

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020
Bogotá, D.C.,

Abogado
DARIO CÁRDENAS NAVAS.
general@cardenasycardenas.com
infopi@cardenasycardenas.com

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 10-060810- -00004-0000

Fecha: 2012-09-26 12:39:15 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 519 TRASLADOINFORME Folios: 9

ASUNTO Radicación 10 060810
 Trámite 011
 Evento 378
 Actuación 519
 Oficio
 Folios 9

17388

Patente de Invención	☒	Patente de Modelo de Utilidad
Vía Nacional		
Vía PCT (Fase Nacional)	☒	Capítulo I ☒ Capítulo II
No. Solicitud Internacional	PCT/JP2008/070994	
Fecha de Presentación Internacional	19/Noviembre/2008	

Como resultado del Examen de Fondo realizado, con fundamento en el Artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se comunica:

1. Documentos estudiados

Descripción:	Folios 15 a 50	21/Mayo/2010
Reivindicaciones:	Folios 51 a 55	21/Mayo/2010
Dibujos:	Folios 91 a 97	21/Mayo/2010
Oposiciones:	No se presentaron	
Prioridad:	JP 2007-307778	28/Noviembre/2007

2. Análisis de la Prioridad

Se acepta la reivindicación de Prioridad porque:
Esta solicitud fue presentada dentro del plazo establecido (Art. 9 D 486).
Y su contenido técnico corresponde con el de la prioridad reivindicada.

3. Objeto de la invención

Título de la solicitud: "Aparato con amortiguación para la interrupción intermitente de una pieza de trabajo en forma de cinta en el procesamiento continuo de artículos absorbentes desechables" (Fl. 1).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de proporcionar un aparato de procesamiento de artículos absorbentes desechables que garantice la interrupción de la pieza de trabajo en forma de cinta, evitando así, que dicha pieza

Expediente 10 060810 1er Art 45

de trabajo pueda correrse ligeramente con respecto a la sección de procesamiento eliminándose el error de sincronización entre la velocidad de transporte y la velocidad de movimiento. Por lo tanto es deseable eliminar el riesgo en la fase de procesamiento aplicado en la pieza de trabajo en forma de cinta que pueda desviarse de la posición fijada.

Para resolver este problema técnico la solicitud en estudio proporciona un aparato de procesamiento para la interrupción intermitente y el procesamiento, en una fase del procesamiento, una pieza de trabajo en forma de cinta que es llevada continuamente a lo largo de una dirección predeterminada, el aparato del procesamiento comprende; una sección de procesamiento proporcionada en la fase del procesamiento y que efectúa el procesamiento en la pieza de trabajo que se esta interrumpiendo; un mecanismo de amortiguación en el lado de la entrada proporcionado en la fase anterior en la dirección predeterminada de la sección de procesamiento y que puede acumular la pieza de trabajo realizada desde el inicio; un mecanismo de amortiguación en el lado de la salida proporcionado en la fase posterior en la dirección predeterminada de la sección de procesamiento y que puede acumular la pieza de trabajo que ha sido procesada y se va a llevar hacia la fase posterior; y una sección de envío proporcionada entre el mecanismo de amortiguación del lado de la entrada y la sección de procesamiento y que envía la pieza de trabajo acumulada por el mecanismo de amortiguación del lado de la entrada a la sección de procesamiento.

El objeto de la presente Solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B 65 H 23/18 y A 61 F 5/44.

4. De la Solicitud de Patente

Reivindicaciones (Art 30 D 486, Art 22 PCT)

Las reivindicaciones 1, 3, 4, 5 y 9 no son claras por las siguientes razones:

Se están incluyendo los siguientes apartes: *"...al restringir la pieza de trabajo, detener la pieza de trabajo en la fase de procesamiento, y simultáneamente realizar una disminución en la cantidad de acumulación de la pieza de trabajo acumulada por el mecanismo de amortiguación del lado de la salida y un aumento en la cantidad de acumulación de la pieza de trabajo acumulada por el mecanismo de amortiguación del lado de la entrada, de tal manera que la disminución en la cantidad de acumulación del mecanismo de amortiguación del lado de la salida y el aumento en la cantidad de acumulación del mecanismo de amortiguación del lado de la entrada se igualen uno al otro; la sección de envío, al cancelar la restricción en la pieza de trabajo; liberar la interrupción de la pieza de trabajo, y simultáneamente realizar un aumento en la cantidad de acumulación del mecanismo de amortiguación del lado de la salida y una disminución en la cantidad de acumulación del mecanismo de amortiguación del lado de la entrada, de tal manera que el aumento en la cantidad de acumulación del mecanismo de amortiguación del lado de la salida y la disminución en la cantidad de acumulación del mecanismo de amortiguación del lado de la entrada se igualen uno al otro"* (Reiv. 1).

