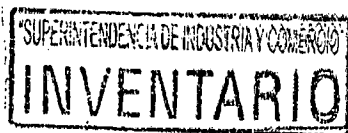


PCT



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

11-41376

OK
IM

DELEGATURA DE PROPIEDAD INDUSTRIAL
DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

SOLICITUD DE PATENTE DE
INVENCION

TITULO: PLANTILLA DE CALZADO LAMINADA MULTICAPA

SOLICITANTE: SCHERING-PLOUGH HEALTHCARE PRODUCTS, INC.

DIRECCIÓN: 3030 Jackson Avenue, Memphis, Tennessee 38151 E.U.A.

APODERADO: CARLOS R. OLARTE

BOGOTÁ 04 de abril de 2011

P2011/000067

03-05-2011
N. Ex



No. 11-041376-00000-0000

Fecha: 2011-04-04 18:06:54 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 32

PETITORIO - FORMULARIO ÚNICO DE SOLICITUD

PATENTE PCT

ENTRADA EN FASE NACIONAL

P2011/000067

SOLICITUD DE:

1

☒

Patente de Invención.

☐

Patente de Modelo de Utilidad.

☒

Capítulo I.

☐

Capítulo II.

2

SOLICITANTE
(71)

Nombre: SCHERING-PLOUGH
HEALTHCARE PRODUCTS, INC.

Dirección: 3030 Jackson Avenue, Memphis,
Tennessee 38151

Nacionalidad o Domicilio: Estadounidense

Lugar de Constitución: Estados Unidos

Teléfono: _____

Fax: _____

E-mail: _____

IDENTIFICACIÓN

C.C.

☐

NIT

☐

C.E.

☐

Otro

☐

Cual _____

Número _____

REPRESENTANTE
O APODERADO

Nombre: CARLOS R. OLARTE

Dirección: Diagonal 34 No. 5-28 Bogotá

Teléfono: 601-7700 Fax: 601-7799

E-mail: office@olarteraisbeck.com

IDENTIFICACIÓN

C.C.

☒

NIT

☐

C.E.

☐

Otro

☐

Cual _____

Número 79.782.747 Btá
TP 74.295

INVENTOR (ES)
(72)

Nombre: HAROLD A. HOWLETT

Dirección: 4730 Apple Creek Drive, Horn Lake, Mississippi 38637 E.U.A.

Nacionalidad o Domicilio: _____

5

PCT (86)

Solicitud Internacional No. PCT/US2009/059186

Fecha

Octubre 1, 2009

Publicación Internacional No. WO 2010/039929

Fecha

Abril 8, 2010

6

Título (54) PLANTILLA DE CALZADO LAMINADA MULTICAPA

Clasificación Internacional (51) A43B 3/26

Prioridad

SI

☒

NO

☐

(33) País de Origen

US

(32) Fecha

Octubre 3, 2008

(31) Número de Solicitud

12/245.352

9

Comprobante de pago No. 11-0030000

Fecha Abril de 2011

10

ANEXOS

☒

Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud.

☒

Documento que acredita la existencia y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica.

☒

Poderes, si fuere el caso. Adjunto copia simple ver expediente No. 08-130.961

☐

Documento de cesión del inventor al solicitante o a su causante.

☐

Declaraciones.

☒

Copia de la solicitud internacional. (Resumen, descripción, reivindicaciones, dibujos).

☒

Traducción de la solicitud internacional al castellano. (Resumen, descripción, reivindicaciones, dibujos).

☐

Copia del examen preliminar internacional efectuado por la Autoridad Internacional de Examen Preliminar (IPEA).

☐

Traducción del examen preliminar internacional efectuado por la IPEA.

☐

De ser el caso, copia del contrato de acceso.

☐

De ser el caso, documento que acredite la licencia o autorización de uso de conocimientos tradicionales de las comunidades indígenas.

☐

De ser el caso, certificado de depósito del material biológico.

☐

Arte final 12 x 12.

☐

De ser el caso, información sobre otras solicitudes de patente o títulos obtenidos en el extranjero por el mismo titular o su causante, relacionadas parcial o totalmente con la invención de esta solicitud.

