

Señores

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES

E. _____ S. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 10-068025- -00018-0000

Fecha: 2013-07-05 08:43:44 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 412 REPOSPRESRECU Folios: 15

Re: Expediente No 10-068.025

**Solicitud de patente titulada: "PRENDA UNITARIA, ESTRECHADA Y ESTIRADA Y
MÉTODO PARA LA FABRICACIÓN DE LA MISMA"**

Solicitante: KIMBERLY-CLARK WORLDWIDE

RECURSO DE REPOSICION

J. IAN RAISBECK, mayor de edad y vecino de Bogotá, D.C., identificado según aparece al pie de mi firma, en mi condición de apoderado de la sociedad de la referencia, según consta en el poder adjunto, por medio del presente escrito, y dentro del término legal previsto por el artículo 51 del Código Contencioso Administrativo, me permito interponer **RECURSO DE REPOSICIÓN** en contra de la Resolución No. 32304 en su Artículo Segundo, notificada por listado único de notificación desfijado el 4 de julio de 2013.

1. ANTECEDENTES

1.1. La presente solicitud de patente fue presentada el 4 de junio de 2010 como fase nacional del PCT, con un contenido total de 16 reivindicaciones.

1.2. Mediante Oficio No. 23246 notificado el 18 de diciembre de 2012 la Superintendencia de Industria y comercio (SIC) emite el examen de patentabilidad, encontrándose que la solicitud no cumple con el requisito de novedad según el artículo 16 de la Decisión 486, basándose en la divulgación previa del documento US2005/0143710 (D1) y tampoco con el requisito de nivel inventivo según el artículo 18 de la misma decisión, basándose en la divulgación previa de los documentos EP0929277 (D2) y EP0631766 (D3).

1.3. Mediante memorial radicado el 22 de marzo de 2013, el solicitante dio contestación oportuna al requerimiento de la SIC, alegando a favor de la presente invención y adjuntando un nuevo Capítulo Reivindicatorio con un contenido total de 15 reivindicaciones.

1.4. La SIC emite la Resolución No. 32304, aquí recurrida en su Artículo Segundo, por medio del cual se niega el privilegio de patente a las reivindicaciones 9 a 15 con base en los documentos EP0929277 (D2) y EP0631766 (D3), los cuales fueron utilizados para afectar el nivel inventivo de las reivindicaciones de método en el examen de patentabilidad.

2. OBJETO DEL RECURSO

Que se revoque la resolución recurrida en su Artículo Segundo, y en su lugar se conceda el privilegio de patente de invención para las reivindicaciones 9 a 15 de la presente solicitud.

3. FUNDAMENTO DEL RECURSO

Con referencia a los argumentos presentados por la SIC para desvirtuar el nivel inventivo de la presente solicitud en la Resolución aquí recurrida, respetuosamente difiero del análisis expuesto, y procedo en primer lugar a aclarar el contenido de las reivindicaciones, y dar respuesta a dichos argumentos, exponiendo las motivaciones técnicas que respetuosamente considero controvierten la posición de ese Despacho.

3.1 a- La SIC llama la atención del solicitante sobre el hecho que la reivindicación 9 no define como característica esencial que el conjunto absorbente sea además sujetado entre los elásticos de aleta, y que dicha reivindicación se refiere textualmente al paso de *"sujetar un conjunto absorbente a la capa interior en las orillas de la región de abertura"* sin referir que dicha sujeción deba ir en una posición o lugares específicos.

b- A este respecto, me permito aclarar a ese Despacho que por un error involuntario se omitió en el texto de la reivindicación 9 la característica *"entre los elásticos de aleta"*. Con el objeto de subsanar dicho error de transcripción, presento un nuevo pliego reivindicatorio en donde la reivindicación 9 establece:

