

Señores

Superintendencia de Industria y Comercio

Dirección de Nuevas Creaciones

E. S. D.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 10-023429- -00008-0000

Fecha: 2013-02-07 14:32:42 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 523 RESPUESTA Folios: 20

Ref: Expediente No. 10-023429

**Solicitud de registro de patente de invención denominada
“EQUIPO QUE COMPRENDE UNIDADES MÓVILES PARA
LA FABRICACIÓN DE ARTÍCULOS DE VESTIR”**

Solicitante: UNI-CHARM CORPORATION

Yo **Juanita Acosta Gómez**, identificada como aparece al pie de mi firma, y obrando en mi condición de apoderada de **UNI-CHARM CORPORATION**, solicitante de la patente en referencia, a continuación doy respuesta al Oficio No. **17316** que fue notificado por fijación en lista el 2 de Octubre de 2012.

La prórroga para responder con la correspondiente sustitución de poder a mi favor fueron radicadas con memorial del 12 de Diciembre de 2012, y obra en el expediente.

1. Respecto a las Objeciones a la Claridad y Concisión de las reivindicaciones (Art. 30 D486 y Art 22 PCT).

En el numeral 4 del oficio No. **17316**, se presentan las siguientes objeciones a la claridad de las reivindicaciones:

- *Se define de forma incorrecta el preámbulo de la reivindicación independiente 1, en la primera parte define “(...) (...) Un equipo para fabricar artículos para vestir incluyendo un cuerpo principal absorbente y una sección de cinturón a la cintura, el cuerpo absorbente principal tiene un cuerpo absorbente que absorbe fluidos y es aplicado a una entrepierna, la sección de cinturón a la cintura que cubre el rededor de la cintura”. Lo anterior define un preámbulo para un artículo que es el resultado de un equipo o dispositivo para fabricar artículos para vestir. Se le sugiere al solicitante que defina correctamente el preámbulo de la reivindicación independiente 1. La reivindicación 1 cae en falta de claridad.*
- *Seguido se define de forma muy general “(...) (...) Una pluralidad de unidades que son dispuestas de forma unitaria básica móvil,”. Lo anterior*

define de forma muy general y de forma imprecisa la materia que se desea proteger. Se le sugiere al solicitante definir correctamente la materia que se quiere proteger. La definición "(...) (...) Una pluralidad de unidades", no define correctamente la materia que se desea proteger, ni permite comparar de forma inequívoca la materia que se quiere proteger con la materia del estado de la técnica. De igual forma con la frase "(...) (...) Que son dispuestas de forma unitaria básica móvil". Por lo tanto la reivindicación 1 cae en falta de claridad.

- Seguido en la misma reivindicación 1 define "(...) (...) Entre las cuales un producto a medio terminar del artículo para vestir es transferido a lo largo de cierta primera dirección,". El solicitante trata de definir un proceso de forma imprecisa utilizando términos relativos que no permiten distinguir de forma inequívoca la materia a proteger y así poderla comparar con el estado de la técnica. Por ejemplo "(...) (...) un producto a medio terminar" o "(...) (...) a lo largo de cierta primera dirección". Son expresiones relativas que no tienen claridad sobre la materia que se desea proteger. Se le sugiere al solicitante hacer precisión sobre la materia a proteger.
- De igual manera en la misma reivindicación 1 define "(...) (...) Que respectivamente tienen un tamaño planar en el cual una longitud en una segunda dirección perpendicular a la primera dirección es más larga que en la primera dirección,". El solicitante está tratando de definir un artículo o producto en una reivindicación de la categoría de equipo o dispositivo, lo cual es incorrecto. Además, existen expresiones tales como "tiene un tamaño planar,". En el estado de la técnica no existe el tamaño planar. De igual manera define de forma muy general "(...) (...) una segunda dirección perpendicular a la primera dirección es más larga que en la primera dirección,". La expresión "(...) (...) más larga" es una expresión relativa que no permite definir correctamente e inequívocamente la materia a reclamar y no permite hacer una comparación con el estado de la técnica.
- Sobre la misma reivindicación 1 define "(...) (...) Cuyas respectivas alturas y longitudes de la primera dirección y la segunda dirección están dentro de un rango de tamaño para que las unidades puedan ser respectivamente acomodadas en un contenedor de acuerdo con los estándares JIS o ISO, y". Lo anterior es la definición imprecisa de una característica técnica de un artículo, y que además trata de definir un resultado a alcanzar. Es decir que si se cumple que "alturas y longitudes de la primera dirección y la segunda

dirección están dentro de un rango de tamaño”, tendrán como resultado a alcanzar cumplir con una norma JIS o ISO. Los resultados a alcanzar no agregan materia al estado de la técnica. Por lo tanto se le sugiere al solicitante omitir la definición de resultados a alcanzar dentro del capítulo reivindicatorio.