"...el mecanismo de amortiguación del lado de la entrada acumula la pieza de trabajo transportada desde la fase anterior mediante la formación de un bucle que consiste de la pieza de trabajo en una dirección de intersección que interseca con la dirección predeterminada; y el mecanismo de amortiguación del lado de la salida que acumula

la pieza de trabajo que ha sido procesada y que será llevada a la fase posterior para su formación, en la dirección de intersección, un bucle que consiste de la pieza de trabajo que ha sido procesada” (Reiv. 4), las cuales mencionan, para un producto, etapas de un procedimiento (método operacional), pero este no se define mediante características como alguna etapa ó alguna condición específica en que debiera realizarse, igualmente da la idea de un efecto o resultado a alcanzar. Igualmente, la reivindicación dependiente 5, es redactada como una condición de proceso y no como características esenciales, estructurales del aparato. Se sugiere, entonces, definir la invención por sus características esenciales, estructurales o funcionales.

Se citan los apartes: “...y que puede acumular la pieza de trabajo que ha sido procesada y se va a llevar hacia la fase posterior... y que envía la pieza de trabajo acumulada por el mecanismo de amortiguación del lado de la entrada a la sección de procesamiento...” (Rev. 1); “...la pieza de trabajo es llevada emparedada entre el rodillo y el rodillo de presión” (Reiv. 3) y toda la reivindicación 9 sugieren un resultado a alcanzar, no definen el producto puesto que la reivindicación incluiría no sólo la solución propuesta por el solicitante, sino todas las alternativas presentes o futuras que lleguen a ese resultado. Se sugiere reemplazarlo por las características esenciales, estructurales o funcionales, que contribuyen a la obtención de ese efecto.

En la reivindicación 1 incluye el aparte: “...una sección de procesamiento proporcionada en la fase del procesamiento y que efectúa el procesamiento en la pieza de trabajo que se esta interrumpiendo...” donde la palabra procesamiento redundante en el contexto de la redacción por lo cual se sugiere la siguiente redacción: “una sección de trabajo suministrada en la fase del procesamiento y donde se efectúa la transformación de la pieza de trabajo que se esta interrumpiendo”, esta redacción sugerida afectaría la concordancia de la descripción por lo que si se acepta dicha sugerencia se debería corregir la presentación de dicho capítulo.

Se sugiere incluir los números de referencia de los componentes que hacen parte de la invención.

Descripción (Art 28 D 486)

De la figura 1 a la 4C y de la 6 a la 8 incluye textos y comentarios de especificación lo cual no es permitido, se sugiere reemplazarlos por notación literal o numérico que pueda orientar al lector. Lo anterior genera que debe haber concordancia respecto al texto de la descripción, por lo que se sugiere anexar un nuevo capítulo descriptivo que incluya dicha nueva notación o referencia.

5. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación de la solicitud de prioridad: noviembre 28 de 2007, y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Item	Documento	Título	Fecha de Publicación*
D1	US 4071178	"Machine for use with moving webs"	31/Enero/1978
D2	JP54111553	"Continuous processing apparatus for running film"	31/Agosto/1979
D3	EP0652175	"Method of manufacturing an absorbent article and apparatus for carrying out said method"	10/Mayo/1995

D1<http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=US&NR=4071178A&KC=A&FT=D&ND=&date=19780131&DB=&locale=en> EP divulga una máquina para la interrupción de una porción de una banda de otro modo continuo de movimiento de materiales que permiten una o más operaciones de fabricación que se realiza en la porción de la banda que se detiene mientras las restantes partes de la banda se hacen avanzar de forma continua (Resumen).