"9. Un método para la fabricación de una prenda unitaria estrechada y estirada, el método comprende:

desenrollar una capa interior extensible en una dirección de la máquina, la capa interior define dos orillas laterales a lo largo de la dirección de la máquina que definen la orilla exterior de la capa interior;

sujetar una pluralidad de paneles elásticos que pueden ser estirados en la dirección transversal a la máquina a la capa interior extensible, con por lo menos algunos de los paneles espaciados y separados unos de otros en la dirección de la máquina, el espacio define una región de entre pierna de una prenda que está siendo fabricada;

sujetar una pluralidad de elásticos de aleta estirados a la capa interior en la región de entrepierna y extendiéndose a la dirección de la máquina, los elásticos de aleta están espaciados y separados unos de otros en la dirección transversal a la máquina para definir una región de abertura;

sujetar por lo menos un elástico de pierna estirado a la capa interior sobre cada lado de la región de entrepierna entre los elásticos de aleta y cada orilla de la capa interior para definir una pluralidad de regiones de pierna elastificadas;

sujetar un conjunto absorbente a la capa interior en las orillas de la región de abertura entre los elásticos de aleta;

colocar una capa exterior extensible sobre la prenda y sujetar la capa exterior a las orillas de los paneles de cintura y a las regiones de pierna elastizadas;

cortar las regiones de pierna en cada lado de la prenda a lo largo de las regiones de pierna elastizadas; y

unir los sujetadores frontal y posterior a la prenda." (subrayado fuera de texto)

Así entonces, los argumentos por mis presentados a favor del nivel inventivo del método de la presente solicitud guardan coherencia con la materia reivindicada. De conformidad, reitero que el documento D2 falla al describir un método de fabricación de un artículo absorbente, el cual incluye las etapas de cortar las regiones de pierna a cada lado de la prenda a lo largo de una región de pierna elástica. Más aún, la combinación de D2 y D3 no describe la etapa de sujetar el conjunto absorbente a la capa interna de los bordes de una región de apertura de una pluralidad de elásticos de aleta y donde el conjunto absorbente es además sujetado entre los elásticos de aleta.

Teniendo en cuenta la modificación de la reivindicación 9 y que las características técnicas esenciales que en ésta se reclaman no se divulgan ni se sugieren en ninguno de los documentos del arte previo, respetuosamente solicito se reconozca el carácter inventivo del método reivindicado.

4. NOTIFICACIÓN

Recibiré notificaciones en mi oficina ubicada en la Calle 90 No. 19-41, Oficina 602, de Bogotá.

Atentamente,



J. IAN RAISBECK

C.C. 79'376.996 de Bogotá D.C.

T.P. . 135.799 del C. S. de la J.

Anexos

- Nuevo pliego reivindicatorio
- Recibo de pago tasa por modificación voluntaria

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES
MODIFICACIONES Y/O CORRECCIONES

1. Identificación del Trámite

- ☐ Error material ☒ Modificación a una Solicitud en trámite
- ☐ Patente de Invención
- ☐ Patente de Modelo de Utilidad
- ☐ Registro de Diseño Industrial
- ☐ Esquema de Trazado de Circuitos Integrados

2. Datos del solicitante

Persona Natural ☐

Persona Jurídica ☒

KIMBERLY-CLARK WORLDWIDE, INC

Nombre o denominación / Nombre o razón social completa

Nombre representante legal

Tipo de empresa Micro ☐ Pequeña ☐ Mediana ☐ Otra ☐

Documento de identificación: ☐ C.C. ☐ C.E. ☐ NIT ☐ Otro Número

Nacionalidad/País de constitución	Dirección y domicilio del titular	Ciudad
Dirección electrónica	No. Fax	Número telefónico

☐ Autorizo expresamente a la Superintendencia de Industria y Comercio para que todas las comunicaciones sean enviadas a través de la dirección de correo electrónico

3. Datos del apoderado:

J. IAN RAISBECK

Apellidos y Nombre

79'376.996

Documento de identificación

135.799 del C.S. de la J.

Tarjeta profesional

Dirección y domicilio		Ciudad
Calle 90 No. 19-41, Oficina 602		Bogotá, D.C.
Dirección electrónica <u>Notificaciones.patentes@roclaw.co</u>	No. Fax 6011700	Número telefónico 6011100

En caso de haber presentado poder general para asuntos que se adelanten ante la Delegatura de Propiedad Industrial, sírvase indicar el número de su radicación o protocolo de poder general

4. Datos del trámite

Corrección:

Expediente No 10-068025

Aparece

Debe ser

Modificación:

☒ Modificación al capítulo reivindicatorio.

La reivindicación 9 debe establecer: "Sujetar un conjunto absorbente a la capa interior en las orillas de la región de abertura entre los elásticos de aleta"

☐ Modificación al capítulo descriptivo.