☐

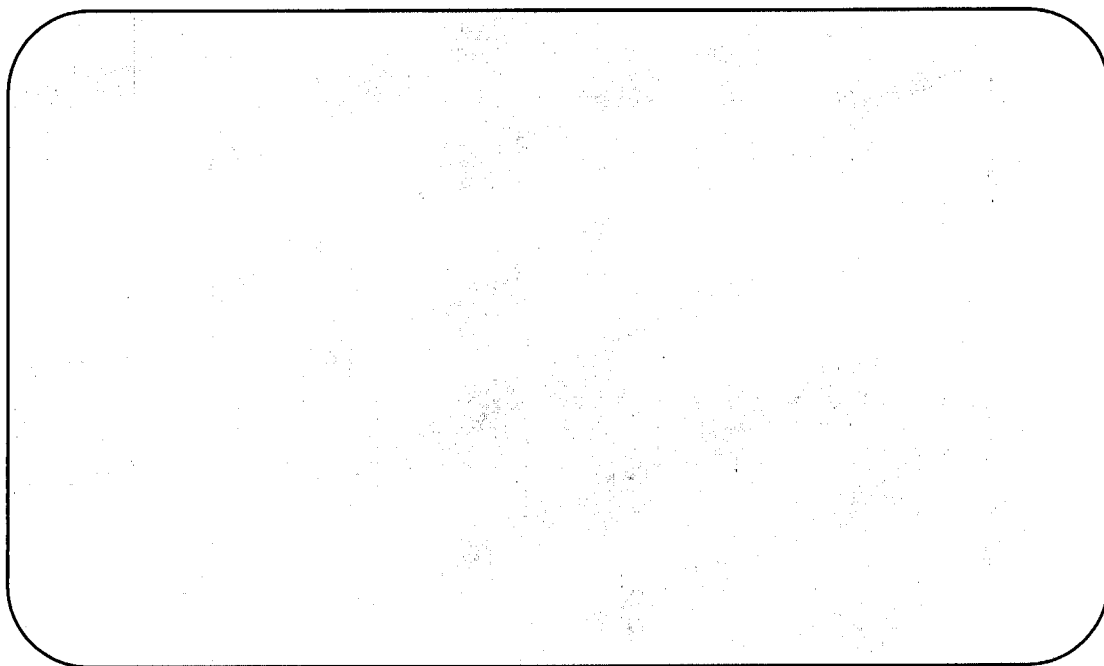
De ser el caso, modificaciones efectuadas a la solicitud internacional.

☒

Otros. Búsqueda Internacional.

11

FIGURA CARACTERÍSTICA:



12

Solicito la concesión de la patente,

NOMBRE: CARLOS R. OLARTE

FIRMA: _____

C.C. 79.782.747 Btá T.P. 74.295

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

- / -

3



RECIBO DE CAJA

No. 11 - 0030000

Bogotá D.C., Abril 01 de 2011 - 16:28:29

RECIBIDO DE : OLARTERAISBECK

NI 830.122.870

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	418332655	01/04/2011	807.000.00

*** Conceptos Pagados ***

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr. UNIDITARIO	Vr. CONCEPTO
1	50005-01-01 SOLICITUDES	1 TRAMITES DE SOL. DE PATENTE DE INVENCIÓN	571.000.00	571.000.00
				\$571.000.00

=====

SON: **QUINIENTOS SETENTA Y UN MIL PESOS MONEDA CORRIENTE***

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-041376-00000-0000

Fecha: 2011-04-04 18:06:54
Tra. 11 PATENTE IYII
Act. 411 PRESENTACIONDep. 2020 DIR. NUEVAS CR
Eve: 378 FASE NACIONAL I
Folios: 32

Sede Centro: Carrera 13 No. 27 - 00 Pisos 3,4,5 y 10 Bogotá, D.C. - Colombia

Web: www.sic.gov.co e-mail: info@sic.gov.co Conmutador: (571) 5870000 Fax: (571) 5870284 Línea: 018000-910165 Call Center: (571) 6513240

Abril 1 de 2011 - 16:28:30

**APOSTILLA EN PODER DE REPRESENTACIÓN DE
SCHERING- PLOUGH HEALTHCARE PRODUCTS, INC.**

APOSTILLA

(Convención de la Haya del 5 de octubre de 1961)

1. País: Estados Unidos de América
- Este documento Público
2. ha sido firmado por Marguerite La Corte
3. Quien ejerce funciones de Notario público de Nueva Jersey
4. Lleva el sello de Marguerite La Corte Notario

