

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO			
RAD:	10-134854- -5	FECHA:	2013-04-22 16:20:52
DEP:	2020 DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES	EVE:	378 FASE NACIONAL INCLUIDO CAPITULO I
TRA:	11 PCT-PATENTE DE INVENCION CAPITULOS I Y II	FOLIOS:	5
ACT:	519 PRESENTACION		

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020
Bogotá, D.C.,

Abogado(a)/Señor(a)
JUANITA ACOSTA GOMEZ

Asunto: Radicación: 10-134854- -5
 Trámite: 11
 Evento: 378
 Actuación: 519
 Oficio: 7373
 Folios: 5

Patente de Invención	X			Patente de Modelo de Utilidad	
Vía Nacional					
Vía PCT (Fase Nacional)	X	Capítulo I	X	Capítulo II	
No. Solicitud Internacional	PCT/JP2009/056712				
Fecha de Presentación Internacional	31/03/2009				

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 19 a 113	29/Octubre/2010
Reivindicaciones:	Folios 114 a 124	29/Octubre/2010
Dibujos:	Folios 126 a 160	29/Octubre/2010
Prioridad:	JP 2008-094064	31/Marzo/2008
	JP 2008-094065	31/Marzo/2008
	JP 2008-094112	31/Marzo/2008
	JP 2008-074770	25/Marzo/2009
	JP 2008-074773	25/Marzo/2009
	JP 2008-074778	25/Marzo/2009

2. Análisis de la Prioridad

Se acepta la reivindicación de prioridad porque ésta 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

De acuerdo con lo establecido en el numeral 1.2.2.2 del Capítulo Primero del Título X de la Circular Única para efectos del examen de patentabilidad, se tendrá en cuenta la tasa pagada por el solicitante al momento de comenzar el examen para las reivindicaciones adicionales; esto es que cuando la solicitud contenga más de diez (10) reivindicaciones y no se haya pagado la tasa complementaria, sólo se estudiarán las cubiertas por la tasa pagada. Por lo tanto, se estudiarán las reivindicaciones 1 a 27.

Título de la solicitud: “Método para la fabricación de productos absorbentes y dispositivo para la fabricación de productos absorbentes” (Fol. 1).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de proporcionar métodos útiles para la fabricación de artículos absorbentes con una aleta lateral que cuelgue de un cuerpo principal hacia el exterior para facilitar la colocación del artículo.

Para resolver este problema técnico la solicitud en estudio proporciona un método para la fabricación de artículos absorbentes que comprende: una etapa de disposición del elemento de enganche, disponer los elementos de enganche que pueden ser enganchados entre sí en una región predeterminada, una etapa de formación de aleta, y una etapa de disposición de aleta.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): A 61 F 13/15, 13/49, 13/56.

4. De la solicitud de patente

Reivindicaciones (Art 30 D 486, Art 22 PCT)

Durante la evaluación de claridad y concisión de las reivindicaciones, esta Oficina encontró que:

- Las reivindicaciones 1 no es clara porque presentan resultados a obtener “*que forma una aleta al cortar el cuerpo continuo de la línea de aleta lo largo de una dirección que cruza la dirección de traslado de la línea de aleta*”, lo cual no es permitido, puesto que las citadas reivindicaciones incluirían no sólo la solución propuesta por el solicitante, sino todas las alternativas presentes o futuras que lleguen a ese resultado.
- La reivindicación 5 no es clara porque presenta un término indefinido “*pluralidad de veces*”, utilizados para definir el rango de varias características del método deben eliminarse. Estos términos no permiten establecer un intervalo puntual para cada una de las características técnicas, no siendo estas precisas y por lo tanto no claras, ya que no permiten una comparación con el estado de la técnica.
- El capítulo reivindicatorio no es conciso porque contiene un excesivo número de reivindicaciones independientes, lo cual hace difícil definir cuál es el objeto que se busca proteger.