- *Sobre la misma reivindicación 1 sigue definiendo, “(...) (...) Que respectivamente ejecuten al menos uno de”. La frase anterior define términos relativos tal como “(...) (...) al menos”. El cual es una frase que no permite comparar de forma inequívoca la materia que se quiere proteger con el estado de la técnica. Se le sugiere al solicitante evitar la definición de términos relativos que solo contribuyen a hacer confusa la definición de la materia a reclamar en el capítulo reivindicatorio.*

- *Seguido en la misma reivindicación 1 define “(...) (...) Un paso en el cual la pulpa pulverizada es moldeada en un cuerpo absorbente,*

Un paso en el cual el cuerpo absorbente es emparedado entre un primer miembro de hoja y un segundo miembro de hoja, y un cuerpo continuo del cuerpo absorbente principal es formado,

Un paso en el cual al menos una parte de un elemento de cinturón que constituye la sección de cinturón a la cintura es producida,

Un paso en el cual el cuerpo continuo del cuerpo absorbente principal es cortado, y el cuerpo absorbente principal es producido,

Un paso en el cual un par de los elementos de cinturón está fijado a ambas secciones finales del cuerpo absorbente principal,

Un paso en el cual el cuerpo absorbente principal es doblado en dos, y el par de elementos de cinturón superpuestos,

Un paso en el cual los elementos de cinturón superpuestos están unidos en intervalos en una porción a ser unida, y la sección de cinturón a la cintura es producida, y

Un paso en el cual el corte es ejecutado correspondiendo a la porción a ser unida para cada sección de cinturón a la cintura, y el artículo para vestir es formado.”

La estructura gramatical de la definición de la reivindicación presenta algunas frases que caen en falta de claridad, como “(...) (...) cuerpo continuo del cuerpo absorbente” o “(...) (...) los elementos de cinturón superpuestos están unidos en intervalos en una porción a ser unida, y la sección de cinturón a la cintura es producida,”. Se le sugiere al solicitante

hacer las correcciones necesarias para que el capítulo reivindicatorio pueda superar las observaciones de claridad.

Se le informa al solicitante que para que la patente sea concedida debe ser superada completamente la decisión 486, y haciendo referencia a la claridad, la Decisión 486 define:

Art 30.- Las reivindicaciones definirán la materia que se desea proteger mediante la patente. Deben ser claras y concisas y estar enteramente sustentadas por la descripción.

- *De igual forma haciendo referencia a la reivindicación 1 en la cual se está tratando de definir un proceso, dentro de una reivindicación de dispositivo, aparato o equipo, lo cual es incorrecto.*

Se le informa al solicitante que existen definidas tres categorías de reivindicaciones:

- a. Reivindicaciones de la categoría aparato, equipo, dispositivo o sistema.*
- b. Reivindicaciones de la categoría método, procedimiento o proceso.*
- c. Reivindicaciones de la categoría artículo o producto.*

Se le sugiere al solicitante que identifique claramente la materia a proteger, y que defina correctamente una única reivindicación independiente por cada una de las categorías, si lo considera conveniente.

En resumen la reivindicación 1, la definición del preámbulo se hace de forma incorrecta donde trata de definir un equipo, a través del artículo o producto producido y luego se define de forma general el equipo mezclándolo con un método, de igual forma se hacen las mismas observaciones de forma mutatis mutandis, para las reivindicaciones 2 a 10.

Se le sugiere al solicitante presentar una única reivindicación independiente de la categoría de aparato, equipo, dispositivo, y que utilice una estructura en la reivindicación como sigue:

*Por ejemplo: Un equipo para fabricar "(...) (...)”
que comprende "(...) (...)”*

componente 1 y/o característica técnica especial 1. "(...) (...) "

componente 2 y/o característica técnica especial 2. "(...) (...) "

...

componente N y/o característica técnica especial N. "(...) (...) "

y el cual está caracterizado por un componente X y/o característica técnica esencial X "(...) (...) " y/o un componente Y y/o característica técnica esencial Y"

de tal forma que la parte caracterizante de la reivindicación es lo que la hace novedosa y que es lo que está aportando materia al estado de la técnica, y está resolviendo el problema técnico.

Por otro lado se le sugiere al solicitante si lo considera conveniente, presentar una única reivindicación independiente de la categoría de método, procedimiento o proceso, especificando claramente los pasos del método o procedimiento reclamado que obtenga como resultado la invención reclamada.

Por ejemplo: Un método para "(...) (...) "

Que comprende las etapas o pasos "(...) (...) "

Etapas 1. "(...) (...) "

Etapas 2. "(...) (...) "

...

Etapas N. "(...) (...) "

y el método está **caracterizado por** "(...) (...) "

de tal forma que la parte caracterizante de la reivindicación es lo que la hace novedosa y que es lo que está aportando materia al estado de la técnica, y está resolviendo el problema técnico.

Además se le sugiere al solicitante si lo considera conveniente, presentar una única reivindicación independiente de la categoría producto o artículo que es el pañal, especificando claramente las características técnicas de la materia reclamada.

Por ejemplo: Un artículo para vestir "(...) (...) "

que comprende "(...) (...) "

componente 1 y/o característica técnica especial 1. "(...) (...) "

componente 2 y/o característica técnica especial 2. "(...) (...)”

