

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO			
RAD:	11-26922- -5	FECHA:	2013-07-25 15:30:19
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)
DARIO CARDENAS NAVAS

Asunto: Radicación: 11-26922- -5
 Trámite: 11
 Evento: 378
 Actuación: 519
 Oficio: 13358
 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/JP2009/064035				
Fecha de Presentación Internacional	07/08/2009				

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:	Rad. N° 11-026922-0000	04/Marzo/2011
Reivindicaciones:	Rad. N° 11-026922-0000	04/Marzo/2011
Dibujos:	Rad. N° 11-026922-0000	04/Marzo/2011
Prioridad:	JP 2008-204347	07/Agosto/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: “Aparato de corte y método de fabricación para un artículo absorbente” (Pág. 1 del Rad. N° 11-026922-0000).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de suministrar un aparato de corte y un método de fabricación para un artículo absorbente, en el que la malla de alimentación sea sostenida por la unidad de transporte, para evitar defectos en el corte de la malla para producir un artículo absorbente.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona un aparato de corte que alimenta una malla entre un rodillo de corte y un rodillo de soporte y corta una porción continua de la malla.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B26D 1/56, B26D 3/00, A61F 13/15.

4. De la solicitud de patente

Reivindicaciones (Art 30 D 486, Art 22 PCT)

Las reivindicaciones 7 y 8 presentan una falsa dependencia porque la reivindicación 1 es de un equipo y la 7 y 8 es de proceso. Por lo anterior las reivindicaciones 7 y 8 se considerarán como independientes.

En la reivindicación 7 se refiere a un método, se incluyen características del producto absorbente, es decir, esta reivindicación de proceso se encuentra definida en términos del producto. Al respecto no debe olvidarse que las reivindicaciones de producto y de procedimiento son diferentes y, por ello, deben redactarse de manera independiente en el pliego reivindicatorio. Sobre las mismas, el Tribunal Andino de Justicia ha dicho lo siguiente:

“El objeto de la invención de producto está constituido por un cuerpo cierto destinado a llenar una necesidad industrial que el estado de la técnica aún no ha satisfecho. En cambio, el objeto de la invención de procedimiento se encuentra conformado por “una serie o sucesión de operaciones que inciden sobre una materia (sólida, líquida o gaseosa) que se encamina a la obtención de una cosa o un resultado”. (Otero Lastres, José Manuel. Ob. Cit)¹.

1Proceso 129-IP-2007

Las reivindicaciones 1, 3, 5 y 6 no son claras porque los términos “*gran diámetro*”, “*es más pequeño que el radio del rodillo*” son imprecisos ó relativos y no permiten establecer un intervalo puntual para cada una de las características técnicas y por lo tanto no permiten una comparación con el estado de la técnica. Se sugiere sustituir cada uno por un término o rango concreto.

Las reivindicaciones 1, 2, 4, 6 no son claras porque el término “*configurada*” es general y sugiere de forma imprecisa que la protección se extiende a otras posibles variaciones o modificaciones. Se sugiere sustituirlo por un término o rango concreto.

Las reivindicaciones 1, 2, 4, 6, 7 no son claras porque los términos “*para cortar... la malla*”, “*para sostener...malla*”, “*para sostener malla*”, “*para alimentar...*”, “*mediante....diámetro*”, “*para alinear...*” son resultados a alcanzar o efectos y no definen la invención, 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 y estructurales que contribuyen a la obtención de ese efecto.

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: agosto 7 de 2008 y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación*
D1	US 3,666,611	"Absorbent pad"	30/Mayo/1972
D2	US 2004/0007328	"Apparatus for cutting and placing limp pieces of material"	15/Enero/2004

El documento D1¹ divulga una almohadilla absorbente que tiene un relleno de pulpa, un envoltorio y un cuerpo en contacto con una cubierta fuera del envoltorio, el cual es más corto que la almohadilla, de forma que las márgenes de la almohadilla están descubiertas (Pág. 1, resumen).

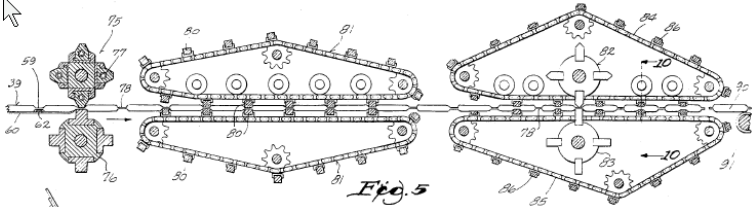
El documento D2² divulga un aparato para el corte y la colocación de piezas de material. Este se construyó en particular para el posicionamiento y la colocación relativa de dos piezas cortadas. El aparato emplea una configuración de corte de deslizamiento y tiene un rodillo de soporte con una ranura circunferencial que recibe y guía un segmento final sin cortar de una banda de material que será cortado. Cuando la banda se corta, la pieza de corte descansa en la superficie, facilitando la transferencia de la pieza cortada a la otra pieza cortada (Pág. 1, resumen).

6. Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación 1 consiste en “*Un aparato de corte para cortar una malla utilizada en un proceso de fabricación de un artículo adsorbente, que comprende:...*” (Pág. 49 del Rad. N° 11-026922-0000).

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

Características esenciales	D1
Un aparato de corte para cortar una malla utilizada en un proceso de fabricación de un artículo adsorbente, que comprende	La figura 5 es muestra una vista lateral algo ampliada del aparato para transportar el tubo de la almohadilla a través de los rollos de fusión en caliente y las cuchillas de corte de almohadilla (Pág. 5, Col 2, líneas 34 a 36 y Pág. 3, Fig. 5) 
Un rodillo de corte que incluye una primera porción de gran diámetro cuya superficie periférica exterior esta provista con una cuchilla de corte configurada para cortar una porción continua de la malla	Los alimentadores (81) transfieren el tubo (39) a la estación de corte final que incluye rodillo de cuchilla (82) y el rodillo de platina (83) (Pág. 6, Col. 4, líneas 5 a 24). El rodillo de cuchilla (82) tiene una primera porción de gran diámetro (Pág. 3, Fig. 5)
Un rodillo de soporte que incluye una segunda porción de gran diámetro dispuesta para enfrentar la primera porción de gran diámetro	Los alimentadores (81) transfieren el tubo (39) a la estación de corte final que incluye rodillo de cuchilla (82) y el rodillo de platina (83) (Pág. 6, Col. 4, líneas 5 a 24). El rodillo de platina (83) comprenden el rodillo de soporte con una segunda porción de gran diámetro enfrentado al rodillo de cuchilla (Pág. 3, Fig. 5)

1 <http://www.google.com/patents/US3666611>

2 <http://www.google.com/patents/US20040007328>

Una primera banda transportadora configurada para sostener y transportar la porción continua de la malla que es continua en una dirección de movimiento de la malla	Los alimentadores (81) transfieren el tubo (39) a la estación de corte final que incluye rodillo de cuchilla (82) y el rodillo de platina (83) (Pág. 6, Col. 4, líneas 5 a 24). Los alimentadores (81) comprenden las primeras bandas transportadoras, superior e inferior para sostener y transportar continuamente la red a las porciones de diámetro grande (Pág. 3, Fig. 5)
Una segunda banda transportadora configurada para sostener y transportar una porción discontinua de la malla que es discontinua en la dirección de movimiento de la malla donde	Los rodillos (82), (83) están entre los extremos de las cadenas transportadoras 84, 85 que tienen barras de agarre de cojines (86) (Pág. 6, Col. 4, líneas 5 a 24) Las cadenas transportadoras (84) y (85) comprenden una segunda cinta transportadora que sostiene las porciones discontinuas cortadas con las barras de agarre 86 (Pág. 3, Fig. 5)
La primera banda transportadora está configurada para alimentar la porción continua a una región en la cual la primera porción de gran diámetro y la segunda porción de gran diámetro contactan y presionan una a la otra	Los alimentadores 81 transfieren el tubo 39 a la estación de corte final que incluye rodillo de cuchilla 82 y el rodillo de platina 83 (Pág. 6, Col. 4, líneas 5 a 24 y Pág. 3, Fig. 5).
Mediante la segunda banda transportadora la porción discontinua pasa por entre el rodillo de corte y el rodillo de soporte sin hacer contacto con la primera porción de gran diámetro y la segunda porción de gran diámetro	Los rodillos (82), (83) están entre los extremos de las cadenas transportadoras (84), (85) que tienen barras de agarre de cojines (86) (Pág. 6, Col. 4, líneas 5 a 24 y Pág. 3, Fig. 5)

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

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

- Reivindicación 2: Los alimentadores (81) transfieren el tubo 39 a la estación de corte final que incluye rodillo de cuchilla (82) y el rodillo de platina 83 (Pág. 6, Col. 4, líneas 5 a 24 y Pág. 3, Fig. 5) y los rodillos (82), (83) están entre los extremos de las cadenas transportadoras (84), (85) que tienen barras de agarre de cojines (86) (Pág. 6, Col. 4, líneas 5 a 24 y Pág. 3, Fig. 5).
- Reivindicación 4: la almohadilla producto cortada final (90) es luego removida en un transportador 91(Pág. 6, Col. 4, líneas 24 a 25). El transportador (91) tiene una banda transportadora superior y una inferior (Pág. 1, Fig. 2).
- Reivindicación 5: tanto los rodillos de cuchilla (81) y platina (83) están dotados de partes de menor diámetro. Así mismo, la parte discontinua de la banda después de que ocurre el corte pasa a través entre estas partes (Pág. 3, Fig. 5)
- Reivindicación 6: las puntas de las cuchillas del rodillo de cuchillas (81) comprenden los miembros de agarre adicionales a las barras de agarre de cojines (86) (Pág. 3, Fig. 5).