5. Unidad de invención (Art 25 D 486)

No hay unidad de invención entre las seis reivindicaciones independientes ya que el concepto común inventivo, artículo absorbente, no cumple con el requisito de nivel

inventivo de acuerdo con los documentos D1 y D2 (Análisis de patentabilidad para la reivindicación 1).

Por lo tanto, esta invención presenta 3 diferentes conceptos técnicos comunes inventivos así:

- Grupo I: Reivindicaciones 1-7. Método para la fabricación de artículos absorbentes.
- Grupo II: Reivindicaciones 8-19. Método para la fabricación de artículos absorbentes.
- Grupo III: Reivindicaciones 20-27. Método para la fabricación de artículos absorbentes.

Se le sugiere al solicitante restringir la materia a patentar en un solo concepto común inventivo especificando el avance tecnológico sobre el estado de la técnica. Esto se logra entre otras formas definiendo las características esenciales de la invención y mostrando las otras características particulares como dependientes, pero sin perjuicio de la concisión de las nuevas reivindicaciones tanto independientes como dependientes.

El solicitante también puede realizar una o más de las divisionales de acuerdo a los grupos de conceptos técnicos inventivos presentados en esta solicitud, esto claro, sin ampliar el objeto inicial de la invención.

6. 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, es decir 31 de marzo 15 de 2008.

Consultadas las fuentes de información con que se cuenta, se encontró el siguiente documento que anticipa el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación*
D1	JP 2005503832	"Method of applying portion to a diaper"	10/Febrero/2005
D2	JP2000510349	"A process for assembling elasticez ear portions"	15/Agosto/2000

El documento D1¹ divulga un método de aplicación de una parte de broche (10) a un artículo absorbente (1) y, en particular, a un pañal desechable, dicho artículo absorbente (1) que comprende una banda hoja superior (2) que tiene una superficie interior (2a), una superficie exterior (2b), un primer borde lateral (2c) y un segundo borde lateral (2d), una hoja posterior (3) que tiene una superficie interior (3a), una superficie exterior (3b), una primera borde lateral (3c) y un segundo borde lateral (3d), un núcleo absorbente (4) dispuesto entre dicha lámina superior (2) y dicha hoja posterior (3), dicha porción de fijación (10) que comprende extremo de una fabricación (11) para los asegurar dicha porción de sujeción (10) para el artículo absorbente (1) y el final de un usuario (12) que comprende un medio de sujeción (15), comprendiendo dicho procedimiento en una primera alternativa (a) los pasos de (i) proporcionar una lámina superior (2), (ii) la colocación de una o más porciones de sujeción (10) sobre la superficie interior (2a); de la hoja superior (2) de modo que el extremo del usuario (12) está esencialmente con el apoyo de la hoja superior (2) y el extremo del fabricante (11) es esencialmente adyacente a uno de los bordes laterales (2c, 2d) de la hoja superior (2) mediante el cual los medios de fijación (15) está orientada hacia la superficie interior (2a) de la hoja superior (2), (iii) plegado alrededor del extremo del fabricante (11) de

¹http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=JP&NR=2005503892A&KC=A&FT=D&ND=3&date=20050210&DB=EPODOC&locale=en_EP

modo que es esencialmente opuesta a la del lado del usuario (12), y (iv) la aplicación de un núcleo absorbente (4) y una hoja posterior (3) sobre la lámina superior (2) , mediante el cual la secuencia de pasos (iii) y (iv) puede ser intercambiado (resumen)

