

|                                                   |                                            |
|---------------------------------------------------|--------------------------------------------|
| SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO          |                                            |
| RAD: 11-26926- -5                                 | FECHA: 2013-07-23 10:56:58                 |
| DEP: 2020 DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES          | EVE: 378 FASE NACIONAL INCLUIDO CAPITULO I |
| TRA: 11 PCT-PATENTE DE INVENCION CAPITULOS I Y II | FOLIOS: 8                                  |
| ACT: 519 PRESENTACION                             |                                            |

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020  
Bogotá, D.C.,  
  
Abogado(a)/Señor(a)  
DARIO CARDENAS NAVAS

Asunto: Radicación: 11-26926- -5  
Trámite: 11  
Evento: 378  
Actuación: 519  
Oficio: 13222  
Folios: 8

|                                     |                   |            |   |                               |  |
|-------------------------------------|-------------------|------------|---|-------------------------------|--|
| 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/JP2009/064034 |            |   |                               |  |
| 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° 11-026926-00000-0000 | 4/marzo/2011  |
| Reivindicaciones: | Rad. N° 11-026926-00000-0000 | 4/marzo/2011  |
| Dibujos:          | Rad. N° 11-026926-00000-0000 | 4/marzo/2011  |
| Prioridad:        | JP 2008-204645               | 7/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 13.

Título de la solicitud: “Método de fabricación de artículo absorbente” (Ver página 1 del radicado N° 11-026926-00000-0000).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de suministrar métodos útiles para fabricación de un artículo absorbente que pueda suprimir el serpenteo del continuo, cuando el continuo es transportado mientras es asimétrico con respecto a la línea central en la dirección de movimiento.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona un método de fabricación de un artículo absorbente que tiene un miembro de banda a la cintura, que comprende: el transporte de un continuo que incluye regiones de bandas a la cintura correspondientes al miembro de banda a la cintura, en donde en el transporte, el continuo es asimétrico con respecto a una línea central del continuo en una dirección de movimiento del continuo, y es transportado mientras es sostenido en al menos una primera banda transportadora y una segunda banda transportadora.

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:

- Las reivindicaciones 1, 3 y 4, no son claras porque presentan términos indefinidos y/o imprecisos “*al menos*”, “*pluralidad*”, utilizados para definir el rango de varias características del artículo absorbente 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.
- Las reivindicaciones 4, 8 y 11, no son claras porque presentan términos generales “*una fuerza de succión...de los primeros orificios de succión es diferente de una fuerza de succión ...de los segundos orificios de succión*”, “*una velocidad de recorriendo de la primera banda transportadora es diferente de una velocidad de recorrido de la segunda banda transportadora*”, “*la dirección de movimiento de la primera banda transportadora es diferente del dirección de movimiento de la segunda banda transportadora*”, que sugieren de forma imprecisa que la protección se extiende a otras posibles variaciones o modificaciones.
- La reivindicación 1, no es claro cómo “*el continuo puede ser asimétrico*” con respecto a sí mismo a lo largo de esta línea central.
- La reivindicación 12, 13 y 14 correspondiente a un método no muestra la secuencia de etapas técnicas por medio de las cuales se transforme una materia en un producto o se obtenga un resultado. Es así como los “pasos” se limitan a suministrar una serie de elementos (partes del artículo absorbente y propiedades, etc.) pero no se reivindican las etapas técnicas con sus condiciones técnicas (temperaturas, flujos, presiones, etc), por todo lo anterior estas reivindicaciones no son claras. 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 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 (solida, liquida o gaseosa) que se encamina a la obtención de una cosa o un resultado”. (Otero Lastres, José Manuel. Ob. Cit)<sup>1</sup>

- 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 7 de agosto de 2008.

