

Señora Jefe
DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES
Superintendencia de Industria y Comercio
E. S. D.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 03-113489-00007-0000

Fecha: 2007-11-07 13:29:11 Dep. 2020 NUEVAS CREACIONES
Fol. 2 PATENTES Evt. 1 REGDEPOSITO
Act 444 RESPUESTA REGQUE Folios 13

Referencia : Expediente N° 03-113489
Asunto : Respuesta al Oficio 10104 del 23 de agosto de 2007
Título : "PROCEDIMIENTO DE CORTE INDEPENDIENTE PARA CONFORMAR UNA GEOMETRÍA BICÓNCAVA LATERAL EN LA CONSTRUCCIÓN DE ARTÍCULOS ABSORBENTES".
Solicitante : FAMILIA S.A.
Opositora : PROCAPS S.A.

MAURICIO JARAMILLO CAMPUZANO, abogado, identificado con cédula de ciudadanía número 80.421.942 de Usaquén y con la Tarjeta Profesional 74.555 del Consejo Superior de la Judicatura, actuando en mi calidad 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. 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 separado la materia que define el sistema de Guías Separadoras del Proceso de Corte para acatar su recomendación en cuanto a la unidad de invención y así precisar aun más los términos de la presente invención. Igualmente, dicho capítulo

reivindicatorio rectifica los términos adicionales respecto a los sexto y séptimo pasos adicionales a aquellos descritos en la cláusula principal 1.

- 1.2. Debido a las aclaraciones respecto a lo términos indicados y a la separación en el capítulo reivindicatorio del Proceso de Corte y las Guías Separadoras, presentamos el nuevo título para aclarar la invención y ubicarla acorde con las modificaciones solicitadas. Por lo tanto, por favor tener en cuenta el siguiente título:

**“PROCEDIMIENTO DE CORTE PARA CONFORMAR UN CORTE CURVO
O CÓNCAVO EN LA CONSTRUCCIÓN DE ARTÍCULOS ABSORBENTES Y
EL SISTEMA DE GUÍAS SEPARADORAS UTILIZABLE EN DICHO
PROCESO”**

- 1.3. 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.

5. ANEXOS

Para los efectos correspondientes anexo al presente escrito los siguientes documentos:

- NUEVO RESUMEN Y NUEVO CAPÍTULO DESCRIPTIVO.
- NUEVO CAPÍTULO REIVINDICATORIO.
- NUEVO TÍTULO

6. NOTIFICACIONES

Informo que mi representado y la suscrita recibiremos notificaciones en la secretaría de su despacho o en mis oficinas, situadas en la **Calle 67 N 7-35 Oficina 1204** de Bogotá.

Respetuosamente,

MAURICIO JARAMILLO C.
C.C. 80.421.942 de Usaquén
T.P. 74.555 del Consejo Superior de la Judicatura.
JGG

Adjunto: lo anunciado

PATENTE DE INVENCION

TÍTULO: PROCEDIMIENTO DE CORTE PARA CONFORMAR UN CORTE CURVO O CÓNCAVO EN LA CONSTRUCCIÓN DE ARTÍCULOS ABSORBENTES Y EL SISTEMA DE GUÍAS SEPARADORAS UTILIZABLE EN DICHO PROCESO.

RESUMEN CON EL OBJETO Y FINALIDAD DE LA INVENCION

Esta invención se refiere a un procedimiento de corte de configuración cóncava sobre el reborde lateral para fabricar un producto absorbente tal como una toalla sanitaria. Específicamente, la presente invención se refiere a un procedimiento compuesto por múltiples etapas de corte para obtener un corte de trayectoria lateral curva para conformar 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 curva deseada de dicha toalla sanitaria. Igualmente, la presente invención se refiere a un sistema de guías separadoras utilizable en el proceso de corte.

DESCRIPCIÓN DE LA INVENCION

ARTE PREVIO DE LA INVENCION

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.

En la técnica, es ampliamente revelado que las toallas sanitarias tiene un largo mas prolongado que su ancho y un espesor determinado por lo menos a partir de una primera capa de cubierta hidrofílica de cara a la usuaria, una segunda capa de núcleo absorbente y por lo menos una tercera capa hidrofóbica de cara al pantie o 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 o prenda femenina. Normalmente, dichas tiras se denominan "Alas". Igualmente, es de común conocimiento que las toallas tienen 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; y, un reborde superior y un reborde inferior que sigue el ancho de la toalla y limitan la superficie de la misma en conjunto con los rebordes laterales.