El documento D2² divulga un método para formación de un artículo elástico incluye las etapas de proporcionar primero (22) y segunda bandas (24) de material de panel lateral hecho elástico. El material de panel lateral está construido para ser elásticamente estirable por lo menos a lo largo de una dirección transversal lateral designado. Al menos un primer elemento de fijación (112) está unido a la primera red (22) de material de panel lateral, y al menos un segundo elemento de fijación (113) está unida a la segunda banda (24) de material de panel lateral. Una banda de material de puente (32) está provista de regiones de los bordes primero y segundo laterales de la misma. La primera banda (22) de material de panel lateral se une a la primera región de borde lateral de la banda de material de puente (32), y la segunda banda (24) de material de panel lateral se une a la segunda región de borde lateral de la web de material de puente (32). La segunda banda de panel lateral (24) de material está dispuesto para proporcionar una alineación en dirección transversal entre al menos un par correspondiente, opuesta lateralmente de la primera (112) y segundo elementos de fijación (112). La banda de material de puente (32) y la primera (22) y segunda bandas (24) de material de panel lateral se divide para proporcionar al menos un conjunto compuesto de puente (38) que tiene un elemento de puente (40) que interconecta un par opuesto lateralmente de miembros de panel primera y segunda secundarios. El conjunto del puente de material compuesto (38) se fija a un artículo de web designado con los primero y segundo paneles laterales del par opuesto lateralmente de elementos de panel lateral situadas en las regiones laterales opuestas del artículo (resumen).

7 . Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Nivel inventivo (Art18 D486)

La reivindicación 1 consiste en “*Un método para la fabricación de artículos absorbentes, artículos absorbentes respectivos provistos con un lámina superior permeable a líquidos, una lámina posterior impermeable a líquidos, y un cuerpo principal absorbente que está interpuesto entre la lámina superior y la lámina posterior, ...*” (Fl. 114)

Características esenciales	D1	D2
Un método para la fabricación de artículos absorbentes, artículos absorbentes respectivos provistos con un lámina superior permeable a líquidos, una lámina posterior impermeable a líquidos, y un cuerpo principal absorbente que está interpuesto entre la lámina superior y la lámina posterior, dicho método comprende:	Método para fabricar artículos absorbentes, en particular la aplicación de una parte de brocho (10), que comprende un tela laminar superior, una lámina inferior impermeable, un núcleo, el método comprende (Resumen, Fig. 4, 6, Párr. 63 a 73)	Método de formación de un artículo absorbente elástico (reivindicación 1, resumen).
Una etapa de disposición del elemento de enganche, en un cuerpo continuo de una aleta alargada a ser trasladada continuamente en una línea de aleta,	Colocar un elemento de agarre en el artículo absorbente (Resumen, Fig. 4, 6, Párr. 63 a 73)	Colocar una o más partes de cierre (10) sobre la superficie interna 2(a) y externa 3(b) (reivindicación 1, resumen).
Disponer los elementos de enganche que pueden ser enganchados entre sí en una región predeterminada, a ambos lados de la línea central tomada a lo largo de una dirección de traslado de la línea de aleta	No menciona	Disponer elementos de fijación en ambos bordes de un artículo absorbente colgado (reivindicación 1, resumen).

²http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=JP&NR=2000510349A&KC=A&FT=D&ND=3&date=20000815&DB=EPODOC&locale=en_EP

Una etapa de formación de aleta, en la línea de aleta, que forma una aleta al cortar el cuerpo continuo de la línea de aleta lo largo de una dirección que cruza la dirección de traslado de la línea de aleta	Formar el borde o aleta (Resumen, Fig. 4, 6, Párr. 63 a 73)	No menciona.
Y una etapa de disposición de aleta, en un cuerpo continuo de un artículo absorbente alargado a ser trasladado continuamente en una línea de cuerpo principal, disponer la aleta en un intervalo predeterminado de manera que se toma una línea central a lo largo de una dirección de traslado de la línea de cuerpo principal, en donde en la línea de aleta, lados extremos bilaterales del cuerpo continuo de la aleta se doblan sobre sí mismos hacia un lado de la línea central tomada a lo largo de la dirección de traslado de la line de aleta	Instalar el borde de forma continua en el artículo absorbente de manera que se toma una línea central a lo largo de una dirección de traslado de la línea de cuerpo principal, en donde en la línea de aleta, lados extremos bilaterales del cuerpo continuo de la aleta se doblan sobre sí mismos hacia un lado de la línea central tomada a lo largo de la dirección de traslado de la line de aleta (Resumen, Fig. 4, 6, Párr. 63 a 73)	No menciona.