...

componente N y/o característica técnica especial N. "(...) (...)”

y el cual está caracterizado por un componente X y/o característica técnica esencial X "(...) (...)” y/o un componente Y y/o característica técnica esencial Y”

de tal forma que la parte caracterizante de la reivindicación es lo que la hace novedosa y que es lo que está aportando materia al estado de la técnica, y está resolviendo el problema técnico.

Estudiando el capítulo reivindicatorio que obra en los folios 46 a 49, se observó que las reivindicaciones no están compuestas por un preámbulo y una parte característica, claramente definida.

Se sugiere presentar las reivindicaciones, separando en forma clara el preámbulo que es la parte conocida del Estado de la técnica, distinguiéndola de la parte característica de la invención que define una o varias características novedosas estructurales y esenciales, asimismo se le sugiere al solicitante utilizar la frase “**caracterizado por**” para efectos de mayor claridad en lo que se desea proteger.

Se le recuerda al solicitante que efectos esperados no agregan materia al estado de la técnica. Se le sugiere al solicitante que evite este tipo de definiciones en el capítulo reivindicatorio.

Se le recuerda al solicitante eliminar palabras o expresiones relativas que generan incertidumbre a la definición de la materia que se quiere reclamar.

Se le sugiere al solicitante no usar términos sinónimos que generen incertidumbre en la definición del capítulo reivindicatorio.

Se le sugiere al solicitante, colocar los números de referencia entre paréntesis ej. (XX) enseguida de absolutamente todos los componentes del sistema, que conforman la invención tales como unidades, ubicaciones específicas, elementos estructurales, etc., y que están definidos en el capítulo reivindicatorio, con el objetivo de identificar de forma inequívoca los

componentes que componen la invención reclamada y evitar incertidumbre en la definición de la materia que se quiere proteger.

Se hacen las mismas observaciones de claridad para las reivindicaciones 2 a 10, que presentan de forma equivalente y de forma mutatis mutandis, iguales falencias, por lo tanto el capítulo reivindicatorio cae en faltas graves de claridad. Se le sugiere al solicitante presentar un nuevo capítulo reivindicatorio corregido, teniendo en cuenta las sugerencias del presente requerimiento.

Con el fin de superar las objeciones presentadas con respecto a la claridad y concisión de las reivindicaciones, **es deseo del solicitante presentar un nuevo capítulo reivindicatorio compuesto por 8 reivindicaciones**, que encuentran su debido sustento en las reivindicaciones y la descripción originalmente presentadas, sin que ello conlleve ampliación de la invención.

A continuación se explicará cómo este nuevo capítulo reivindicatorio busca superar cada una de las objeciones de claridad expuestas previamente:

- Fue modificado el preámbulo de la reivindicación 1 para que correspondiera a la categoría de dispositivo o aparato.
- La expresión “(...) (...) que son dispuestas de forma unitaria básica” fue eliminada. Con respecto al fragmento: “(...) (...) Una pluralidad de unidades”, no se considera que sea muy general, además esta aplicación ha sido nacionalizada en múltiples países y en ninguno se ha objetado esta expresión.
- La expresión “(...) (...) un producto a medio terminar” ha sido modificada por “un producto que no ha completado su proceso de fabricación”, con el fin de superar la objeción de claridad. Por otro lado, la expresión “(...) (...) a lo largo de cierta primera dirección” fue modificada según los nombres dados a estas direcciones en las figuras, donde la primera dirección es la dirección MD y la segunda dirección es la dirección CD. Con respecto a la expresión “más larga”, se considera que es clara y además, esta aplicación ha sido nacionalizada en múltiples países y en ninguno se ha objetado esta expresión.

- El término “tamaño planar” se modifica por “dimensiones de un área”, con el fin de superar la objeción de claridad.
- Se sustituyó el fragmento: “(...) (...) Cuyas respectivas alturas y longitudes de la primera dirección y la segunda dirección están dentro de un rango de tamaño para que las unidades puedan ser respectivamente acomodadas en un contenedor de acuerdo con los estándares JIS o ISO, y” por el siguiente fragmento: “cada unidad es más pequeña que un contenedor de acuerdo con los estándares JIS o ISO.”, puesto que esta hace referencia a una característica en cuanto a las dimensiones de las unidades más no de un resultado a alcanzar.
- Se eliminó el término “al menos”
- El fragmento “(...) (...) cuerpo continuo del cuerpo absorbente” es claro dado que se está haciendo referencia a que el cuerpo absorbente tiene un cuerpo continuo, el cual está siendo formado en esa etapa del proceso. Con respecto al fragmento “(...) (...) los elementos de cinturón superpuestos están unidos en intervalos en una porción a ser unida, y la sección de cinturón a la cintura es producida”, es posible decir que fue un error en la traducción dado que a lo que se está haciendo referencia es a que “los elementos del cinturón superpuestos son unidos en intervalos en la región a ser unidos, y la sección de cinturón a la cintura es producida”. Se realizó la corrección pertinente en el capítulo reivindicatorio.
- Las reivindicaciones de proceso y aparato fueron separadas en reivindicaciones independientes a recomendación del examinador, corrigiendo los preámbulos respectivamente para no presentar mezcla en las categorías.
- Las reivindicaciones fueron redactadas de tal forma que se separa evidentemente el preámbulo de las características novedosas estructurales y esenciales.
- Los números de referencia a cada uno de los elementos en las reivindicaciones fueron agregados según las figuras y el capítulo descriptivo.

