

RAD: 11-7192- -5	FECHA: 2013-04-29 12:14:30
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	

Abogado(a)/Señor(a)
DARIO CARDENAS NAVAS

Asunto:	Radicación:	11-7192- 5
	Trámite:	11
	Evento:	378
	Actuación:	519
	Oficio:	7882
	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/JP2009/061357				
Fecha de Presentación Internacional	23/06/2009				

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 20 a 39	24/Enero/2011
Reivindicaciones:	Folios 40 a 42	24/Enero/2011
Dibujos:	Folios 44 a 49	24/Enero/2011
Prioridad:	JP 2008-165293	25/junio/2008

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 8.

Título de la solicitud: “Método de fabricación de un artículo absorbente” (Fl. 1).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de proporcionar un método útil para fabricar un artículo absorbente el cual pueda unir adecuadamente el miembro elástico a la malla, en la región correspondiente a la entrepierna.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona un método de fabricación de un artículo absorbente que comprende colocar un miembro elástico continuo en un diseño deseado, en al menos una superficie de una malla que es transportada continuamente; alimentar la malla entre un primer rodillo y un segundo rodillo; y presionar el miembro elástico continuo y la red entre el primer rodillo y el segundo rodillo.

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

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:

- La reivindicación 1 no es clara porque presenta términos indefinidos “*al menos*”, “*aproximadamente*”, “*sustancialmente*”, “*es menor*”, 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.
- La reivindicación 1 no es clara porque presenta resultados a obtener “*una hendidura se forma en un patrón predeterminado en al menos una superficie periférica del primer rodillo*”, 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.
- Las reivindicaciones 5 y 6 no son concisas porque reclaman la misma materia, por lo tanto, se le sugiere al solicitante incluir todas las características técnicas de la invención en una única reivindicación dependiente.
- Se sugiere al solicitante incluir entre paréntesis () los números de referencia de las características del método que hace parte de la invención de acuerdo con la numeración empleada en los dibujos, con el fin de hacer más fácil y sencilla la comprensión de la materia objeto reivindicada.

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, es decir 25 de junio 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	EP1410778	"Placement device"	21/Abril/2004
D2	US 6'336.543	"Method for forming a replaceable roll converging and apparatus"	8/Junio/2002

El documento D1¹ divulga un dispositivo de colocación (23) que comprende una sección de guía (5, 6) para guiar un elemento elástico (Wf); un primer rodillo de presión (1) y un segundo rodillo de presión (2) para presionar juntos el miembro elástico (Wf) y una banda (W1, W2); una sección de transferencia (17, 18) capaz de transferir la sección de guía (5, 6) a través de la web (W1, W2) y una sección que indica (S1, S2, S3, S4) para indicar una posición. Cuando la sección de guía (5, 6) se acerca a la posición mientras se mueve en una primera dirección, la sección de transferencia (17, 18) puede detener la transferencia de la sección de guía (5, 6) en respuesta a una señal de la sección que indica (S1, S2, S3, S4) (resumen).

El documento D2² divulga un conjunto de rodillos que tienen un rollo, una tira de soporte fijado al rodillo, y una tira de cubierta reemplazable unido mediante un adhesivo a la tira portadora. Tras la eliminación de la tira de cubierta, la unión adhesiva hace que una parte de la tira de soporte sea arrancada con la tira de cubierta. Una tira de cubierta de repuesto a continuación, puede ser unida mediante adhesivo a la superficie recién expuesta de la tira portadora (resumen).

6. Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación 1 consiste en *"Un método de fabricación de un artículo absorbente provisto con una porción de abertura para la pierna y una porción de la entrepierna y que tiene un miembro elástico dispuesto extendiéndose desde la porción de abertura para la pierna a la porción de la entrepierna...."* (Fl. 40).

Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica:

Características esenciales	D1
Un método de fabricación de un artículo absorbente provisto con una porción de abertura para la pierna y una porción de la entrepierna y que tiene un miembro elástico dispuesto extendiéndose desde la porción de abertura para la pierna a la porción de la entrepierna, que comprende:	Un método de fabricación para un artículo absorbente provisto de una porción de abertura de pierna y una porción de entrepierna y que tiene un miembro elástico dispuesto que se extiende desde la porción de abertura de la pierna a la parte de la entrepierna, (Fig. 1, Párr. 6).
Colocar un miembro elástico continuo en un diseño deseado, en al menos una superficie de una malla que es transportada continuamente, mientras el vaivén del miembro elástico continuo en una dirección cruza la dirección de movimiento de la malla.	La colocación de un miembro elástico continuo el en una disposición deseada, en al menos una superficie de una malla que es transportada de forma continua, mientras el vaiven del miembro elástico en una dirección cruza la dirección de movimiento de la malla; (Fig. 1, Párr. 6).
Alimentar la malla en la cual el miembro elástico continuo está ubicado entre un primer rodillo, el cual está rotando en dirección de movimiento, y un segundo rodillo; y	La alimentación de la malla en la que se coloca el miembro elástico continuo entre un primer rodillo, que está girando en la dirección de movimiento, y un segundo rodillo, y (Fig. 10A, Párr. 58).
Presionar el miembro elástico continuo y la red entre el primer rodillo y el segundo rodillo, en donde,	Presionar el miembro elástico continuo y la malla entre el primer rodillo y el segundo rodillo, en el que (Fig. 10A, Párr. 58).
Una hendidura se forma en un patrón	Una hendidura se forma en un patrón

1 http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=EP&NR=1410778A2&KC=A2&FT=D&ND=3&date=20040421&DB=EPODOC&locale=en_EP

2 http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=US&NR=6336543B1&KC=B1&FT=D&ND=3&date=20020108&DB=EPODOC&locale=en_EP

predeterminado en al menos una superficie periférica del primer rodillo, y	predeterminado sobre al menos una superficie periférica exterior del primer rodillo y (Fig. 10A, Párr. 58, partes 70 y 71 son proyecciones, el resto son perforaciones).
El miembro elástico continuo y la malla son presionados entre el primer rodillo y el segundo rodillo mientras el miembro elástico continuo es ubicado en un área correspondiente a la porción de la entrepierna en una superficie de la malla que enfrenta la hendidura formada en la superficie periférica del primer rodillo.	La continuidad del miembro elástico y la malla se presionan entre el primer rodillo y el segundo rodillo mientras que el proceso continuo del elemento elástico colocado en un área correspondiente a la porción de entrepierna en una superficie de la banda se enfrenta a la cavidad formada en la superficie periférica exterior del primer rodillo. (Fig. 10A, Párr. 58, los elementos elásticos son puestos en la región de receso entre las partes 70 y 71).

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del método de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en el documento D1, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

Las reivindicaciones dependientes 2 a 5 y 8 no mencionan alguna característica que haga nuevo el método de la reivindicación 1, por lo cual se considera que no son nuevas.

Nivel inventivo (Art18 D486)

La reivindicación 6 consiste en “El método de fabricación de un artículo absorbente de acuerdo con la reivindicaciones 1 a 4....” (Fl. 41).

Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica:

Rev.	Características esenciales	D1	D2
1	Un método de fabricación de un artículo absorbente provisto con una porción de abertura para la pierna y una porción de la entrepierna y que tiene un miembro elástico dispuesto extendiéndose desde la porción de abertura para la pierna a la porción de la entrepierna, que comprende:	Un método de fabricación para un artículo absorbente provisto de una porción de abertura de pierna y una porción de entrepierna y que tiene un miembro elástico dispuesto que se extiende desde la porción de abertura de la pierna a la parte de la entrepierna, (Fig. 1, Párr. 6).	Método para formar un rodillo con una cobertura reemplazable (Título, resumen).
	Colocar un miembro elástico continuo en un diseño deseado, en al menos una superficie de una malla que es transportada continuamente, mientras el vaivén del miembro elástico continuo en una dirección cruza la dirección de movimiento de la malla.	La colocación de un miembro elástico continuo en una disposición deseada, en al menos una superficie de una malla que es transportada de forma continua, mientras el vaivén del miembro elástico en una dirección cruza la dirección de movimiento de la malla; (Fig. 1, Párr. 6).	No menciona.
	Alimentar la malla en la cual el miembro elástico continuo está ubicado entre un primer rodillo, el cual está rotando en dirección de movimiento, y un segundo rodillo; y	La alimentación de la malla en la que se coloca el miembro elástico continuo entre un primer rodillo, que está girando en la dirección de movimiento, y un segundo rodillo, y (Fig. 10A, Párr. 58).	No menciona.

