

Señores

Superintendencia de Industria y Comercio

Dirección de Nuevas Creaciones

E. S. D.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

**No. 11-007192- -00006-0000**Fecha: 2013-08-02 13:57:01 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 523 RESPUESTA Folios: 15**Ref: Expediente No. 11-007192****Solicitud de registro de patente de invención denominada
"MÉTODO DE FABRICACIÓN DE UN ARTÍCULO
ABSORBENTE"****Solicitante: UNI-CHARM CORPORATION**

Yo **Darío Cárdenas Navas**, identificado como aparece al pie de mi firma, y obrando en mi condición de apoderado de **UNI-CHARM CORPORATION**, solicitante de la patente en referencia, a continuación doy respuesta al Oficio No. **7882** que fue notificado por fijación en lista el 07 de Mayo de 2013.

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. **7882**, se presentan las siguientes objeciones a la claridad de las reivindicaciones:

- *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.

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 7 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:

- Con respecto a la reivindicación 1, que presenta los siguientes términos imprecisos: “al menos”, “aproximadamente”, “sustancialmente”, y “es menor”; se le indica al Examinador que “al menos”, “aproximadamente”, y “sustancialmente” fueron eliminados del capítulo reivindicatorio según sus instrucciones.

En el caso de la expresión “es menor”, esta sí puede considerarse como clara, ya que el punto de comparación entre el estado de la técnica y la aplicación radica en que el segundo miembro no adhesivo tiene un espesor menor que el primer miembro no adhesivo. En el caso que exista una solicitud con dos miembros no adhesivos, la comparación sería la relación de grosores entre los dos miembros no adhesivos, la cual es lo suficientemente clara en los términos en los que se encuentra actualmente. Cualquier restricción adicional limitaría a la invención de manera excesiva, ya que el efecto técnico de “mejorar el efecto de enfriamiento del segundo rodillo 9.”(Párrafo 52 de la solicitud) se logra sólo con la condición de que sea menor.

- En el caso del fragmento “una hendidura se forma en un patrón predeterminado en al menos una superficie periférica del primer rodillo”, el cual se encuentra en la reivindicación 1 y puede considerarse como un resultado a obtener, se reemplazó por el siguiente fragmento superando así la objeción del Examinador.

“dicho primer rodillo tiene una hendidura (20) formada en un patrón determinado en una superficie periférica más externa del primer rodillo”

- Se eliminó la reivindicación 6 a fin de superar la objeción del Examinador en la que afirma que las reivindicaciones 5 y 6 reclaman la misma materia.
- Los números de referencia faltantes fueron insertados en el nuevo capítulo reivindicatorio.

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

En los numerales 5, 6 y 7 del oficio citado, ese Despacho concluye que las reivindicaciones de la presente solicitud de patente carecen de novedad frente a las enseñanzas de los documentos **EP1410778 (D1)** y **US 6'336.543 (D2)**.

Novedad

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

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 vaivén 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 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).
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).

Aunque el Examinador haya citado el documento **EP1410778 (D1)** para objetar la novedad y la altura inventiva de la presente invención, es posible afirmar que este no enseña las características esenciales de la invención, como será demostrado a continuación.

A la reivindicación 1 se le insertó una característica novedosa que se encuentra en el párrafo [0032] de la solicitud, a continuación se cita la característica en cuestión

y el párrafo que demuestra que no existe ampliación de la materia al realizar la inserción en la reivindicación independiente.

Fragmento insertado en la reivindicación 1:

“el primer miembro elástico y el segundo miembro elástico pueden ser unidos subsecuentemente a la primera malla y a la segunda malla después de ser cambiadas a las posiciones alineadas Y1 y Y2.”

Párrafo [0032] de la aplicación:

*“[0001] En otras palabras, de acuerdo al método de fabricación descrito arriba, mediante el uso del primer rodillo 8 y el segundo rodillo 9, el primer miembro elástico continuo 4A y el segundo miembro elástico continuo 5A, los cuales están ubicados en la región 2A correspondiente a la porción de abertura para la pierna, pueden ser unidos a la primera malla y a la segunda malla, mientras permanecen en las posiciones X1 y X2. **Al mismo tiempo, mediante el uso del rodillo 53, el primer miembro elástico continuo 4A y el segundo miembro elástico continuo 5A pueden ser unidos a la primera malla y la segunda malla luego de ser cambiados por las posiciones alineadas Y1 y Y2.**”*

Al analizar detalladamente el documento D1, no se encuentra que éste dé a conocer la característica novedosa mencionada, por ende ya no puede considerarse que el documento se anticipe o presente todas las características técnicas esenciales de invención. Por lo anterior se concluye que la reivindicación 1 modificada posee novedad y altura inventiva sobre el documento D1.

Nivel inventivo

El señor Examinador considera que el nivel inventivo de la presente invención, en la reivindicación 6, está afectado debido a que D1 y D2 revelan algunas o todas las características esenciales de la invención. En este sentido, el Examinador presenta la siguiente comparación:

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).

Con respecto a la objeción por nivel inventivo a la reivindicación 6 de la presente solicitud, se le indica al Examinador que la reivindicación en cuestión fue eliminada. Al eliminar la reivindicación ya no se encuentra en el capítulo reivindicatorio la siguiente característica revelada por el documento D2.

“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).”

De igual manera se aclara que ninguno de los documentos citados por el Examinador en relación al estado de la técnica previo a la invención (D1 y D2) dan a conocer el fragmento insertado a la reivindicación independiente 1, por ende la invención puede ser considerada como novedosa y con nivel inventivo sobre los documentos tratados.