Los documentos D1 y D2 se consideran el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 1 porque divulgan métodos para fabricar artículos absorbentes.

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 1 y el método de D1 consiste en ddisponer los elementos de enganche que pueden ser enganchados entre sí en una región predeterminada, a ambos lados de la línea central tomada a lo largo de una dirección de traslado de la línea de aleta

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 1 y el método de D2 consiste en una etapa de formación de aleta, en la línea de aleta, que forma una aleta al cortar el cuerpo continuo de la línea de aleta lo largo de una dirección que cruza la dirección de traslado de la línea de aleta y una etapa de disposición de aleta, en un cuerpo continuo de un artículo absorbente alargado a ser trasladado continuamente en una línea de cuerpo principal, disponer la aleta en un intervalo predeterminado de manera que se toma una línea central a lo largo de una dirección de traslado de la línea de cuerpo principal, en donde en la línea de aleta, lados extremos bilaterales del cuerpo continuo de la aleta se doblan sobre sí mismos hacia un lado de la línea central tomada a lo largo de la dirección de traslado de la line de aleta

El efecto que logra el incluir elementos de enganche que pueden ser enganchados entre sí en una región predeterminada es que facilita colocar la aleta lateral al artículo absorbente por lo cual es más eficiente.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿cómo modificar el método conocido en D1 para facilitar colgar una aleta lateral a un artículo absorbente para hacerlo más eficiente?.

Sin embargo, la utilización de elementos de enganche para facilitar la instalación de una aleta lateral a un artículo absorbente, ya está divulgada en el documento D2 que se refiere a un método de formación de un artículo absorbente elástico

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría elementos de enganche del documento D2 en el método divulgado en el documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 1 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

En cuanto a las reivindicaciones dependientes el documento D1 divulga:

- Reivindicación 2, los elementos de enganche se disponen en los lados extremos bilaterales del cuerpo continuo de la aleta (Fig. 4, 6, Párr. 63 a 73)
- Reivindicación 6, la aleta se une al cuerpo continuo del artículo absorbente (Párr. 63 a 73).

Puesto que las reivindicaciones dependientes 2 a 6 no mencionan características inventivas adicionales tampoco se pueden considerar inventivas.

La reivindicación 7 consiste en “*Un dispositivo para la fabricación de artículos absorbentes, artículos absorbentes respectivos provistos con un lámina superior permeable a líquidos, una lámina posterior impermeable a líquidos, y un cuerpo principal absorbente que está interpuesto entre la lámina superior y la lámina posterior, ...*” (Fl. 114).