2. Con respecto a la Determinación del Estado de la Técnica y al Examen de Patentabilidad

Novedad

En los numerales 5, 6 y 7 del oficio citado, ese Despacho concluye que las reivindicaciones 1-6 y 8-10 de la presente solicitud de patente carecen de novedad frente a las enseñanzas del documento **US 6574520 (D1)** y la reivindicación 7 carece de nivel inventivo frente a las enseñanzas del documento **US 6574520 (D1)** y **JP 2007/105453 (D2)**.

El señor Examinador considera que la novedad de la presente invención, en la reivindicación 1, está afectada debido a que D1 revela todas las características esenciales de la invención. En este sentido, el Examinador presenta la siguiente comparación:

Características técnicas esenciales	D1
Un equipo para fabricar artículos para vestir	Un equipo (600) para fabricar artículos para vestir (550)
Incluyendo un cuerpo principal absorbente y	Incluyendo un cuerpo principal absorbente (502) y
Una sección de cinturón a la cintura,	Una sección de cinturón a la cintura, (518)
El cuerpo absorbente principal tiene un cuerpo absorbente que absorbe fluidos y es aplicado a una entrepierna,	El cuerpo absorbente principal (502) tiene un cuerpo absorbente (504) que absorbe fluidos y es aplicado a una entrepierna, (520)
La sección de cinturón a la cintura que cubre el rededor de la cintura, comprende:	La sección de cinturón (518) a la cintura que cubre el rededor de la cintura, comprende:
Una pluralidad de unidades: que son dispuestas de forma unitaria básica móvil,	Una pluralidad de unidades (604) (606) (608) (610) (612) (614) Que son dispuestas de forma unitaria básica móvil, (Ver Col 2, líneas 34 a 64)
Entre las cuales un producto a medio terminar del artículo para vestir es transferido a lo largo de cierta primera	Entre las cuales un producto (500) a medio terminar del artículo para vestir es transferido a lo largo de cierta

dirección,	primera dirección, (Ver Col 30, líneas 13 a 24)
Que respectivamente tienen un tamaño planar en el cual una longitud en una segunda dirección perpendicular a la primera dirección es más larga que en primera dirección,	Que respectivamente tienen un tamaño planar en el cual una longitud en una segunda dirección perpendicular a la primera dirección es más larga que en primera dirección, (Ver Fig. 32) (Ver Col 29, líneas 30 a 63)
Cuyas respectivas alturas y longitudes de la primera dirección y la segunda dirección están dentro de un rango de tamaño- para que las unidades puedan ser respectivamente acomodadas en un contenedor de acuerdo con los estándares JIS o ISO.	Cuyas respectivas alturas y longitudes de la primera dirección y la segunda dirección están dentro de un rango de tamaño- para que las unidades puedan ser respectivamente acomodadas en un contenedor de acuerdo con los estándares JIS o ISO. (Ver Col 5, Líneas 25 a 35)

Para superar los argumentos presentados por el Examinador, se ha modificado la reivindicación 1 para enfatizar las características esenciales de la presente invención que la hacen claramente diferente de la definida en D1, sin que haya lugar a ampliación de materia, pues dichas características se encontraban divulgadas en la solicitud inicialmente presentada. A continuación enumeramos los fragmentos de la reivindicación 1 que la hacen novedosa:

donde
las unidades tienen bases respectivas,
las bases son miembros de la placa a nivel 91, 92, 93, 94, 95,
un dispositivo constituyente de cada una de las unidades es fijado en el miembro de la placa a nivel 91, 92, 93, 94, 95 correspondiente a la unidad del dispositivo constituyente,
entre las unidades, unidades adyacentes una a la otra son conectadas por un miembro de conexión que está entre las bases de las unidades adyacentes,
ambas porciones extremas del miembro que conecta están fijadas en los miembros de la placa a nivel respectivos 91, 92, 93, 94, 95.

Teniendo en cuenta las correcciones hechas a la reivindicación independiente 1, las unidades adyacentes están conectadas unas a otras por medio de un miembro

conector, y ambas porciones de extremo del miembro conector están fijadas sobre los respectivos miembros de placa de nivel. El dispositivo constitutivo de cada una de las unidades está fijado en el miembro de placa de nivel que está conectado por el miembro conector. Por esta razón, la relación posicional entre los dispositivos constitutivos es mantenida con un grado alto de precisión.