D2<http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=JP&NR=54111553A&KC=A&FT=D&ND=&date=19790831&DB=&locale=en> EP divulga un sistema mecánico de manejo de artículos que requieren una interrupción en el manejo del mismo (Figs. 1 y 2).

D3<http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=EP&NR=0652175A1&KC=A1&FT=D&ND=&date=19950510&DB=&locale=en> EP divulga un método de fabricación de un artículo absorbente, en el que la velocidad de una parte de una banda en movimiento continuo que comprende una lámina superior, lámina posterior, el núcleo o cualquier combinación de los mismos, que son periódicamente variadas, mientras se mantiene una velocidad constante de las partes de aguas arriba y aguas abajo de la banda (Resumen).

6. Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación 1 consiste en un aparato de procesamiento para la interrupción intermitente y el procesamiento, en una fase del procesamiento, una pieza de trabajo en forma de cinta que es llevada continuamente a lo largo de una dirección predeterminada, el aparato del procesamiento comprende; una sección de procesamiento proporcionada en la fase del procesamiento y que efectúa el procesamiento en la pieza de trabajo que se esta interrumpiendo; un mecanismo de amortiguación en el lado de la entrada proporcionado en la fase anterior en la dirección predeterminada de la sección de procesamiento y que puede acumular la pieza de trabajo realizada desde el inicio; un mecanismo de amortiguación en el lado de la salida proporcionado en la fase posterior en la dirección predeterminada de la sección de procesamiento y que puede acumular la pieza de trabajo que ha sido procesada y se va a llevar hacia la fase posterior; y una sección de envío proporcionada entre el mecanismo de amortiguación del lado de la entrada y la sección de procesamiento y que envía la pieza de trabajo acumulada por el mecanismo de amortiguación del lado de la entrada a la sección de procesamiento.

Comparación de las características técnicas **esenciales**, con las del Estado de la Técnica:

Características esenciales	D1	D2
Una sección de procesamiento proporcionada en la fase del procesamiento.	Una sección de procesamiento (48) proporcionada en la fase del procesamiento (Figs. 1 y 9. Col. 5, líneas 7-41).	Una sección de procesamiento (5) proporcionada en la fase del procesamiento (Figs. 1 y 2).
Un mecanismo de amortiguación en el lado de la entrada.	Un mecanismo de amortiguación (24) en el lado de la entrada (Figs. 1 y 9. Col. 5, líneas 7-41).	Un mecanismo de amortiguación (8a) en el lado de la entrada (Figs. 1 y 2).
Un mecanismo de amortiguación en el lado de la salida.	Un mecanismo de amortiguación (32) en el lado de la salida (Figs. 1 y 9. Col. 5, líneas 7-41).	Un mecanismo de amortiguación (8b) en el lado de la salida (Figs. 1 y 2).
Una sección de envío.	Una sección de envío (22 y 50) (Figs. 1 y 9. Col. 5, líneas 7-41).	Una sección de envío (9'a) (Figs. 1 y 2).

Las características esenciales del dispositivo de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en D1, el cual enseña: una sección de procesamiento (48) proporcionada en la fase del procesamiento, un mecanismo de amortiguación (24) en el lado de la entrada, un mecanismo de amortiguación (32) en el lado de la salida y una sección de envío (22 y 50) (Figs. 1 y 9. Col. 5, líneas 7-41).

En consecuencia, la reivindicación 1 no es nueva, según lo divulgado en el documento D1.

Igualmente, las características esenciales del dispositivo de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en D2, el cual enseña: una sección de procesamiento (5) proporcionada en la fase del procesamiento (Figs. 1 y 2), un mecanismo de amortiguación (8a) en el lado de la entrada (Figs. 1 y 2), un mecanismo de amortiguación (8b) en el lado de la salida (Figs. 1 y 2) y una sección de envío (9'a) (Figs. 1 y 2).

Las reivindicaciones dependientes 2, 6 y 7 no mencionan alguna característica que haga nuevo el producto de la reivindicación 1, por ejemplo para la reivindicación 2 el documento D1 enseña que la sección de envío es un rodillo (22) (Col. 3, línea 19).