Características esenciales	D1	D2
Un dispositivo para la fabricación de artículos absorbentes, artículos absorbentes respectivos provistos con un lámina superior permeable a líquidos, una lámina posterior impermeable a líquidos, y un cuerpo principal absorbente que está interpuesto entre la lámina superior y la lámina posterior, dicho método comprende:	Método para fabricar artículos absorbentes, en particular la aplicación de una parte de brocho (10), que comprende un tela laminar superior, una lámina inferior impermeable, un núcleo, el método comprende (Resumen, Fig. 4, 6, Párr. 63 a 73)	Método de formación de un artículo absorbente elástico (reivindicación 1, resumen).
Un mecanismo de disposición del elemento de enganche, en un cuerpo continuo de una aleta alargada a ser trasladada continuamente en una línea de aleta,	Colocar un elemento de agarre en el artículo absorbente (Resumen, Fig. 4, 6, Párr. 63 a 73)	Colocar una o más partes de cierre (10) sobre la superficie interna 2(a) y externa 3(b) (reivindicación 1, resumen).
Disponer los elementos de enganche que pueden ser enganchados entre sí en una región predeterminada, a ambos lados de la línea central tomada a lo largo de una dirección de traslado de la línea de aleta	No menciona	Disponer elementos de fijación en ambos bordes de un artículo absorbente colgado (reivindicación 1, resumen).
Un mecanismo de doblado sobre sí mismo del lado de extremo para doblar sobre sí mismos los lados extremos bilaterales del cuerpo continuo de la aleta hacia un lado de línea central a lo largo de la dirección de traslado de la línea de aleta	Con mecanismos de doblado formar el borde o aleta (Resumen, Fig. 4, 6, Párr. 63 a 73)	No menciona.
Y un mecanismo de disposición de corte de formación al cortar el cuerpo continua de la aleta a lo largo de una dirección que cruza la dirección de traslado de la línea de aleta y en un cuerpo continuo de un artículo absorbente alargado a ser trasladado continuamente en una línea de cuerpo principal, disponer la aleta en un intervalo predeterminado de manera que se toma una línea central a lo largo de una dirección de traslado de la línea de cuerpo principal, en donde en la línea de aleta, lados extremos bilaterales del cuerpo continuo de la aleta se doblan sobre sí mismos hacia un lado de la línea central tomada a lo largo de la dirección de	Disponer de mecanismo de corte para instalar el borde de forma continua en el artículo absorbente de manera que se toma una línea central a lo largo de una dirección de traslado de la línea de cuerpo principal, en donde en la línea de aleta, lados extremos bilaterales del cuerpo continuo de la aleta se doblan sobre sí mismos hacia un lado de la línea central tomada a lo largo de la dirección de traslado de la line de aleta (Resumen, Fig. 4, 6, Párr. 63 a 73)	No menciona.

traslado de la line de aleta		
------------------------------	--	--

Los documentos D1 y D2 se consideran el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 7 porque divulgan métodos y equipos para fabricar artículos absorbentes.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 7 y el dispositivo de D1 consiste en ddisponer los elementos de enganche que pueden ser enganchados entre sí en una región predeterminada, a ambos lados de la línea central tomada a lo largo de una dirección de traslado de la línea de aleta

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 7 y el dispositivo de D2 consiste en una etapa de formación de aleta, en la línea de aleta, que forma una aleta al cortar el cuerpo continuo de la línea de aleta lo largo de una dirección que cruza la dirección de traslado de la línea de aleta y una etapa de disposición de aleta, en un cuerpo continuo de un artículo absorbente alargado a ser trasladado continuamente en una línea de cuerpo principal, disponer la aleta en un intervalo predeterminado de manera que se toma una línea central a lo largo de una dirección de traslado de la línea de cuerpo principal, en donde en la línea de aleta, lados extremos bilaterales del cuerpo continuo de la aleta se doblan sobre sí mismos hacia un lado de la línea central tomada a lo largo de la dirección de traslado de la line de aleta

El efecto que logra el incluir elementos de enganche que pueden ser enganchados entre sí en una región predeterminada es que facilita colocar la aleta lateral al artículo absorbente por lo cual es más eficiente.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿cómo modificar el método conocido en D1 para facilitar colgar una aleta lateral a un artículo absorbente para hacerlo más eficiente?.

Sin embargo, la utilización de elementos de enganche para facilitar la instalación de una aleta lateral a un artículo absorbente, ya está divulgada en el documento D2 que se refiere a un método de formación de un artículo absorbente elástico

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría elementos de enganche del documento D2 en el método divulgado en el documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 7 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

8. Conclusión

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

Item	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	JP 2005503832	1 a 7	Nivel inventivo
D2	JP2000510349	1 a 7	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 de sesenta (60) días para dar respuesta a este requerimiento y presentarla por escrito.

Finalmente, se le recuerda al solicitante que si como respuesta a este requerimiento llegara a modificar el capítulo reivindicatorio y éste contenga más de diez (10) reivindicaciones, no pagará la tasa de modificación voluntaria pero sí la correspondiente al pago por reivindicación adicional.

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 2013-04-30

Elaboró: Yenny Marcela Campos Borda
Revisó: Rosa Patricia Tellez Chavarro
Revisó: Jose Luis Salazar Lopez