CERTIFICADO

5. En Trenton, Nueva Jersey
6. El 29 de agosto 2003
7. Por John E. McCormac, Contador Publico- Tesorero de Nueva Jersey
8. No. A 180346
9. Gran Sello del Estado de Nueva Jersey
10. Firma legible de John MacCormac

PODER DE REPRESENTACIÓN

Bilingüe inglés- español otorgado por Schering- Plough HealthCare Products, Inc.,
en Kenilworth, Nueva Jersey, Estados Unidos, el 7 de agosto de 2003 y firmado por
Edward H. Mazer - Representante Autorizado

CERTIFICADO NOTARIAL

Bilingüe inglés- español, fechado el 7 de agosto, 2003 certificando las funciones
de Edward H. Mazer -Representante autorizado de Schering - Plough HealthCare
Products, Inc.

Las certificaciones anteriores se basan en el Poder de Representación fechado el
6 noviembre de 2002.

Sello: Marguerite La Corte- Notario público,

Estado de Nueva Jersey
Su comisión vence el 7 de octubre de 2003.

Sello en alto relieve del Notario Público

Es traducción del inglés, con copia archivo para confrontar. Bogotá 5 sept. 2003.

MARLEN NEIRA CASTRO
Traductor e Intérprete Oficial
Inglés - Español - Inglés
Resolución No. 2117 del 7 Oct 1987

Marlene Neira Castro

5
APOSTILLE

(CONVENTION DE LA HAYE DU 5 OCTOBRE 1961)

1. COUNTRY: UNITED STATES OF AMERICA
2. THIS PUBLIC DOCUMENT HAS BEEN SIGNED BY:
MARGUERITE LA CORTE
3. ACTING IN THE CAPACITY OF:
NOTARY PUBLIC OF NEW JERSEY
4. BEARS THE SEAL/STAMP OF:
MARGUERITE LA CORTE, NOTARY

CERTIFIED

5. AT TRENTON, NEW JERSEY
6. THE 29TH DAY OF AUGUST 2003
7. BY: John E McCormac, CPA, NEW JERSEY TREASURER
8. NO. A180346
9. SEAL/STAMP:
10. SIGNATURE

John E McCormac



OLARTE RAISBECK

OLARTE RAISBECK & FRIERI, LTDA.
LEGAL & PROFESSIONAL SERVICES

WORLD TRADE CENTER - TORRE C
CALLE 100 No. 8A-55 PISO 10
BOGOTA, COLOMBIA
TELEPHONE: +57-1 638-6200
Fax: +57-1 638-6201

www.olarteraisbeck.com

Power of Attorney

The undersigned,

Schering-Plough HealthCare Products, Inc.
domiciled in

3030 Jackson Avenue, Memphis, Tennessee 38151, U.S.A.

by means of these presents hereby grants to **Carlos R. Olarte and/or Ana María Frieri** full and sufficient Power of Attorney to file, prosecute, obtain, defend and enforce any and all of the company's Patents, Utility Models and Industrial Designs in the Republic of Colombia, to which end it empowers them to take all steps necessary before any administrative or judicial authority of any class for the objects stated, to file petitions, appeals, replies and oppositions, pay taxes and annuities, request testimonies, receive documents and securities, abandon applications and collect refunds. Sufficient power is hereby granted to receive notifications on behalf of the Company, to confer powers on those who are to represent the company judicially and extrajudicially, to answer in court in the matter of all claims and demands that may be presented in connection with the objects stated, giving them likewise power to substitute these presents and revoke such substitutions.

Poder

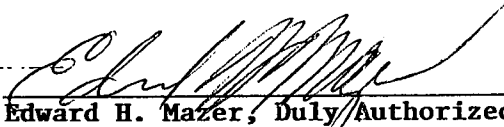
El suscrito,

domiciliado en

por medio del presente otorga a **Carlos R. Olarte y/o Ana María Frieri** poder

especial, amplio y suficiente para presentar, tramitar, obtener, defender y hacer respetar todas y cualquiera de Patentes, Modelos de Utilidad y Diseños Industriales de la compañía en la República de Colombia, a cuyo efecto los faculta para dar todos los pasos necesarios ante cualquier autoridad administrativa o judicial de cualquier jerarquía para cumplir con lo encomendado, elevar solicitudes, apelaciones, respuestas y oposiciones, pagar impuestos y anualidades, solicitar testimonios, recibir documentos y valores, desistir y percibir. Se concede poder bastante para recibir notificaciones a nombre de la compañía, otorgar poderes a quienes vayan a representar a la compañía judicial y extrajudicialmente, responder en juicio a todas las reclamaciones o demandas que por motivo de lo encomendado se presentaren, dándoles asimismo facultad para sustituir el presente y revocar dichas sustituciones.