Las reivindicaciones dependientes 2, 3 y 4 a 6 no mencionan alguna característica que haga nueva la reivindicación 1, por lo cual se considera que no son nuevas.

La reivindicación 7 consiste en “*Un método de fabricación para un artículo adsorbente, que comprende:...*” (Pág. 50 del Rad. N° 11-026922-0000).

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

Características esenciales	D2
Un método de fabricación para un artículo adsorbente, que comprende:	El método y aparato de este punto proporciona una banda continua de interconectados y parcialmente montados pañales que se mueven en la dirección

	indicada (Pág. 3, parágrafo 111)
Doblar una malla que tiene una porción continua y una porción discontinua, en un centro de la malla en una dirección que cruza la dirección de movimiento de la malla	En la figura 4, se observa una malla que tiene una porción continua (104), malla continua de material, (Pág. 19, parágrafo 91), utilizado y una porción discontinua (118), material de panel lateral... cortado en tiras individuales, (Pág. 20, parágrafo 94) que se mueve en una dirección del movimiento de la malla (Pág. 5, Fig. 4)
Cortar, mediante el uso de un aparato de corte , la porción continua de la maya esta doblada en dos en el doblado y formando el articulo absorbente en donde	Tales cuchillas (222) son generalmente conocidos por los expertos en la técnica y pueden incluir, por ejemplo, la combinación de un rodillo de corte (224) y un rodillo de yunque (226) a través del cual viaja la malla (Pág. 3, parágrafo 111)
El articulo absorbente es un pañal desechable que tiene miembros de banda a la cintura	La figura 1 es un vista lateral de pantalones de aprendizaje de un niño con un sistema de sujeción del pantalón de aprendizaje que se muestran enganchado en un lado del pantalón de aprendizaje y desconectado en el otro lado del pantalón de aprendizaje (Pág. 14, parágrafo 42 y Pág. 2, Fig. 1)
La porción continua incluye regiones de banda a la cintura que corresponden a los miembros de banda a la cintura	Con referencia ahora a los dibujos, y en particular a la figura. 1, los pantalones de entrenamiento (20) se ilustran en una condición parcialmente sujeta y comprenden un bastidor absorbente (32) y un sistema de sujeción (80). El chasis absorbente (32) tiene una región de cintura frontal (22), una región de cintura posterior (24) (Pág. 14, parágrafo 55).
La porción discontinua incluye una región de la entrepierna localizada entre una de las regiones de banda a la cintura y otra de las regiones de banda a la cintura y regiones de abertura para las piernas localizadas en ambos lados de la región de la entrepierna	una región de entrepierna (26) que interconecta las regiones de cintura frontal y posterior, una superficie interior (28) que está configurada para ponerse en contacto con el usuario, y una superficie exterior (30) opuesta a la superficie interior y configurado para ponerse en contacto con la ropa del usuario (Pág. 14, parágrafo 55).
Las regiones de banda a la cintura tienen una propiedad de estiramiento en la dirección de movimiento de la malla	En la figura 4 se observa el estiramiento de las bandas de la cintura en la dirección del movimiento (Pág. 5, Fig. 4)
La región de la entrepierna tiene una propiedad de estiramiento en una dirección que cruza la dirección del movimiento	En la figura 4 se observa el estiramiento de la región de la entrepierna a 90 grados de la dirección del movimiento (Pág. 5, Fig. 4)
Y en el doblado, la malla esta doblada en la región de la entrepierna para alinear un extremo de una de las regiones de banda a la cintura con un extremo de otra de las regiones de banda a la cintura	en una condición parcialmente sujeta ...una región de entrepierna (26)...interconecta las regiones de cintura frontal y posterior (Pág. 14, parágrafo 55).

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales de la reivindicación 7 habían sido divulgadas previamente en el documento D2, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

Así mismo, el documento D2 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 8: El material de cubierta exterior (140) puede ser transportado sobre un rodillo laminador (144) y se unido al revestimiento del lado del cuerpo de la malla (104) (Pág. 20, parágrafo 97 y Pág. 5, Fig. 4).

La reivindicación dependiente 8 no menciona alguna característica que haga nueva la reivindicación 7, por lo cual se considera que no es nueva.

7. Conclusión

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

Item	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	US 3,666,611	1 a 6	Novedad/Nivel Inventivo
D2	US 2004/0007328	7 a 8	Novedad/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 2013-07-30

Elaboró: Oscar Aragon Caycedo
Revisó: Rosa Patricia Tellez Chavarro