Por otro lado, el documento D1 ilustra que una porción extrema del miembro conector, que conecta los marcos del módulo (2) con los marcos de los módulos (50), está fijado a una placa lateral (28) y no está fijado a un plato horizontal (16).

Nivel Inventivo

En los numerales 5, 6 y 7 del oficio citado, ese Despacho concluye la reivindicación 7 carece de nivel inventivo frente a las enseñanzas del documento **US 6574520 (D1)** y **JP 2007/105453 (D2)**.

El señor Examinador considera que el nivel inventivo de la presente solicitud está afectado debido a que una persona versada en la materia podría incluir características de D1 en D2 y viceversa, con el fin de llegar a la presente invención. En este sentido, el Examinador presenta la siguiente comparación:

- *La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 7 y el dispositivo enseñado en el documento D1, es que D1 no revela que "(...) ambas secciones finales del cuerpo, absorbente principal están cada una unidas a un elemento de cinturón, el cuerpo absorbente principal es formado por el corte del cuerpo continuo del cuerpo absorbente principal en una cierta longitud en la dirección de flujo", pero el documento D2 sí revela "(...) ambas secciones finales del cuerpo, absorbente principal están cada una unidas a un elemento de cinturón, el cuerpo absorbente principal es formado por el corte del cuerpo continuo del cuerpo absorbente principal en una cierta longitud en la dirección de flujo". (Ver Figs. 9, 10 y 13)*

Aunque el Examinador haya afectado la reivindicación dependiente 7 por su nivel inventivo, es posible afirmar que la reivindicación independiente 1 cumple con los requisitos de patentabilidad acorde con los argumentos presentados anteriormente y por lo tanto, la objeción al nivel inventivo de la reivindicación dependiente 7, puede darse por superada.

3. Conclusión

Las modificaciones realizadas a las reivindicaciones de la presente solicitud de patente y las aclaraciones presentadas a lo largo del presente escrito, permiten superar completamente las objeciones realizadas a la claridad de las reivindicaciones, por lo cual, la presente solicitud cumple a cabalidad las exigencias establecidas por el artículo 30 de la Decisión 486 y el artículo 22 del Tratado de Cooperación en Materia de Patentes PCT, según los requerimientos del examinador.

De otra parte, los argumentos expuestos en el numeral 2 del presente escrito, ponen de manifiesto de una manera clara y contundente, que lo revelado en las nuevas reivindicaciones de la presente solicitud, resulta completamente NOVEDOSO E INVENTIVO sobre las enseñanzas del estado del arte más cercano representado por el documento D1 Y D2, toda vez que nada dentro de dichos documentos revela en forma directa o al menos llega a sugerir el equipo que comprende unidades móviles para la fabricación de artículos de vestir, descrito en la invención. Por consiguiente, no se puede derivar la inexistencia de los requisitos de ley para la concesión del privilegio de patentabilidad.

En consecuencia, me permito solicitar a ese Despacho, proceder con la revisión de las modificaciones y de los argumentos aquí presentados, para conceder el privilegio de patente solicitado para la materia objeto de las 8 reivindicaciones ahora presentadas en el capítulo reivindicatorio modificado, y que de subsistir alguna duda o inquietud con respecto a la patentabilidad de la presente invención, a pesar de las modificaciones y argumentos técnicos ahora presentados, sin apartarse del espíritu inventivo originalmente revelado en la solicitud internacional, se le brinde la oportunidad al solicitante de aclararla o de limitar aún más la invención, mediante la emisión de un segundo examen de fondo, teniendo en cuenta el nuevo capítulo reivindicatorio que se somete a revisión, antes de que se emita una decisión definitiva por parte de ese Despacho, de conformidad con lo dispuesto en 1.2.2.5.1 del artículo primero de la Resolución 54093 de 2012.

4. Anexos

- Capítulo reivindicatorio modificado, en donde se han llevado a cabo las modificaciones mencionadas anteriormente.

5. Petición

Solicito al Despacho que proceda a emitir un segundo examen de fondo sobre el nuevo capítulo reivindicatorio, en el evento en que el examinador considere que pese a las modificaciones presentadas, aún persisten las objeciones planteadas.

Atentamente,



JUANITA ACOSTA GOMEZ

C.C 52618636 de Usaquén

T.P. 79.686 C.S.J.

NPV.

P-490

LH^{gr}

Nuevo Capítulo Reivindicatorio

1. Un equipo para fabricar 30 un artículo para vestir 1, comprende:

Una pluralidad de unidades

Entre las cuales un producto que no ha completado su proceso de fabricación 23m del artículo para vestir 1 es transferido a lo largo dirección MD,

Que respectivamente tienen unas dimensiones de área en el cual una longitud en dirección CD perpendicular a la MD es más larga que en la dirección MD, donde

las unidades tienen bases respectivas,

las bases son miembros de la placa a nivel 91, 92, 93, 94, 95,

un dispositivo constituyente de cada una de las unidades es fijado en el miembro de la placa a nivel 91, 92, 93, 94, 95 correspondiente a la unidad del dispositivo constituyente,

entre las unidades, unidades adyacentes una a la otra son conectadas por un miembro de conexión que está entre las bases de las unidades adyacentes,

ambas porciones extremas del miembro que conecta están fijadas en los miembros de la placa a nivel respectivos 91, 92, 93, 94, 95.

donde

cada unidad es más pequeña que un contenedor de acuerdo con los estándares JIS o ISO.