Signature/Firma:


Edward H. Mazer, Duly Authorized Representative

Date/Fecha:

August 7, 2003

City/Country/Ciudad, País: **Kenilworth, New Jersey, U.S.A.**

OLARTE RAISBECK

OLARTE RAISBECK & FRIERI, LTDA.
LEGAL & PROFESSIONAL SERVICES

WORLD TRADE CENTER - TORRE C
CALLE 100 No. 8A-55 PISO 10
BOGOTA, COLOMBIA
TELEPHONE: +57-1 638-6200
Fax: +57-1 638-6201

www.olarteraisbeck.com

Notarial Certification

On this date, **August 7, 2003**

The undersigned Notary Public certifies:

1. That **Edward H. Mazer**

of legal age and domiciled in

119 Greenwood Drive, Millburn, New Jersey 07041, U.S.A.

signed the foregoing document.

2. That the grantor has executed the foregoing document as **Duly Authorized Representative of Schering-Plough HealthCare Products, Inc.**

3. That **Schering-Plough HealthCare Products, Inc.**

having its principal place of business located in

3030 Jackson Avenue, Memphis, Tennessee 38151, U.S.A.

is duly incorporated, is currently in existence, and that the purposes for which the Power of Attorney is granted are within the scope of its corporate purposes.

4. That the grantor has the authority to execute the Power of Attorney and that his/her representation is legal.

5. The foundation for my certifications contained in points 2, 3 and 4 was the exhibition of the following authentic document(s):

Power of Attorney, dated November 6, 2002.

Certificación Notarial

En esta fecha,

el Notario Público suscrito certifica:

1. Que

mayor de edad y domiciliado

suscribió el documento que antecede.

2. Que el otorgante ha suscrito el referido documento en su carácter de

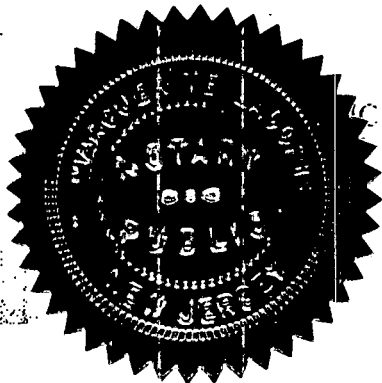
con sede principal ubicada en
38151, U.S.A.

está legalmente constituida, que tiene existencia legal vigente y que los propósitos para los cuales se otorga el poder se encuentra dentro de los que comprenden su objeto social.

4. Que el otorgante tiene la representación para suscribir el poder, y que ésta es legítima.

5. El fundamento de mis certificaciones contenidas en los puntos 2, 3 y 4 fue la exhibición de los (del) siguiente(s) documento(s) auténtico(s):

(Signature):



Marguerite La Corte
Marguerite La Corte
Notary Public of New Jersey
My Commission Expires October 7, 2003

(43) International Publication Date
8 April 2010 (08.04.2010)



(10) International Publication Number
WO 2010/039929 A1

- (51) International Patent Classification:
A43B 3/26 (2006.01)
- (21) International Application Number:
PCT/US2009/059186
- (22) International Filing Date:
1 October 2009 (01.10.2009)
- (25) Filing Language: English
- (26) Publication Language: English
- (30) Priority Data:
12/245,352 3 October 2008 (03.10.2008) US
- (71) Applicant (for all designated States except US):
SCHERING-PLOUGH HEALTHCARE PRODUCTS, INC. [US/US]; 3030 Jackson Avenue, Memphis, Tennessee 38151 (US).
- (72) Inventor; and
- (75) Inventor/Applicant (for US only): **HOWLETT, Harold, A.** [US/US]; 4730 Apple Creek Drive, Horn Lake, Mississippi 38637 (US).
- (74) Agent: **GOLDEN, Matthew, J.**; Schering Corporation, 2000 Galloping Hill Road, Patent Department K-6-1 1990, Kenilworth, New Jersey 07033-0530 (US).
- (81) Designated States (unless otherwise indicated, for every kind of national protection available): AE, AG, AL, AM,

AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PE, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

(84) Designated States (unless otherwise indicated, for every kind of regional protection available): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), Eurasian (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), European (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