Para la reivindicación 6, ambos documentos D1 y D2 enseñan movimiento recíprocante de los mecanismos de amortiguación debido a un punto de pivote que une a ambos mecanismos. Es así que por ejemplo el documento D1 muestra en la figura 9 como el punto de rotación (42) permite el movimiento de los rodillos de amortiguamiento (20) y (28). El documento D2 enseña en la figura 2 como el punto (O) genera el movimiento recíprocante de los rodillos de amortiguación (8a y 8b).

Por último, para la reivindicación 7 ambos documentos enseñan el miembro oscilante donde el eje se encuentra en el punto medio, el documento D1 muestra el componente oscilante (38) donde el eje (42) está en el punto medio (Fig. 9). El documento D2 enseña el componente oscilante (10) donde el eje (O) está en el punto medio (Fig. 2).

De lo anterior se puede afirmar que las reivindicaciones 2, 6 y 7 no son nuevas.

Nivel Inventivo (Art18 D486)

La reivindicación 3 consiste en un aparato de procesamiento ... donde: la sección de envío incluye: un rodillo que esta en contacto con la pieza de trabajo y un rodillo de presión que es presionado contra una superficie circunferencial externa del rodillo mencionado arriba; y la pieza de trabajo es llevada emparedada entre el rodillo y el rodillo de presión.

Comparación de las características técnicas **esenciales**, con las del Estado de la Técnica:

Reiv.	Características esenciales	D1	D3
1	Una sección de procesamiento proporcionada en la fase del procesamiento.	Una sección de procesamiento (48) proporcionada en la fase del procesamiento (Figs. 1 y 9. Col. 5, líneas 7-41).	Una sección de procesamiento (3) proporcionada en la fase del procesamiento.
	Un mecanismo de amortiguación en el lado de la entrada.	Un mecanismo de amortiguación (24) en el lado de la entrada (Figs. 1 y 9. Col. 5, líneas 7-41).	Un mecanismo de amortiguación (4) en el lado de la entrada (Fig. 3).

1	Un mecanismo de amortiguación en el lado de la salida.	Un mecanismo de amortiguación (32) en el lado de la salida (Figs. 1 y 9. Col. 5, líneas 7-41).	Un mecanismo de amortiguación (6) en el lado de la salida (Fig. 3).
	Una sección de envío.	Una sección de envío (22 y 50) (Figs. 1 y 9. Col. 5, líneas 7-41).	Una sección de envío (5) (Fig. 3A).
3	Un rodillo que esta en contacto con la pieza de trabajo y un rodillo de presión que es presionado contra una superficie circunferencial externa del rodillo mencionado arriba; y la pieza de trabajo es llevada emparedada entre el rodillo y el rodillo de presión.	No se menciona	Un rodillo (125) que esta en contacto con la pieza de trabajo (128) y un rodillo de presión (126) que es presionado contra una superficie circunferencial externa del rodillo (125) mencionado arriba; y la pieza de trabajo (128) es llevada emparedada entre el rodillo (125) y el rodillo de presión (126) (Fig. 1).

Los documentos D1 y D3 se consideran el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 1 porque divulgan una sección de procesamiento (48) proporcionada en la fase del procesamiento (Figs. 1 y 9. Col. 5, líneas 7-41), un mecanismo de amortiguación (24) en el lado de la entrada, un mecanismo de amortiguación (32) en el lado de la salida, una sección de envío (22 y 50) (Figs. 1 y 9. Col. 5, líneas 7-41) y muestra el componente oscilante (38) donde el eje (42) está en el punto medio (Fig. 9).

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y el producto de D1 consiste en un rodillo que esta en contacto con la pieza de trabajo y un rodillo de presión que es presionado contra una superficie circunferencial externa del rodillo mencionado arriba; y la pieza de trabajo es llevada emparedada entre el rodillo y el rodillo de presión.

El efecto que logra el incluir *“un rodillo que esta en contacto con la pieza de trabajo y un rodillo de presión que es presionado contra una superficie circunferencial externa del rodillo mencionado arriba; y la pieza de trabajo es llevada emparedada entre el rodillo y el rodillo de presión”* es que garantiza la captura de la pieza de trabajo durante interrupción de la misma en forma de cinta, evitando así, que dicha pieza de trabajo pueda correrse ligeramente con respecto a la sección de procesamiento eliminándose el error de sincronización entre la velocidad de transporte y la velocidad de movimiento.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: cómo modificar el aparato conocido en D1 para garantizar la captura de la pieza de trabajo durante interrupción de la misma en forma de cinta, evitando así, que dicha pieza de trabajo pueda correrse ligeramente con respecto a la sección de procesamiento eliminándose el error de sincronización entre la velocidad de transporte y la velocidad de movimiento y hacerlo más eficiente.