Así las cosas, 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 lateral de la toalla con una configuración cóncava, 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.

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 cóncava 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 cóncava 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 para obtener la forma 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 de construcción para así conformar dicha geometría deseada.

Adicionalmente otro objeto importante, existe en la necesidad de conformar un procedimiento de cortes con el objeto de producir un reborde de forma cóncava o curva 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, una forma curva o cóncava en el área 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 DESCRIPCION 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 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 de corte curvo o cóncavo para conformar el reborde lateral para fabricar un producto absorbente tal como una toalla sanitaria. Específicamente, la presente invención se refiere a un procedimiento compuesto por múltiples etapas de corte para obtener un corte de trayectoria lateral curva o cóncava para conformar 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 curva o cóncava deseada de dicha toalla sanitaria. Igualmente, la presente invención se refiere a un sistema de guías separadoras utilizable en el proceso de corte.

Para obtener el contorno deseado en la cubierta de toalla a fabricar, se requiere de múltiples estaciones de corte 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, en la primera etapa del proceso de la presente invención, la tira de cubierta 1 que comprende caras opuestas 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 de forma curva o cóncava 3 a lado y lado de la tira de cubierta 1 conformando la segunda etapa del proceso objeto de la presente invención, el cual una vez aplicado, el resultado se ilustra 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) a la cubierta 1 en la parte inferior mediante una boquilla convencional tipo labio.

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

Luego de ser aplicado el adhesivo 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 este 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, un reborde lateral que sigue una trayectoria curva o cóncava, recubierta de adhesivo 4. La tira de cubierta 1 con su configuración curva o cóncava y la debida aplicación de adhesivo 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 separadoras.

Este sistema de guías separadoras es parte fundamental del proceso de la presente invención. El primer sistema de guías separadoras consta de dos rodillos metálicos separados angularmente entre si y que giran libremente sobre un eje mediante rodamientos. Dichos rodillos están forrados en un material que no permite que el adhesivo 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 se 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 aireación 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 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 cóncavos 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 cóncava 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 para conformar un corte curvo o cóncavo 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 para conformar un corte curvo o cóncavo 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 curvo o 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 curvo o cóncavo (3) a lado y lado de dicha de cubierta (1), se aplica adhesivo (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 curvo o cóncavo (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, un reborde lateral curvo o cóncavo recubierto de adhesivo (4).

2. Procedimiento de corte para conformar un corte curvo o cóncavo 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 para conformar un corte curvo o cóncavo 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 para conformar un corte curvo o cóncavo 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 para conformar un corte curvo o cóncavo 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 para conformar un corte curvo o cóncavo 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. Cual?
 ¿cómo?
7. Procedimiento de corte para conformar un corte curvo o cóncavo en la construcción de artículos absorbentes según la reivindicación anterior **caracterizado porque** adicionalmente el proceso comprende una sexta etapa donde 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).
8. Procedimiento de corte para conformar un corte curvo o cóncavo 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 (4) que recubre la cubierta (1).
9. Procedimiento de corte para conformar un corte curvo o cóncavo en la construcción de artículos absorbentes según la reivindicación anterior **caracterizado porque** adicionalmente el proceso comprende una séptima etapa que comprende efectuar 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).
10. Procedimiento de corte para conformar un corte curvo o cóncavo 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 curvos o cóncavos de la cubierta (1) por encima de la película de polietileno impermeable (7).
11. Procedimiento de corte para conformar un corte curvo o cóncavo 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

104
115

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

12. Procedimiento de corte para conformar un corte curvo o cóncavo en la construcción de artículos absorbentes según la reivindicación anterior caracterizado porque dicha separación se realiza mediante el sistema de guías separadoras.
13. Sistema de guías separadoras utilizable en el procedimiento de corte para conformar un corte curvo o cóncavo en la construcción de artículos absorbentes conforme las reivindicaciones 1 a 12, caracterizado porque comprende un primer sistema de guía separadora y un segundo sistema de guía separadora; donde el primer sistema de guía 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.
14. Sistema de guías separadoras según la reivindicación anterior caracterizado porque dichos rodillos del primer sistema de guía separadora están forrados en un material que no permite que la goma se adhiera a su superficie.

