ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE
RELATIF A LA DEMANDE INTERNATIONALE NO. FR 8800469
SA 24539

Le présent rapport reflète les résultats de la recherche internationale relative aux documents fournis dans le rapport de
demande internationale et les données
Les données sont présentées en deux tableaux de l'Office européen des brevets à la date du 22/02/99
Les renseignements fournis sont destinés à être utilisés et s'engagent par la responsabilité de l'Office européen des brevets.

Document fourni dans le rapport de recherche	Date de publication	Ministère de la Recherche de l'étranger	Date de publication
US-A- 4608047	25-08-86	Aucun	
EP-A- 0121966	17-10-84	DE-A- 896191 AU-A- 2508584 JP-A- 63032224	18-07-83 20-09-84 08-01-85
FR-A- 2494228	21-05-82	JP-A- 57098908	16-06-82

Document communiqué conformément aux articles 1 et 2 de la Loi du 12/05/90 de l'Office européen des brevets, No. 2/90