Sin embargo, la utilización un rodillo que esta en contacto con la pieza de trabajo y un rodillo de presión que es presionado contra una superficie circunferencial externa del rodillo mencionado arriba; y la pieza de trabajo es llevada emparedada entre el rodillo y el rodillo de presión para aumentar la eficiencia, ya está divulgada en el documento D3 que se refiere a un rodillo (125) que esta en contacto con la pieza de trabajo (128) y un rodillo de presión (126) que es presionado contra una superficie

circunferencial externa del rodillo (125) mencionado arriba; y la pieza de trabajo (128) es llevada emparedada entre el rodillo (125) y el rodillo de presión (126) (Fig. 1).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría un rodillo que esta en contacto con la pieza de trabajo y un rodillo de presión que es presionado contra una superficie circunferencial externa del rodillo mencionado arriba; y la pieza de trabajo es llevada emparedada entre el rodillo y el rodillo de presión de D3 en el producto de D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 3 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

Conclusión:
La reivindicación 3 cumple el requisito de novedad (Art. 16), pero no cumple con el requisito de nivel inventivo (Art. 18).

La reivindicación 8 consiste en un aparato de procesamiento de acuerdo con la reivindicación 7, donde: el mecanismo de amortiguación del lado de la entrada incluye una pluralidad de rodillos en el lado de la entrada para formar el bucle de la pieza de trabajo a través de enrollar la pieza de trabajo alrededor de los rodillos del lado de la entrada en forma de zig-zag; y el mecanismo de amortiguación del lado de la salida incluye una pluralidad de rodillos en el lado de la salida para formar el bucle de la pieza de trabajo que ha sido procesada a través de enrollar la pieza de trabajo procesada alrededor de los rodillos del lado de la salida en forma de zig-zag.

Comparación de las características técnicas **esenciales**, con las del Estado de la Técnica:

Reiv.	Características esenciales	D1	D3
1	Una sección de procesamiento proporcionada en la fase del procesamiento.	Una sección de procesamiento (48) proporcionada en la fase del procesamiento (Figs. 1 y 9. Col. 5, líneas 7-41).	Una sección de procesamiento (3) proporcionada en la fase del procesamiento.
	Un mecanismo de amortiguación en el lado de la entrada.	Un mecanismo de amortiguación (24) en el lado de la entrada (Figs. 1 y 9. Col. 5, líneas 7-41).	Un mecanismo de amortiguación (4) en el lado de la entrada (Fig. 3).
	Un mecanismo de amortiguación en el lado de la salida.	Un mecanismo de amortiguación (32) en el lado de la salida (Figs. 1 y 9. Col. 5, líneas 7-41).	Un mecanismo de amortiguación (6) en el lado de la salida (Fig. 3).
	Una sección de envío.	Una sección de envío (22 y 50) (Figs. 1 y 9. Col. 5, líneas 7-41).	Una sección de envío (5) (Fig. 3A).
7	Un miembro oscilante que oscila... y un eje que está ubicado en el punto medio....	Muestra el componente oscilante (38) donde el eje (42) está en el punto medio (Fig. 9).	No se menciona
8	El mecanismo de amortiguación del lado de la entrada y la salida incluye una pluralidad de rodillos en el lado de la entrada para formar el bucle de la pieza de trabajo a través de enrollar la pieza de trabajo alrededor de los rodillos del lado de la entrada en forma de zig-zag.	No se menciona	El mecanismo de amortiguación del lado de la entrada (4) y la salida (6) incluye una pluralidad de rodillos en el lado de la entrada para formar el bucle de la pieza de trabajo a través de enrollar la pieza de trabajo alrededor de los rodillos del lado de la entrada en forma de zig-zag (Fig. 3b, Col. 13, líneas 5-22).