— ¿Cual
Superficie?

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

Radicación No. 03-113489
Clasificación Internacional (IPC): A 61 F 13/15
Concepto Técnico No. 1547

Patente de Invención ☒ Patente de Modelo de Utilidad ☐

Vía Nacional ☒

Vía PCT (fase nacional) ☐ Cap. I ☐ Cap. II ☐

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

1.1. <u>Descripción:</u>	Folios 4 a 11	tal como se radicó inicialmente
	Folios 60 a 69	tal como se modificó en fecha 14 de febrero de 2007
	Folios 96 a 101	tal como se modificó en fecha 7 de noviembre de 2007
1.2. <u>Reivindicaciones:</u>	Folios 12 a 16	tal como se radicó inicialmente
	Folios 70 a 74	tal como se modificó en fecha 14 de febrero de 2007
	Folios 102 a 104	tal como se modificó en fecha 7 de noviembre de 2007
1.3. <u>Dibujos:</u>	Folios 17 a 24	tal como se radicó inicialmente

2. Modificaciones (artículo 34 D.486 y art. 22 Tratado PCT)

Se aceptan las modificaciones realizadas por el solicitante toda vez que no amplían el objeto inicial de la solicitud.

3. Objeto de la invención

- Título de la solicitud (folio 93) *PROCEDIMIENTO DE CORTE PARA CONFORMAR UN CORTE CURVO O CONCAVO EN LA CONSTRUCCIÓN DE ARTÍCULOS ABSORBENTES Y EL SISTEMA DE GUÍAS SEPARADORAS UTILIZABLES EN DICHO PROCESO*
- Las reivindicaciones 1 a 14 de la solicitud en estudio se refieren a un procedimiento de corte para conformar un corte curvo o cóncavo 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 curvo o cóncavo (3) lateral y simétrico a lado y lado de dicha cubierta; una tercera etapa donde luego de ser realizado el primer corte curvo o cóncavo (3) a lado y lado de dicha cubierta (1), se aplica adhesivo (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 curvos o 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 bicóncava lateral recubierta de adhesivo de construcción (4).

- El anterior procedimiento busca proporcionar mejores artículos absorbentes desechables.
- La Clasificación Internacional de Patentes (IPC) para esta solicitud es A61F13/15.

4. De la solicitud de Patente (según el caso)

Reivindicaciones (artículo 30 D 486)

El capítulo reivindicatorio de la solicitud en estudio presenta los siguientes defectos:

Las reivindicaciones no definen adecuadamente el objeto a la solicitud. De acuerdo a la legislación, las reivindicaciones definirán la materia que se desea proteger mediante la patente. Definir, de acuerdo al diccionario de la Real academia es "Fijar con claridad, exactitud y precisión la significación de una palabra o la naturaleza de una persona o cosa." Basados en este enunciado, se encuentra que la presente solicitud no define la materia que se desea proteger. Esto se ve en los siguientes puntos:

- En la segunda etapa del procedimiento de la reivindicación 1 se relaciona que se ingresa una tira de cubierta a la primera estación de corte y
 - se practica UN primer corte curvo o cóncavo; inmediatamente dice que dicho corte es lateral y simétrico. Si es UN corte, no es claro, ni se es exacto, ni preciso el afirmar que es simétrico. ¿simétrico a qué? Tampoco es claro a que se refiere con lateral. No es claro tampoco cuantos lados tiene la tira, por lo que el corte sea "lateral" no permite entender de forma certera en que lado de la tira se realiza el corte.
 - Luego habla en ese punto que el primer corte es a lado y lado de dicha cubierta. Luego no es un corte, sino más de uno y la redacción es equivocada. Ahora, a lado y lado de la cubierta no fija con claridad, exactitud y precisión en que parte de la tira se realiza el(los) corte(s), toda vez que no se ha definido la forma de la tira ni en que lados de la tira se realiza