2. Un proceso de fabricación de artículo para vestir 1 ejecutado por el equipo de fabricación 30 de un artículo para vestir 1, que comprende:

Un paso en el cual a la pulpa pulverizada se le da forma entre el cuerpo absorbente 11,

Un paso en el cual el cuerpo absorbente 11 es emparedado entre un primer miembro de hoja 12 y un segundo miembro de hoja 15, y un cuerpo continuo del cuerpo absorbente principal 10 es formado.

Un paso en el cual al menos una parte de un elemento de cinturón 23 que constituye la sección de cinturón a la cintura 20 es producido,

Un paso en el cual el cuerpo continuo del cuerpo absorbente principal 10 es cortado, y el cuerpo absorbente principal 10 es producido,

Un paso en el cual un par de los elementos de cinturón 23 está fijado a ambas secciones extremas 23s del cuerpo absorbente principal 10,

Un paso en el cual el cuerpo principal absorbente 10 es doblado en dos, y el par de elementos de cinturón 25 se superpone,

Un paso en el cual los elementos de cinturón superpuestos 25 son unidos en intervalos en la región a ser

unidos, y la sección del cinturón a la cintura 20 es producida, y

Un paso en el cual se ejecuta el cortado que corresponde a la porción a ser unida para cada sección de cinturón a la cintura 20, y el artículo para vestir 1 es formado.

3. Un equipo de fabricación de un artículo para vestir 1 ejecutada por el equipo de fabricación 30 de un artículo para vestir 1 de acuerdo a la Reivindicación 1,

donde entre al menos un par de las unidades entre la pluralidad de unidades, el producto intermedio 23m del artículo para vestir 1 es transferido mediante la extensión continua del producto intermedio 23m entre el par de unidades y que transportan al producto intermedio 23m.

4. Un proceso de fabricación de un artículo para vestir 1 ejecutado por el equipo de fabricación 30 de un artículo para vestir 1 de acuerdo con la reivindicación 2, que además comprende

Un cuerpo principal absorbente que forma la unidad U3 que se une al primer miembro de hoja 12 en el cual una pluralidad de cuerpos absorbentes 11 es ubicada a lo largo en una dirección de flujo y el segundo miembro de hoja 15 continúa en la dirección de flujo, y que forma el cuerpo continuo del cuerpo absorbente principal 10 continua en la dirección del flujo, y

Una unidad de unión U4 que une el elemento de cinturón 25 que constituye la sección de cinturón a la cintura 20 y el cuerpo principal absorbente 10, donde

El cuerpo principal absorbente 10 está en un estado de cuerpo continuo a lo largo de la dirección de flujo, y está extendido desde la unidad formadora de cuerpo absorbente principal U3 a la unidad de juntura U4 y transferida a la unidad de juntura, y

En la porción extendida, un peso del cuerpo principal absorbente 10 es soportado únicamente por tensión del cuerpo principal absorbente 10.

5. Un proceso de fabricación de un artículo para vestir 1 ejecutado por el equipo de fabricación 30 de un artículo para vestir 1 de acuerdo con la Reivindicación 2, que además comprende

Una unidad moldeadora de cuerpo absorbente U2 que le da forma a la pulpa pulverizada dentro del cuerpo absorbente 11, y ubica al cuerpo absorbente 11 en un cierto punto en la dirección de flujo en el primer miembro de hoja 12 continuo en la dirección de flujo, donde

El primer miembro de hoja 12 en el que el cuerpo absorbente 11 es ubicado, está extendido desde la unidad moldeadora de cuerpo absorbente U2 a la unidad formadora de cuerpo absorbente principal U3 y transferida a la unidad moldeadora de cuerpo absorbente principal U2, y

En la porción extendida, los pesos del cuerpo absorbente 11 y el primer miembro de hoja 12 son soportados únicamente por tensión del primer miembro de hoja 12.

6. Un proceso de fabricación de un artículo para vestir 1 ejecutado por el equipo de fabricación 30 de un artículo para vestir 1 de acuerdo con la Reivindicación 2, además comprende

Una unidad de producción de pulpa pulverizada U1 que pulveriza un tipo de hoja de pulpa 31 y produce la pulpa pulverizada, donde

La pulpa pulverizada es suministrada a la unidad moldeadora de cuerpo absorbente U2.

7. Un proceso de fabricación de un artículo para vestir 1 ejecutado por el equipo de fabricación 30 de un artículo para vestir 1 de acuerdo con la Reivindicación 2, que además comprende

Una unidad productora de producto intermedio U5 que produce un producto intermedio 25m del elemento de cinturón 25 basado en un tercer miembro de hoja 24, donde

El producto intermedio 25m está en un estado de cuerpo continuo a lo largo de la dirección de flujo, y se extiende desde la unidad productora de producto intermedio U5 a la unidad de juntura U4 y es transferida a la unidad de juntura U4,

En la porción extendida, un peso del producto intermedio 25m es soportada únicamente por tensión del producto intermedio 25m, y

En la unidad de juntura U4, el elemento de cinturón 25 es producido desde el producto intermedio 25m.