Los documentos D1 y D3 se consideran el estado de la técnica cercano a la

invención definida en la reivindicación 1 porque divulgan una sección de procesamiento (48) proporcionada en la fase del procesamiento (Figs. 1 y 9. Col. 5, líneas 7-41), un mecanismo de amortiguación (24) en el lado de la entrada, un mecanismo de amortiguación (32) en el lado de la salida, una sección de envío (22 y 50) (Figs. 1 y 9. Col. 5, líneas 7-41) y muestra el componente oscilante (38) donde el eje (42) está en el punto medio (Fig. 9).

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y el producto de D1 consiste en el mecanismo de amortiguación del lado de la entrada y la salida incluye una pluralidad de rodillos en el lado de la entrada para formar el bucle de la pieza de trabajo a través de enrollar la pieza de trabajo alrededor de los rodillos del lado de la entrada en forma de zig-zag.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y el producto de D3 consiste en un miembro oscilante que oscila sobre un eje predeterminado, donde ambos rodillos, el del lado de la entrada y el del lado de la salida, están montados en el miembro oscilante, y donde el eje está ubicado en el punto medio entre una posición donde el rodillo del lado de la entrada está montado y una posición donde el rodillo del lado de la salida está montado.

El efecto que logra el incluir *"el mecanismo de amortiguación del lado de la entrada y la salida incluye una pluralidad de rodillos en el lado de la entrada para formar el bucle de la pieza de trabajo a través de enrollar la pieza de trabajo alrededor de los rodillos del lado de la entrada en forma de zig-zag"* es que garantiza la interrupción de la pieza de trabajo en forma de cinta, evitando así, que dicha pieza de trabajo pueda correrse ligeramente con respecto a la sección de procesamiento eliminándose el error de sincronización entre la velocidad de transporte y la velocidad de movimiento.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: cómo modificar el aparato conocido en D1 para garantizar la interrupción de la pieza de trabajo en forma de cinta, evitando así, que dicha pieza de trabajo pueda correrse ligeramente con respecto a la sección de procesamiento eliminándose el error de sincronización entre la velocidad de transporte y la velocidad de movimiento y hacerlo más eficiente.

Sin embargo, la utilización de un mecanismo de amortiguación del lado de la entrada y la salida incluye una pluralidad de rodillos en el lado de la entrada para formar el bucle de la pieza de trabajo a través de enrollar la pieza de trabajo alrededor de los rodillos del lado de la entrada en forma de zig-zag para aumentar la eficiencia, ya está divulgada en el documento D3 que se refiere a un mecanismo de amortiguación del lado de la entrada (4) y la salida (6) incluye una pluralidad de rodillos en el lado de la entrada para formar el bucle de la pieza de trabajo a través de enrollar la pieza de trabajo alrededor de los rodillos del lado de la entrada en forma de zig-zag (Fig. 3b, Col. 13, líneas 5-22).).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría *"el mecanismo de amortiguación del lado de la entrada y la salida incluye una pluralidad de rodillos en el lado de la entrada para formar el bucle de la pieza de trabajo a través de enrollar la pieza de trabajo alrededor de los rodillos del lado de la entrada en forma de zig-zag"* de D3 en el producto de D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 8 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

Conclusión:

La reivindicación 8 cumple el requisito de novedad (Art. 16), pero no cumple con el requisito de nivel inventivo (Art. 18).

7. Conclusión

Los requisitos de Patentabilidad de la presente Solicitud están afectados así:

Item	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	US 4071178	1, 2, 3, 6, 7 8	Novedad Nivel Inventivo
D2	JP54111553	6 y 7	Novedad
D3	EP0652175	3, 8	Nivel Inventivo

En cumplimiento del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le indica que debe dar respuesta dentro del término de sesenta (60) días contados a partir de la fecha de notificación de la presente comunicación. 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.

Se invita al solicitante se sirva indicar, si así lo considera, su renuncia al término faltante para 60 días y presentarla por escrito.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2, literal e), del capítulo quinto del título primero de la Circular Única No. 10 de 2001.



JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ
Director de Nuevas Creaciones (C)

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, de fecha 02 OCT. 2012

Elaborado por: Rachid Ponce Verjel 
Revisado por: Rosa Patricia Téllez 