Al observar la descripción y los dibujos se entendería que el solicitante pretende que se le ampare "...un proceso para realizar DOS cortes iniciales sobre un área que delimita una tira de cubierta con cuatro lados, dos lados más largos que los otros dos, donde los lados más largos son

paralelos entre sí y los lados más cortos también son paralelos entre sí, y donde se realizan dos cortes sobre los lados más largos de dicha tira, de tal forma que los cortes no intersecten el borde y cada uno haga una curva tal que inicien muy cerca de la esquina de uno de los lados cortos con uno de los lados largos y se extiendan a lo largo del lado más extenso hasta cerca de la otra esquina. Dichas curvas son cóncavas y tampoco se intersectan entre ellas..." Ninguna de estas definiciones fue hecha por el solicitante.

- En la tercera etapa se afirma que después de realizar un primer corte curvo o cóncavo, se aplica adhesivo a la cubierta sobre la cara expuesta. Como ya se dijo no es un corte sino son dos. Además, el solicitante tampoco ha definido "cara expuesta". Se supondría que la tira va por una correa sin fin y que hay un lado que mira hacia dicha correa y otro lado contrario que no tiene apoyos de ningún tipo y que sería "expuesto". Pero estas son suposiciones y no se encuentran definiciones en el capítulo reivindicatorio.
- En la cuarta etapa la tira se lleva hacia otra estación de corte para practicar segundos cortes rectilíneos de manera que interceptan (sic) cada uno de los dos primeros cortes en sus extremos. Aquí tampoco define adecuadamente el solicitante la etapa. El corte rectilíneo podría entenderse de una curva inicial a otra curva inicial. En realidad debió definirse como que uno de los dos cortes rectilíneos intersecta (no intercepta) los extremos de uno de los dos cortes iniciales. El otro corte rectilíneo hace lo mismo con el otro corte curvo. Nótese como en este punto ya el solicitante habla que inicialmente hay dos cortes curvos, contrario a lo esbozado en las primeras etapas.
- En la reivindicación 6 se habla de un procedimiento de succión que nunca se ha definido

Puede afirmarse que el solicitante no ha definido la materia que desea proteger mediante patente y que no es posible realizar un correcto estudio de fondo, dados los profundos vacíos, incongruencias e interpretaciones que se le puede dar a lo escrito. Las reivindicaciones no fijan con claridad, exactitud y precisión la naturaleza de su procedimiento.

Por lo anterior, el capítulo reivindicatorio no cumple con el requisito de definición, claridad, concisión o sustento por la descripción de acuerdo al art. 30 de la Decisión 486 y/o art. 22 Tratado PCT.

5. Determinación del Estado de la Técnica

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

6. Conclusión:

De acuerdo a los conceptos técnicos 1726 y 1307 se le instó al solicitante para que se ajustara a la legislación y presentara capítulos descriptivo y reivindicatorio que cumpliera con lo requerido allí.

Dado que la solicitud continúa presentando profundos errores que no permiten que se cumpla el artículo 30 de la Decisión 486, y tal como se le informó al solicitante: **"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."

Como aun subsisten impedimentos para que se le conceda el privilegio, en consecuencia y por todo lo expuesto anteriormente, se recomienda **Negar** las reivindicaciones: 1 a 14 folios 102 a 104.

Bogotá, D.C., 5 de junio de 2008

CONCEPTO TÉCNICO No.	EXAMINADOR TÉCNICO
1547	Código No. 202003

AVISO DE NOTIFICACION
CORREO CERTIFICADO
Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

Radicación : 3-113489- -9-0 Fecha: 2008-09-30 09:19:24
Trámite : 2 PATENTES
Evento : 1 REGDEPOSITO
Actuación : 432 COMUNICACTOADM
Destinatario : MAURICIO JARAMILLO CAMPUZANO Folios 1

Señor (a) (es)
MAURICIO JARAMILLO CAMPUZANO
Calle 67 No 7 35 Ofic 1204
BOGOTA D.C.