8. Un proceso de fabricación de un artículo para vestir 1 ejecutado por el equipo del fabricante 30 de un artículo para vestir 1 de acuerdo con la Reivindicación 2, donde

En la unidad de juntura U4, ambas secciones extremas 23s del cuerpo absorbente principal 10 están cada una unidas a un elemento de cinturón 25, el cuerpo absorbente principal 10 estaba formada por cortes al cuerpo continuo del cuerpo absorbente principal 10 en una cierta longitud en la dirección de flujo.

Nuevo capítulo reivindicatorio con marcas de corrección

1. Un equipo para fabricar 30 un artículo para vestir 1 ~~que incluye un cuerpo principal absorbente y una sección de cinturón a la cintura, el cuerpo absorbente principal tiene un cuerpo absorbente que absorbe fluidos y es aplicado a una entrepierna, la sección de cinturón a la cintura que cubre el rededor de la cintura, comprende:~~

Una pluralidad de unidades

~~Que son dispuestas en una forma unitaria básica móvil,~~

~~Entre las cuales un producto que no ha completado su proceso de fabricación producto a medio terminar 23m del artículo para vestir 1 es transferido a lo largo de cierta primera dirección MD,~~

~~Que respectivamente tienen unas dimensiones de área tamaño planar en el cual una longitud en una segunda dirección CD perpendicular a la primera dirección MD es más larga que en la primera dirección MD,~~

~~Cuyas respectivas Alturas y longitudes de la primera dirección y la segunda dirección están dentro de un rango de tamaño para que las unidades puedan ser respectivamente acomodadas en un contenedor de acuerdo con los estándares JIS o ISO, y~~

~~Que respectivamente al menos ejecuten al menos uno de:~~

~~Un paso en el cual la pulpa pulverizada es moldeada en un cuerpo absorbente,~~

~~Un paso en el cual el cuerpo absorbente es emparedado entre un primer miembro de hoja y un segundo miembro de hojam y un cuerpo continuo del cuerpo absorbente principal es formado.~~

~~Un paso en el cual al menos una parte de un elemento de cinturón que constituye la sección de cinturón a la cintura es producida,~~

~~Un paso en el cual el cuerpo continuo del cuerpo absorbente principal es cortado, y el cuerpo absorbente principal es producido,~~

~~Un paso en el cual un par de los elementos de cinturón está fijado a ambas secciones finales del cuerpo absorbente principal,~~

~~Un paso en el cual el cuerpo absorbente principal es doblado en dos, y el par de elementos de cinturón superpuestos,~~

~~Un paso en el cual los elementos de cinturón superpuestos están unidos en intervalos en una porción a ser unida, y la sección de cinturón a la cintura es producida, y~~

~~Un paso en el cual el corte es ejecutado correspondiendo a la Proción a ser unida para cada sección de cinturón a la cintura, y el artículo para vestir es formado, donde~~

las unidades tienen bases respectivas,

las bases son miembros de la placa a nivel 91, 92, 93, 94, 95,

un dispositivo constituyente de cada una de las unidades es fijado en el miembro de la placa a nivel 91, 92, 93, 94, 95 correspondiente a la unidad del dispositivo constituyente,

entre las unidades, unidades adyacentes una a la otra son conectadas por un miembro de conexión que está entre las bases de las unidades adyacentes,

ambas porciones extremas del miembro que conecta están fijadas en los miembros de la placa a nivel respectivos 91, 92, 93, 94, 95.

donde

 cada unidad es más pequeña que un contenedor de acuerdo con los estándares JIS o ISO.

2. (Nueva reivindicación) Un proceso de fabricación de artículo para vestir 1 ejecutado por el equipo de fabricación 30 de un artículo para vestir 1, que comprende:

Un paso en el cual a la pulpa pulverizada se le da forma entre el cuerpo absorbente 11,

 Un paso en el cual el cuerpo absorbente 11 es emparedado entre un primer miembro de hoja 12 y un segundo miembro de hoja 15, y un cuerpo continuo del cuerpo absorbente principal 10 es formado.

 Un paso en el cual al menos una parte de un elemento de cinturón 23 que constituye la sección de cinturón a la cintura 20 es producido,

 Un paso en el cual el cuerpo continuo del cuerpo absorbente principal 10 es cortado, y el cuerpo absorbente principal 10 es producido,

 Un paso en el cual un par de los elementos de cinturón 23 está fijado a ambas secciones extremas 23s del cuerpo absorbente principal 10,

 Un paso en el cual el cuerpo principal absorbente 10 es doblado en dos, y el par de elementos de cinturón 25 se superpone,

 Un paso en el cual los elementos de cinturón superpuestos 25 son unidos en intervalos en la región a ser unidos, y la sección del cinturón a la cintura 20 es producida, y

 Un paso en el cual se ejecuta el cortado que corresponde a la porción a ser unida para cada sección de cinturón a la cintura 20, y el artículo para vestir 1 es formado.