Consultadas las fuentes de información con que se cuenta, se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

| Ítem | Documento    | Título                                                                                     | Fecha de Publicación |
|------|--------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|
| D1   | JP2008012005 | “Conveyance method of elastic sheet”                                                       | 24/Enero/2008        |
| D2   | US 5560793   | “Apparatus and method for stretching an elastomeric material in a cross machine direction” | 1/Octubre/1996       |

El documento D1<sup>2</sup> divulga un método de transporte de una lámina elástica capaz de recuperar el estrechamiento causado por la aplicación de una tensión en la dirección longitudinal de la lámina elástica en el transporte y proporciona un método de fabricación de un artículo absorbente usando el mismo. Este método de transporte de la lámina elástica se caracteriza por transportar una hoja elástica en forma de banda (120) que tiene la elasticidad en la dirección longitudinal mientras se da el alargamiento en sentido longitudinal, y la ampliación de la anchura de la lámina elástica (120) estrechada por el alargamiento en el transporte que significa un ensanchamiento. El método de fabricación del artículo absorbente comprende una lámina elástica de elongación S1 proceso longitudinalmente alargándose la lámina elástica (120), un proceso de ensanchamiento elástico de la hoja S2 con ampliación de la lámina elástica (120) estrechada por el alargamiento en los procesos de alargamiento elástico de lámina S1 usando el método de transporte de la lámina elástica, y una lámina elástica S3 se une a un proceso de unión de la lámina elástica (120) que se amplió en el proceso de ensanchamiento elástico de la hoja S2 con un miembro de no elongación (130) en la dirección longitudinal de la lámina elástica (120) y una dirección prescrita de no alargamiento del miembro (130) conformado entre sí (resumen).

El documento D2<sup>3</sup> divulga un aparato y un método para estirar una banda elastomérica que se mueve continuamente en una dirección transversal a la máquina incluye un par de cilindros giratorios que se encuentran adyacentes a la banda elastomérica. Un mecanismo de soporte está conectado a los cilindros para guiar los bordes para la rotación alrededor de sus ejes. Los ejes de los bordes de los cilindros están orientados a la posición de los bordes en una estrecha separación en una primera posición y una

1 Proceso 129-IP-2007

2[http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?](http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?DB=EPODOC&II=0&ND=4&adjacent=true&locale=en_EP&FT=D&date=20080124&CC=JP&NR=2008012005A&KC=A)

[DB=EPODOC&II=0&ND=4&adjacent=true&locale=en\\_EP&FT=D&date=20080124&CC=JP&NR=2008012005A&KC=A](http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?DB=EPODOC&II=0&ND=4&adjacent=true&locale=en_EP&FT=D&date=20080124&CC=JP&NR=2008012005A&KC=A)

3[http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?](http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=US&NR=5560793A&KC=A&FT=D&ND=3&date=19961001&DB=EPODOC&locale=en_EP)

[CC=US&NR=5560793A&KC=A&FT=D&ND=3&date=19961001&DB=EPODOC&locale=en\\_EP](http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=US&NR=5560793A&KC=A&FT=D&ND=3&date=19961001&DB=EPODOC&locale=en_EP)

separación en una segunda ubicación. El espaciado de la medida es sustancialmente mayor que la separación estrecha relativa a la trayectoria de la banda elástica. Un medio de agarre se encuentra en el cilindro de tal manera que, como los bordes son girados por un medio de conducción, los medios de agarre reciben la banda elastomérica y sostiene la banda elastomérica, ya que se estira en la dirección transversal de la máquina. Los medios de accionamiento están conectados a los bordes cilíndricos. Además, cada borde cilíndrico puede tener una abertura a su través definido por el centro de su superficie circunferencial interior. Una lámina de revestimiento puede ser suministrado a través de la abertura central y se une a la banda elastomérica estirada para proporcionar una banda laminada que es estirable en la dirección transversal de la máquina (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 que tiene un miembro de banda a la cintura (...)” (Ver página 29 del radicado N° 11-026926-00000-0000).