Referencia RESOLUCION : 35863
Fecha : 29/09/2008
Expediente : 3-113489
Trámite : 2 PATENTES DE INVENCION
Evento : 1 REGISTRO/DEPOSITO/CONCESION/DEPOSITO
Actuación : 432 COMUNICACION ACTO ADMINISTRATIVO

Comedidamente le solicito presentarse a este Despacho ubicado en la Carrera 13 No. 27 - 00 Piso Quinto (5), de la ciudad de Bogotá D.C., dentro del término de cinco (5) días hábiles contados a partir del envío de la presente citación, en horario de 8:00 a.m. a 4:30 p.m. jornada continua, con el fin de notificarle personalmente el contenido de la resolución de la referencia proferida dentro del expediente tramitado con el número de radicación citado en el asunto.

De no hacerse presente en el término indicado anteriormente, la providencia en mención se notificará por edicto, el cual se fijará por el término de diez (10) días en el Centro de Documentación e Información.

Para su comodidad el texto completo de la resolución se encontrará disponible en la página web de la Entidad desde el día hábil siguiente al de su notificación, la cual podrá ser consultada desde un computador con acceso a Internet, en la página www.sic.gov.co, con el número de resolución a través de la opción servicios en línea - caracter general - consulta actos administrativos.

Secretaría General
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Al contestar favor indique el número de radicación consignado en el sticker

Sede Centro: Carrera 13 No. 27-00 Pisos 2, 5, 7 y 10
Sede CAN: Cra 50 No. 26-55 Int 2 PBX: 3820840
Fax: 3 82 26 95 3 50 52 20. Línea 018000 910165
Web: www.sic.gov.co e-mail: info@sic.gov.co
Bogotá D.C. - Colombia

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 35863

Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° 03 - 113489

LA SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO (E)

en ejercicio de sus facultades legales, en especial de las que se confirieron en el artículo 4, numeral 5 del decreto 2153 de 1992, y

CONSIDERANDO

PRIMERO: Que mediante escrito radicado en esta Superintendencia el 30 de diciembre de 2003, bajo el número 03-113489, se presentó la solicitud de patente de invención titulada: "PROCEDIMIENTO DE CORTE INDEPENDIENTE PARA CONFORMAR UNA GEOMETRÍA BICONCAVA LATERAL EN LA CONSTRUCCIÓN DE ARTÍCULOS ABSORBENTES".

SEGUNDO: Que efectuado el examen de forma en cuanto a los requisitos que debe llenar la solicitud y cumplidas las exigencias legales, se ordenó publicar el extracto sin que se hubieran presentado oposiciones por parte de terceros.

TERCERO: Que realizado el examen de patentabilidad se encontró que la invención no cumple con los requisitos establecidos. En consecuencia, con fundamento en lo dispuesto en el artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se requirió en dos oportunidades al peticionario para que se pronunciara sobre las objeciones efectuadas a la solicitud.

CUARTO: Que el solicitante mediante escritos radicados el 14 de febrero de 2007 y el 7 de noviembre de 2007, atendió oportunamente a los requerimientos formulados y presentó aclaraciones. Con cada una de las respuestas se allegaron nuevos resúmenes, nuevos capítulos descriptivos y reivindicatorios, los cuales se ajustan a las prescripciones establecidas en el artículo 34 de la mencionada Decisión 486. Con el escrito del 7 de noviembre de 2007 se modificó el título a: "PROCEDIMIENTO DE CORTE PARA CONFORMAR UN CORTE CURVO O CÓNCAVO EN LA CONSTRUCCIÓN DE ARTÍCULOS ABSORBENTES Y EL SISTEMA DE GUÍAS SEPARADORAS UTILIZABLE EN DICHO PROCESO"

QUINTO: Que según lo dispuesto en el artículo 45 de la Decisión 486 expedida por la Comisión de la Comunidad Andina "... Si el solicitante no respondiera a la notificación dentro del plazo señalado, o si a pesar de la respuesta subsistieran los impedimentos para la concesión, la oficina nacional competente denegará la patente."

SEXTO: Que las reivindicaciones 1 a 14 contenidas en los folios 102 a 104, no son claras, concisas y no están enteramente sustentadas por la descripción. Lo anterior, de acuerdo con las siguientes consideraciones:

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 35863

Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° 03 - 113489

1. Objeto de la invención

Las reivindicaciones 1 a 14 de la solicitud en estudio se refieren a un procedimiento de corte para conformar un corte curvo o cóncavo 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 curvo o cóncavo (3) lateral y simétrico a lado y lado de dicha cubierta; una tercera etapa donde luego de ser realizado el primer corte curvo o cóncavo (3) a lado y lado de dicha cubierta (1), se aplica adhesivo (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 curvos o 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 bicóncava lateral recubierta de adhesivo de construcción (4).