3. Un equipo de fabricación de un artículo para vestir 1 ejecutada por el equipo de fabricación 30 de un artículo para vestir 1 de acuerdo a la Reivindicación 1,

—donde entre al menos un par de las unidades entre la pluralidad de unidades, el producto intermedio 23m del artículo para vestir 1 es transferido mediante la extensión continua del producto intermedio 23m entre el par de unidades y que transportan al producto intermedio 23m.

2-4. Un proceso de fabricación de un artículo para vestir 1 ejecutado por el equipo de fabricación 30 de un artículo para vestir 1 ~~equipo de un artículo para vestir~~ de acuerdo con la reivindicación 2, que además comprende

Un cuerpo principal absorbente que forma la unidad U3 que se une al primer miembro de hoja 12 en el cual una pluralidad de cuerpos absorbentes 11 es ubicada a lo largo en una dirección de flujo y el segundo miembro de hoja 15 continúa en la dirección de flujo, y que forma el cuerpo continuo del cuerpo absorbente principal 10 continua en la dirección del flujo, y

Una unidad de unión U4 que une el elemento de cinturón 25 que constituye la sección de cinturón a la cintura 20 y el cuerpo principal absorbente 10, donde

El cuerpo principal absorbente 10 está en un estado de cuerpo continuo a lo largo de la dirección de flujo, y está extendido desde la unidad formadora de cuerpo absorbente principal U3 a la unidad de juntura U4 y transferida a la unidad de juntura, y

En la porción extendida, un peso del cuerpo principal absorbente 10 es soportado únicamente por tensión del cuerpo principal absorbente 10.

3-5. Un proceso de fabricación de un artículo para vestir 1 ejecutado por el equipo de fabricación 30 de un artículo para vestir 1 de acuerdo con la Reivindicación 2, ~~equipo de un artículo para vestir de acuerdo con la reivindicación 3~~, que además comprende

Una unidad moldeadora de cuerpo absorbente U2 que le da forma a la pulpa pulverizada dentro del cuerpo absorbente 11, y ubica al cuerpo absorbente 11 en un cierto punto en la dirección de flujo en el primer miembro de hoja 12 continuo en la dirección de flujo, donde

El primer miembro de hoja 12 en el que el cuerpo absorbente 11 es ubicado, está extendido desde la unidad moldeadora de cuerpo absorbente U2 a la unidad formadora de cuerpo absorbente principal U3 y transferida a la unidad moldeadora de cuerpo absorbente principal U2, y

En la porción extendida, los pesos del cuerpo absorbente 11 y el primer miembro de hoja 12 son soportados únicamente por tensión del primer miembro de hoja 12.

4-6. Un proceso de fabricación de un artículo para vestir 1 ejecutado por el equipo de fabricación 30 de un artículo para vestir 1 de acuerdo con la Reivindicación 2 ~~equipo de un artículo para vestir de acuerdo con la reivindicación 4~~, además comprende

Una uniadd de producción de pulpa pulverizada U1 que pulveriza un tipo de hoja de pulpa 31 y produce la pulpa pulverizada, donde

La pulpa pulverizada es suministrada a la unidad moldeadora de cuerpo absorbente U2.

~~5.7.~~ Un proceso de fabricación de un artículo para vestir 1 ejecutado por el equipo de fabricación 30 de un artículo para vestir 1 de acuerdo con la Reivindicación 2 ~~equipo de un artículo para vestir de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 5,~~ que además comprende

Una unidad productora de producto intermedio U5 que produce un producto intermedio 25m del elemento de cinturón 25 basado en un tercer miembro de hoja 24, donde

El producto intermedio 25m está en un estado de cuerpo continuo a lo largo de la dirección de flujo, y se extiende desde la unidad productora de producto intermedio U5 a la unidad de juntura U4 y es transferida a la unidad de juntura U4,

En la porción extendida, un peso del producto intermedio 25m es soportada únicamente por tensión del producto intermedio 25m, y

En la unidad de juntura U4, el elemento de cinturón 25 es producido desde el producto intermedio 25m.

~~6.8.~~ Un proceso de fabricación de un artículo para vestir lejecutado por el equipo del fabricante 30 de un artículo para vestir 1 de acuerdo con la Reivindicación 2 ~~equipo de un artículo para vestir de acuerdo con la reivindicación 6,~~ donde

En la unidad de juntura U4, ambas secciones extremas 23s del cuerpo absorbente principal 10 están cada una unidas a un elemento de cinturón 25, el cuerpo absorbente principal 10 estaba formada por cortes al cuerpo continuo del cuerpo absorbente principal 10 en una cierta longitud en la dirección de flujo.

~~7.9.~~ Cancelada

~~8.10.~~ Cancelada