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 los documentos D1 y D2, toda vez que nada dentro de dichos documentos revela en forma directa o al menos llega a sugerir el método de fabricación de un artículo absorbente. 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 7 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,



Darío Cárdenas Navas

C.C 17.066.629 de Bogotá

T.P. 1.250 C.S.J.

_____ **LHA**

ABM

P-541

NUEVO CAPÍTULO REIVINDICATORIO

1. Un método de fabricación de un artículo absorbente provisto con una porción de abertura para la pierna (2) y una porción de la entrepierna (3) y que tiene un miembro elástico (4,5) dispuesto extendiéndose desde la porción de abertura para la pierna a la porción de la entrepierna, que comprende:

colocar un miembro elástico continuo en un diseño deseado, en una superficie de una malla (7A) que es transportada continuamente, mientras el vaivén del miembro elástico continuo en una dirección cruza la dirección de movimiento de la malla;

alimentar la malla en la cual el miembro elástico continuo está ubicado, entre un primer rodillo, el cual está rotando en la dirección de movimiento, y un segundo rodillo; y

presionar el miembro elástico continuo y la red entre el primer rodillo (8) y el segundo rodillo (9), en donde

dicho primer rodillo tiene una hendidura (20) formada en un patrón determinado en una superficie periférica más externa del primer rodillo; y

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 (20) formada en la superficie periférica del primer rodillo; y

el primer miembro elástico y el segundo miembro elástico pueden ser unidos subsecuentemente a la primera malla y a la segunda malla después de ser cambiadas a las posiciones alineadas Y1 y Y2.

2. El método de fabricación para un artículo absorbente de acuerdo con la reivindicación 1, en donde una longitud periférica exterior es igual a la mitad del artículo absorbente en su dirección a lo ancho.

3. El método de fabricación para un artículo absorbente de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 y 2, en donde el primer rodillo es un rodillo accionado, y el segundo rodillo es un rodillo no accionado.

4. El método de fabricación para un artículo absorbente de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, además comprende: enfriamiento del segundo rodillo.

5. El método de fabricación para un artículo absorbente de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, en donde un proceso de anti-adhesión es aplicado en una superficie periférica exterior del segundo rodillo.

6. 7. El método de fabricación para un artículo absorbente de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1-5, en donde

El proceso anti-adhesión es aplicado en la superficie periférica exterior del primer rodillo, mediante el recubrimiento de la superficie periférica exterior del primer rodillo con un primer miembro no adhesivo el cual es reemplazable, y

El espesor del segundo miembro no adhesivo es menor que el espesor del primer miembro no adhesivo.

7. El método de fabricación para un artículo absorbente de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 6, en donde

El miembro elástico incluye un primer miembro elástico y un segundo miembro elástico, y

Un diseño deseado del primer miembro elástico es diferente de un diseño deseado del segundo miembro elástico.

NUEVO CAPÍTULO REIVINDICATORIO CON MARCAS DE CORRECCIÓN.

1. Un método de fabricación de un artículo absorbente provisto con una porción de abertura para la pierna (2) y una porción de la entrepierna (3) y que tiene un miembro elástico (4,5) dispuesto extendiéndose desde la porción de abertura para la pierna a la porción de la entrepierna, que comprende:

colocar un miembro elástico continuo en un diseño deseado, en ~~al menos~~ una superficie de una malla (7A) que es transportada continuamente, mientras el vaivén del miembro elástico continuo en una dirección cruza la dirección de movimiento de la malla;

alimentar la malla en la cual el miembro elástico continuo está ubicado, entre un primer rodillo, el cual está rotando en la dirección de movimiento, y un segundo rodillo; y

presionar el miembro elástico continuo y la red entre el primer rodillo (8) y el segundo rodillo (9), en donde

~~una hendidura se forma en un patrón predeterminado en al menos una superficie periférica del primer rodillo, y~~ dicho primer rodillo tiene una hendidura (20) formada en un patrón determinado en una superficie periférica más externa del primer rodillo; y

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 (20) formada en la superficie periférica del primer rodillo; y

el primer miembro elástico y el segundo miembro elástico pueden ser unidos subsecuentemente a la primera malla y a la segunda malla después de ser cambiadas a las posiciones alineadas Y1 y Y2.-

2. El método de fabricación para un artículo absorbente de acuerdo con la reivindicación 1, en donde una longitud periférica exterior es ~~aproximadamente~~

igual a ~~o sustancialmente~~ la mitad del artículo absorbente en su dirección a lo ancho.

3. El método de fabricación para un artículo absorbente de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 y 2, en donde el primer rodillo es un rodillo accionado, y el segundo rodillo es un rodillo no accionado.

4. El método de fabricación para un artículo absorbente de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, además comprende: enfriamiento del segundo rodillo.

5. El método de fabricación para un artículo absorbente de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, en donde un proceso de anti-adhesión es aplicado en ~~al menos~~ una superficie periférica exterior del segundo rodillo.

~~6. El método de fabricación de un artículo absorbente de acuerdo con la reivindicación 4, en donde 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.~~

~~7.6.~~ 7. El método de fabricación para un artículo absorbente de acuerdo con cualquiera de las ~~la~~ reivindicaciones 1-56, en donde

El proceso anti-adhesión es aplicado en la superficie periférica exterior del primer rodillo, mediante el recubrimiento de la superficie periférica exterior del primer rodillo con un primer miembro no adhesivo el cual es reemplazable, y

El espesor del segundo miembro no adhesivo es menor que el espesor del primer miembro no adhesivo.

8.7. El método de fabricación para un artículo absorbente de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 76, en donde

El miembro elástico incluye un primer miembro elástico y un segundo miembro elástico, y

Un diseño deseado del primer miembro elástico es diferente de un diseño deseado del segundo miembro elástico.