El anterior procedimiento busca proporcionar mejores artículos absorbentes desechables.

2. La solicitud no cumple con el artículo 30 de la Decisión 486

El artículo 30 de la Decisión 486 señala que: "Las reivindicaciones definirán la materia que se desea proteger mediante la patente. Deben ser claras y concisas y estar enteramente sustentadas por la descripción." (Subrayados fuera de texto original)

Cabe señalar, que la claridad de un capítulo reivindicatorio es indispensable para definir el objeto susceptible de protección, necesario para la búsqueda de posibles antecedentes que puedan afectar la solicitud. Así mismo es necesaria, teniendo en cuenta que allí se delimita el objeto de protección.

Al respecto ha señalado el Tribunal Andino de Justicia lo siguiente:

"...las reivindicaciones constituyen, jurídicamente hablando, el elemento de mayor importancia dentro de una solicitud de patente, pues en ellas, el examinador técnico de patentes encontrará los elementos necesarios para determinar lo que se pretende patentar, el alcance de la invención y su definición para efectos de entrar al análisis comparativo respecto del estado de la técnica. Esto es para

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 35863

Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° 03 - 113489

reivindicar lo que se considera nuevo y con nivel inventivo.¹

"(...) las reivindicaciones constituyen parte esencial de la respectiva solicitud, debido a que delimitan el campo de la patente y especifican la regla técnica que se desea patentar, razones por las cuales éstas deben ser suficientemente claras y concisas. Su fundamento radica pues en la descripción respectiva, de forma tal que el alcance de la reivindicación corresponda y se justifique con el contenido de aquella" (Proceso 106-IP-2002, publicado en la G.O.A.C. N° 892, de 31 de enero de 2003, patente: BATERIA CON CONTROLADOR INCORPORADO)²

En el presente caso, las reivindicaciones calificadas no definen adecuadamente el objeto de la solicitud. De acuerdo con el artículo 30 mencionado, las reivindicaciones definirán la materia que se desea proteger mediante la patente. Se encuentra que la presente solicitud no define la materia que se desea proteger, con base en lo siguiente:

En la segunda etapa del procedimiento de la reivindicación 1, se relaciona que se ingresa una tira de cubierta a la primera estación de corte, y se practica un primer corte curvo o cóncavo; inmediatamente señala la solicitud, que dicho corte es lateral y simétrico. Si un corte no es claro, ni se es exacto, no es preciso afirmar que es simétrico, así las cosas, a esta Oficina le quedan dudas con respecto al tipo de simetría. Tampoco es claro a que se refiere con lateral. Igualmente, no es claro cuantos lados tiene la tira, el indicar que el corte es "lateral" no permite entender de forma certera en que lado de la tira se realiza el corte.

Luego, la solicitud señala que el primer corte es a lado y lado de dicha cubierta, así entonces no es un corte, sino más de uno, por lo cual la redacción es equivocada. Ahora, a lado y lado de la cubierta no fija con claridad, exactitud ni precisión, en que parte de la tira se realiza el(los) corte(s), toda vez que no se ha definido la forma de la tira, ni en que lados de la tira se realiza.

Al observar la descripción y los dibujos se entendería que el solicitante pretende que se le ampare: un proceso para realizar DOS cortes iniciales sobre un área que delimita una tira de cubierta con cuatro lados, dos lados más largos que los otros dos, donde los lados más largos son paralelos entre sí, y los lados más cortos también son paralelos entre sí, y donde se realizan dos cortes sobre los lados más largos de dicha tira, de tal forma que los cortes no intersecten el borde y cada uno haga una curva tal que inicien muy cerca de la esquina de uno de los lados cortos con uno de los lados largos, y se extiendan a lo largo del lado más extenso, hasta cerca de la otra esquina. Dichas curvas son cóncavas y tampoco se intersectan entre ellas. Cabe señalar, que ninguna de estas definiciones fue hecha por el solicitante.