	Presionar el miembro elástico continuo y la red entre el primer rodillo y el segundo rodillo, en donde,	Presionar el miembro elástico continuo y la malla entre el primer rodillo y el segundo rodillo, en el que (Fig. 10A, Párr. 58).	No menciona.
	Una hendidura se forma en un patrón predeterminado en al menos una superficie periférica del primer rodillo, y	Una hendidura se forma en un patrón predeterminado sobre al menos una superficie periférica exterior del primer rodillo y (Fig. 10A, Párr. 58, partes 70 y 71 son proyecciones, el resto son perforaciones).	No menciona.
	El miembro elástico continuo y la malla son presionados entre el primer rodillo y el segundo rodillo mientras el miembro elástico continuo es ubicado en un área correspondiente a la porción de la entrepierna en una superficie de la malla que enfrenta la hendidura formada en la superficie periférica del primer rodillo.	La continuidad del miembro elástico y la malla se presionan entre el primer rodillo y el segundo rodillo mientras que el proceso continuo del elemento elástico colocado en un área correspondiente a la porción de entrepierna en una superficie de la banda se enfrenta a la cavidad formada en la superficie periférica exterior del primer rodillo. (Fig. 10A, Párr. 58, los elementos elásticos son puestos en la región de receso entre las partes 70 y 71).	No menciona.
6	Un proceso de anti-adhesión es aplicado en la superficie periférica del segundo rodillo, mediante el cubrimiento de al menos la superficie periférica exterior del segundo rodillo con un segundo miembro no adhesivo el cual es reemplazable		Un rodillo (16) con la cubierta reemplazable (18) que incluye una tira de cubierta (30) asegurada a una tira de soporte (28). La tira de cubierta 30 es reemplazable en el que, cuando la tira de cubierta existente está desgastado y requiere sustitución, puede ser despojado de la tira portadora 28 (Col 3, líneas 4 a 17).

Los documentos D1 y D2 se consideran el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 6 porque divulgan métodos de fabricación de artículos absorbentes y métodos para elaborar rodillos para diferentes aplicaciones.

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 6 y el método de D1 consiste en que un proceso de anti-adhesión es aplicado en la superficie periférica del segundo rodillo, mediante el cubrimiento de al menos la superficie periférica exterior del segundo rodillo con un segundo miembro no adhesivo el cual es reemplazable

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 6 y el método de D2 consiste en que un sistema de rodillos con una cobertura reemplazable hace parte de un método para la fabricación de un artículo absorbente como se describe en la reivindicación 1.

El efecto que logra el incluir en el método un proceso de anti-adhesión que es aplicado en la superficie periférica del segundo rodillo es que proporciona un sistema efectivo, rápido y económico para la renovación de conjuntos de rodillos por lo cual es más eficiente en el método de fabricación de un artículo absorbente.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿cómo modificar el método conocido en D1 para proporcionar un sistema efectivo, rápido y económico para la renovación de un conjunto de rodillos para hacer el proceso más eficiente?.

Sin embargo, la utilización de un proceso de anti-adhesión aplicado en la superficie periférica de un rodillo para la renovación de conjuntos de rodillos, ya está divulgada en el documento D2 que se refiere a un método para formar un rodillo con una cobertura reemplazable, en el cual un rodillo (16) con la cubierta reemplazable (18) que incluye una tira de cubierta (30) asegurada a una tira de soporte (28), la tira de cubierta 30 es reemplazable, cuando la tira de cubierta existente está desgastada y requiere sustitución y puede ser despojado de la tira portadora 28 (Col 3, líneas 4 a17).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría un proceso de anti-adhesión aplicado en la superficie periférica de un rodillo del documento D2 en el método divulgado en el documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 6 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

Asimismo, el documento D1 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

Reivindicación 7, el proceso anti-adhesión es aplicado en la superficie periférica exterior del primer rodillo (Col 3, líneas 4 a 17).

7. Conclusión

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

Item	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	EP1410778	1 a 5 y 8 6 y 7	Novedad/Nivel inventivo Nivel inventivo
D2	US 6'336.543	6 y 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 2013-05-07

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