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

| Características esenciales                                                                                                             | D1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Un método de fabricación de un artículo absorbente que tiene un miembro de banda a la cintura, que comprende:                          | Método de fabricación para un pañal desechable provisto de una región de la entrepierna con un artículo de absorción (10) configurado para contener un líquido y se extienden en una dirección que cruza la dirección de movimiento (resumen, Fig. 5, 7, Párr. 46 a 49, 54, 67 y 75 a 77).                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| El transporte de un continuo que incluye regiones de bandas a la cintura correspondientes al miembro de banda a la cintura, en donde,  | Esta región de la entrepierna está situada entre dos regiones 120a/120b banda de cintura que tienen la propiedad de estiramiento en la dirección de movimiento. A cada lado de la región de la entrepierna, aberturas para las piernas están formadas asimétricamente con respecto a una línea central (Fig. 8, Párr. 73).                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| En el transporte, el continuo es asimétrico con respecto a una línea central del continuo en una dirección de movimiento del continuo, | El método incluye las etapas de transporte de un continuo incluyendo regiones de cintura 120a/120b correspondiente al miembro de banda de cintura (Fig. 8, Párr. 73).<br>En cuanto a la dirección de transporte del transportador de succión de extensión 170, es preferible que se incline de 3 a 45 grados a la dirección de transporte de la lámina elástica 120, y es todavía más preferible que se incline 3 a 30 grados. El transportador de succión de extensión 170 está constituida de manera que el ángulo de la dirección de transporte de succión se puede ajustar (Párr. 76). |
| y es transportado mientras es sostenido en al menos una primera banda transportadora y una segunda banda transportadora.               | En una forma de realización, los pares de conjuntos de rodillos (160) en cada lado de la línea central se sustituyen con los cinturones de succión (170), de manera que el continuo se transporta a estar celebrada en al menos una primera cinta transportadora y una segunda cinta transportadora Fig. 8 y 9, Párrs. 75 a 77).                                                                                                                                                                                                                                                           |

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

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

- Reivindicación 2, el método incluye las etapas de transporte de un continuo incluyendo regiones de cintura 120a/120b correspondiente al miembro de banda de cintura (Fig. 8). En una forma de realización, los pares de conjuntos de rodillos 160 en cada lado de la línea central se sustituyen con los cinturones de succión 170 (Fig. 9, Párrafos 75 a 77 adjuntas a la misma máquina) de manera que el continuo se transporta a estar celebrada en al menos una primera cinta transportadora y una segunda cinta transportadora. Esto significa que una de las zonas de cintura dispuestas en un lado de la línea central es transportado por una primera cinta transportadora, mientras que otra de las zonas de cintura dispuestas en el otro lado de la línea central es transportado por una segunda cinta transportadora.
- Reivindicación 3, estas primera y segunda correas de aspiración incluirían inherentemente una pluralidad de orificios de succión para permitir que pase a su través de aspiración de manera que el continuo se transporta mientras que siendo sostenido por una fuerza de succión a través de orificios de aspiración primero y segundo orificios de succión (Párr. 79)
- Reivindicación 5, en el transportador de succión de extensión 170, el ángulo de la dirección de transporte de succión sobre la dirección de movimiento de la hoja elástica 120 se puede ajustar (Párr. 75).
- Reivindicación 6, cuando dos pares de correas de aspiración reemplazan cada conjunto de rodillos, el proceso continuo se transporta mientras está cortada entre cada uno de un par de primeras cintas de la primera cinta transportadora, y entre cada uno de un par de segundas cintas de la segunda cinta transportadora (Fig. 8).
- Reivindicación 7 y 9, los sensores (156) se proporcionan para que una distancia entre una porción de solapamiento de la primera pareja de correas a un lado de la línea central y una porción de solapamiento de la segunda pareja de correas en un lado de la línea central se cambia de acuerdo con la longitud del artículo absorbente en la dirección que cruza la dirección de movimiento (Párr. 63).
- Reivindicación 10, Como se cambia el ángulo entre las cintas en respuesta a diferentes artículos absorbentes de longitud, se puede cambiar una distancia entre la primera cinta de la primera cinta transportadora y la segunda correa de la segunda cinta transportadora. Estos cambios en el ángulo también dan lugar a un cambio en la inclinación de las cintas con respecto a la dirección que cruza la dirección de movimiento de la serie continua (Párr. 75 y 76).
- Reivindicación 11, en el transportador de succión de extensión 170, el ángulo de la dirección de transporte de succión sobre la dirección de movimiento de la hoja elástica 120 se puede ajustar (Párr. 75).
- Reivindicación 12, el artículo absorbente es un pañal desechable, que tiene una región de la entrepierna localizada entre una de las dos regiones de banda a la cintura. Las regiones de banda a la cintura tienen la propiedad de estirarse en la dirección del movimiento, y la región de la entrepierna tiene la propiedad de estirarse en la dirección que cruza el movimiento (Párr. 46 a 49, Fig. 1, 2, 3, 5, 8 y 9).