¹ Proceso 156 IP 2006

² Proceso 197 IP 2007

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 35863

Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° 03 - 113489

En la tercera etapa se afirma que después de realizar un primer corte curvo o cóncavo, se aplica adhesivo a la cubierta sobre la cara expuesta. Como ya se dijo no es un corte sino ~~que~~ son dos. Se suma a lo anterior, que el solicitante tampoco ha definido "cara expuesta". Se supondría que la tira va por una correa sin fin, y que hay un lado que mira hacia dicha correa y otro lado contrario que no tiene apoyos de ningún tipo, y que sería "expuesto". Pero estas son solo suposiciones, ya que no se encuentran definiciones en el capítulo reivindicatorio.

En la cuarta etapa la tira se lleva hacia otra estación de corte para practicar segundos cortes rectilíneos, de manera que intersectan cada uno de los dos primeros cortes en sus extremos. Aquí tampoco se define adecuadamente la etapa. El corte rectilíneo podría entenderse de una curva inicial a otra curva inicial. En realidad debió definirse como que uno de los dos cortes rectilíneos intersecta (no intercepta como lo indica el solicitante) los extremos de uno de los dos cortes iniciales. El otro corte rectilíneo hace lo mismo con el otro corte curvo. Nótese como en este punto ya el solicitante habla que inicialmente hay dos cortes curvos, contrario a lo esbozado en las primeras etapas.

En la reivindicación 6 se habla de un procedimiento de succión que nunca se ha definido.

Teniendo en cuenta lo anterior, el solicitante no ha definido la materia que desea proteger mediante patente, y no es posible realizar un correcto estudio de fondo, dado que las reivindicaciones no fijan con claridad, exactitud y precisión la naturaleza de su procedimiento.

Por lo anterior, este Despacho puede concluir que a pesar de los requerimientos efectuados, el capítulo reivindicatorio no cumple con el requisito de definición, claridad, concisión o sustento por la descripción de acuerdo al artículo 30 de la Decisión 486.

3. Conclusión

De acuerdo a lo mencionado en numerales anteriores, no es posible realizar una correcta determinación del estado de la técnica y evaluación de los requisitos de patentabilidad.

Se observa entonces, que la solicitud no cumple con el artículo 30 por las razones antes expuestas, además, que las correcciones allegadas no subsanan, en forma alguna, las objeciones oportunamente trasladadas, por lo que a pesar de las respuestas dadas persiste la falta de definición, precisión y claridad, que no permiten concretar lo que se pretende proteger.

En consecuencia, como aún subsisten los impedimentos para que se le conceda

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 35863

Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° 03 - 113489

el privilegio de patente de invención, se niega, con base en el artículo 45 de la Decisión 486 las reivindicaciones 1 a 14, correspondientes a los folios 102 a 104.

RESUELVE

ARTICULO PRIMERO: Negar el privilegio de patente de invención a la creación denominada: "PROCEDIMIENTO DE CORTE PARA CONFORMAR UN CORTE CURVO O CONCAVO EN LA CONSTRUCCIÓN DE ARTÍCULOS ABSORBENTES Y EL SISTEMA DE GUÍAS SEPARADORAS UTILIZABLE EN DICHO PROCESO".

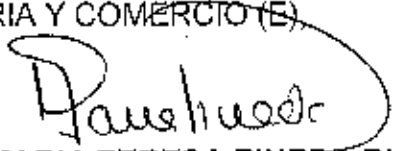
ARTICULO SEGUNDO: Notificar personalmente al doctor Mauricio Jaramillo Campuzano, en su calidad de apoderado de la sociedad PRODUCTOS FAMILIA S.A., o a quien haga sus veces, el contenido de la presente resolución, entregándole copia de la misma, advirtiéndole que contra ella procede el recurso de reposición ante el Superintendente de Industria y Comercio al momento de notificarse o dentro de los 5 días hábiles siguientes.

NOTIFIQUESE Y CUMPLASE

Dada en Bogotá D.C., a los

29 SET. 2008

LA SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO (E)


MARIA TERESA PINEDA BUENAVENTURA

Doctor
MAURICIO JARAMILLO CAMPUZANO
Calle 67 No. 7 - 35, Oficina 1204
Bogotá D.C.

202067