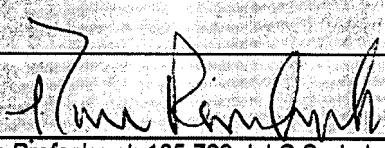
☐ Modificación al resumen.

☐ Modificación a los dibujos.

☐ Modificación al solicitante.

5. Anexos

- ☒ Comprobante de pago de la tasa para la presentación de la corrección y/o modificación
- ☐ Poder, si fuere el caso.
- ☒ Documento que contiene las modificaciones o correcciones.
- ☐ Copia de la solicitud y sus anexos en formato magnético.

6. Firma	
Nombre y apellidos J. IAN RAISBECK	Firma 
C.C 79'376.996 de Bogotá D.C.	Tarjeta Profesional 135.799 del C.S. de la J.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
NIT : 800.176.089-2
- / -

 Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA	RECIBO DE CAJA	No. 13 - 0057831
		Bogotá D.C., Junio 13 de 2013 - 14:55:06

RECIBIDO DE : RAISBECK OSMAN					NI 900.400.567
*** Soporte del Pago ***					
TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	522542425	13/06/2013	248.000.00

*** Conceptos Pagados ***				
CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr. UNDITARIO	Vr. CONCEPTO
1	50005-01-03	CAMBIO DE MODALIDAD Y MODIFICACIONES	124.000.00	124.000.00
		DE N. CREACION MODIFICACIONES		
		CAMBIO DE SOLICITANTE POR CE		\$124.000.00
			=====	

SON: **CIENTO VEINTICUATRO MIL PESOS MONEDA CORRIENTE**

Responsable: _____
Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

No. 10-068025- -00018-0000
Fecha: 2013-07-05 08:43:44 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 412 REPOSPRESRECU Folios: 15

R E I V I N D I C A C I O N E S

1. Un artículo absorbente que define un eje longitudinal y un eje lateral perpendicular al eje longitudinal, el artículo define una región de cintura frontal, una región de cintura posterior, una región de entre pierna entre la región de cintura frontal y la región de cintura posterior, y dos lados que definen los límites exteriores de la prenda a lo largo del eje lateral, el artículo comprende:

un conjunto absorbente;

una capa interior unitaria que comprende un lado al cuerpo que esta de cara a un usuario del artículo y un lado a la prenda opuesto al lado al cuerpo y que está de cara al conjunto absorbente, la capa interior siendo extensible en las regiones de cintura en la dirección lateral y;

por lo menos un panel de cintura sujetado al lado a la prenda de la capa interior en cada una de las regiones de cintura frontal y posterior, cada uno de por lo

9

menos un panel de cintura comprende un material que es elástico en por lo menos la dirección lateral;

por lo menos un elástico de aleta sujetado al lado a la prenda de la capa interior sobre cada lado de la región de entre pierna y que comprende el material elástico estirado en la dirección longitudinal cuando el artículo está en un estado colocado plano; y

por lo menos un elástico de pierna sujetado al lado de prenda de la capa interior en un estado estirado y sobre cada lado del artículo, cada elástico de pierna define una abertura de pierna cuando el artículo es usado; y

donde el artículo absorbente comprende un forro, un núcleo, una hoja inferior impermeable al fluido, donde el conjunto absorbente está sujetado al lado a la prenda de la capa interior entre los elásticos de aleta y los elásticos de pierna de manera que la abertura en la región de entre pierna se abre adentro del conjunto absorbente.

2. El artículo tal y como se reivindica en la cláusula 1, caracterizado porque la capa interior es

9

10

extensible en la dirección longitudinal en la región de entre pierna.

3. El artículo tal y como se reivindica en la cláusula 1, caracterizado porque por lo menos un panel de cintura comprende un material que está no estirado cuando el artículo está en un estado colocado plano.

4. El artículo tal y como se reivindica en la cláusula 1, caracterizado porque la capa interior comprende una abertura en la región de entre pierna que se extiende en la dirección longitudinal y los elásticos de aleta están colocados a lo largo de las orillas longitudinales de la abertura.