Las reivindicaciones dependientes 2, 3, 5 a 7, 9 a 12 y 14 no mencionan alguna característica que haga nueva al método de la reivindicación 1, por lo cual se considera que no son nuevas.

De igual manera, las reivindicaciones dependientes 4, 8 y 11 no mencionan características técnicas tangibles adicionales que puedan brindarle novedad al objeto de la reivindicación 1, puesto que estas se encuentran afectadas por claridad.

Nivel inventivo (Art18 D486)

La reivindicación 13 consiste en “El método de fabricación para un artículo absorbente de acuerdo con la reivindicación 1 (...)” (Ver página 32 del radicado N° Rad. N° 11-026926-00000-0000).

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

| Características esenciales                                                                        | D1                                                                                                                                                                                                                                | D2                                                                                                                                                                                                             |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| El método de fabricación para un artículo absorbente de acuerdo con la reivindicación 1, en donde | Método de fabricación para un pañal desechable provisto de una región de la entrepierna con un artículo de absorción 10 configurado para contener un líquido y se extienden en una dirección que cruza la dirección de movimiento | Un método para estirar una banda elastomérica que se mueve continuamente en una dirección transversal a la máquina (resumen).                                                                                  |
| El continuo incluye un absorbente configurado para retener un líquido, y                          | El continuo incluye un artículo absorbente (Fig. 5 y 8).                                                                                                                                                                          | La banda elastomérica estirada que se mueve continuamente se puede usar en un artículo absorbente, tal como un pañal desechable que se ilustra de forma representativa en la (Col. 8, líneas 62 a 65, Fig. 4). |
| El absorbente está dispuesto asimétricamente con respecto a la línea central.                     | No menciona.                                                                                                                                                                                                                      | El absorbente está dispuesto asimétricamente con respecto a la línea central (Fig. 4).                                                                                                                         |

Los documentos D1 y D2 se consideran el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 13 porque divulgan métodos para la fabricación de un artículo absorbente.

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 13 y método de D1 consiste en que este último no menciona que el absorbente está dispuesto asimétricamente con respecto a la línea central.

El efecto que logra el incluir que el absorbente esté dispuesto asimétricamente con respecto a la línea central es que se tiene otra alternativa para disponer el cuerpo 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 tener otra alternativa para disponer el cuerpo absorbente con respecto a la línea central?.

Sin embargo, que el absorbente esté dispuesto asimétricamente con respecto a la línea central como otra alternativa para disponer el cuerpo absorbente, ya está divulgada en el documento D2 que se refiere a un método para estirar una banda elastomérica que se mueve continuamente en una dirección transversal a la máquina (resumen) donde el absorbente está dispuesto asimétricamente con respecto a la línea central (Fig. 4).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría que el absorbente esté dispuesto asimétricamente con respecto a la línea central del documento D2 en el método divulgado en el documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 13 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

## 7. Conclusión

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

| Item | Documento    | Reivindicaciones afectadas | Requisito que afecta    |
|------|--------------|----------------------------|-------------------------|
| D1   | JP2008012005 | 1 a 13                     | Novedad/Nivel Inventivo |
| D2   | US 5560793   | 13                         | 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: Yenny Marcela Campos Borda  
Revisó: Olga Ximena Benavides Salazar  
Revisó: Jose Luis Salazar Lopez