5. El artículo tal y como se reivindica en la cláusula 1, caracterizado porque el conjunto absorbente comprende un conjunto doblado en C el cual, cuando se ve en sección transversal a lo largo del eje longitudinal del artículo, comprende un dobléz a lo largo de cada lado del conjunto definiendo los puntos laterales más exteriores del conjunto, con el conjunto extendiéndose desde el dobléz en cada lado hacia afuera de los lados de la prenda y hacia el lado a la prenda de la capa interior; y

10

11

en donde las orillas laterales del conjunto están sujetadas al lado a la prenda de la capa interior.

6. El artículo tal y como se reivindica en la cláusula 1, caracterizado porque cada región de cintura define un perímetro y el artículo comprende una cubierta exterior extensible sujeta a cada panel de cintura a lo largo del perímetro.

7. El artículo tal y como se reivindica en la cláusula 1, caracterizado porque el artículo comprende una cubierta exterior extensible sujeta a lo largo del perímetro de la región de entre pierna y en el centro del conjunto absorbente.

8. El artículo tal y como se reivindica en la cláusula 1, caracterizado porque la capa interior se extiende longitudinalmente y lateralmente más allá de las orillas del conjunto absorbente.

9. Un método para la fabricación de una prenda unitaria estrechada y estirada, el método comprende:

desenrollar una capa interior extensible en una dirección de la máquina, la capa interior define dos orillas laterales a lo largo de la dirección de la máquina que definen la orilla exterior de la capa interior;

sujetar una pluralidad de paneles elásticos que pueden ser estirados en la dirección transversal a la máquina a la capa interior extensible, con por lo menos algunos de los paneles espaciados y separados unos de otros en la dirección de la máquina, el espacio define una región de entre pierna de una prenda que está siendo fabricada;

sujetar una pluralidad de elásticos de aleta estirados a la capa interior en la región de entrepierna y extendiéndose a la dirección de la máquina, los elásticos de aleta están espaciados y separados unos de otros en la dirección transversal a la máquina para definir una región de abertura;

sujetar por lo menos un elástico de pierna estirado a la capa interior sobre cada lado de la región de entrepierna entre los elásticos de aleta y cada orilla de la capa interior para definir una pluralidad de regiones de pierna elastificadas;

13

sujetar un conjunto absorbente a la capa interior en las orillas de la región de abertura entre los elásticos de aleta;

colocar una capa exterior extensible sobre la prenda y sujetar la capa exterior a las orillas de los paneles de cintura y a las regiones de pierna elastizadas;

cortar las regiones de pierna en cada lado de la prenda a lo largo de las regiones de pierna elastizadas; y

unir los sujetadores frontal y posterior a la prenda.

10. El método tal y como se reivindica en la cláusula 9, caracterizado además porque comprende el formar una abertura en la prenda en la región de abertura.

11. El método tal y como se reivindica en la cláusula 9, caracterizado porque la sujeción de un conjunto absorbente comprende el unir las orillas de un conjunto doblado en C que se extienden hacia adentro desde los lados

13

19

de la prenda a la capa interior entre los elásticos de aleta y las regiones de pierna elastizadas.

12. El método tal y como se reivindica en la cláusula 9, caracterizado porque la sujeción de un conjunto absorbente además comprende el unir el conjunto a los paneles de cintura frontal y posterior.

13. El método tal y como se reivindica en la cláusula 9, caracterizado porque la longitud del conjunto de prenda en la dirección de la máquina es menor que la longitud de la prenda en la dirección de la máquina.

14. El método tal y como se reivindica en la cláusula 9, caracterizado porque cada panel está espaciado y separado de otro panel en la dirección de la máquina y una parte de cada panel define una región de cintura frontal de una primera prenda que está siendo fabricada, con la otra parte de cada panel definiendo una región de cintura posterior de una segunda prenda que está siendo fabricada, las prendas primera y segunda están adyacentes una a otra a lo largo del eje de la dirección de la máquina.

15. El método tal y como se reivindica en la cláusula 9, caracterizado porque un panel separado define la región de cintura frontal y la región de cintura posterior de cada prenda, y el panel define la región de cintura posterior de una primera prenda que está siendo fabricada que no está espaciada y separada de un panel que define la región de cintura frontal de una segunda prenda que está siendo fabricada, las prendas primera y segunda adyacentes una a otra a lo largo del eje de la dirección de la máquina.

15

15