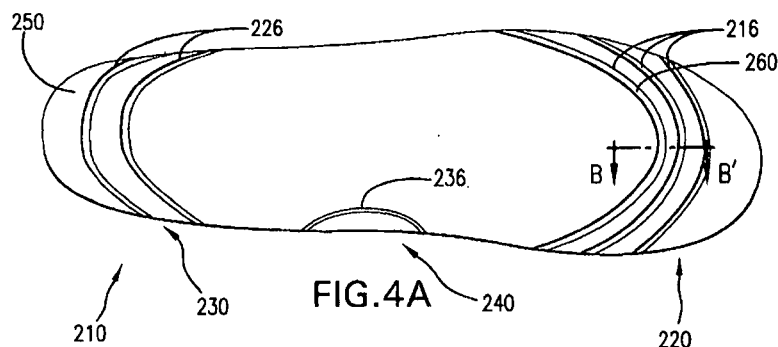
Declarations under Rule 4.17:

— as to the applicant's entitlement to claim the priority of the earlier application (Rule 4.17(iii))

Published:

— with international search report (Art. 21(3))

(54) Title: MULTILAYER LAMINATE FOOTWEAR INSOLE



(57) Abstract: Disclosed is a multilayer laminate footwear insole with a top layer and a bottom layer with at least one cushioning layer, in which a channel transects the top layer of the insole and one or more punctuations in the channel transect the bottom layer of the insole.

MULTILAYER LAMINATE FOOTWEAR INSOLE

Field of the Invention

The present invention relates to multilayer laminate footwear insoles, methods for manufacturing the insoles and methods for sizing the insoles.

Background

Removable insoles are generally inserted into shoes, in order to provide added cushioning and support for the wearer of the shoes. These insoles are typically made as a one-size-fits-all product, and the consumer purchasing the insoles must trim them to an appropriate size using scissors or similar means to cut through the material of the insoles.

An insole is generally constructed of multiple layers of material, many of which are not easily cut with scissors by consumers. To cut through the material, the consumer must carefully follow a trim pattern that is printed on, molded in or applied to the insole. Consumers typically do not like to trim insoles with scissors for fear of misaligning the pattern while cutting or not cutting the correct mark on the pattern.

U.S. Patent No. 4,864,740 describes a disposable hygienic shoe insole having three layers: a top layer of spunbonded polypropylene material, a composite layer of pulp fibers and polypropylene fibers meltblown onto the top layer, and a bottom layer of polyethylene vinyl acetate meltblown onto the composite layer. The insole includes line perforations at the front and inner arch portions of the insole to allow a user to reduce the length and width of the insole. In addition, the insole includes lines of perforation across an arch area of the insole. These latter lines of perforation allow the length of the insole to be shortened by tearing off a portion of the arch area of the insole and subsequently reattaching toe and heel sections of the insole.

U.S. Patent No. 6,526,676 describes a disposable sandal formed of a piece of sheet material including a fabric laminated to polyurethane foam. A series of perforations are provided at the heel and/or toe portions of the sole of the sandal to allow the sandals to be sized to a user's foot.

U.S. Patent No. 3,925,914 describes a sandal, whose sole member may be made of a laminate having a bottom layer of thermoplastic material and a top layer of fibrous material. The sole member may be provided with rows of holes at the toe and heel ends, in order to allow the sandal to be shortened by breaking away a portion of the sole member at the holes. The holes do not go through the entire sole, but instead, a break-away or tear-away portion is left at the bottom of each hole.

However, none of the aforementioned references describes an insole, that may be cleanly sized by a consumer without the use of mechanical cutting instruments.

Summary

Accordingly, a need has been recognized for a footwear insole that may be sized simply, neatly and without use of a mechanical cutting instrument by a consumer.

In a non-limiting embodiment of the present invention, a multilayer laminate footwear insole comprising a top layer having a top surface, a bottom layer having a bottom surface, wherein the bottom layer includes at least one cushioning layer, a channel in the insole, wherein the channel transects the top layer of the insole, and one or more punctuations in the channel, wherein the punctuation transects the bottom layer of the insole.

In an alternative non-limiting embodiment of the invention, the channel completely transects the top layer.

In an alternative non-limiting embodiment of the invention, the punctuation in the channel transects the bottom surface of the bottom layer.

In an alternative non-limiting embodiment of the invention, the channel penetrates at least part of the bottom layer.

In an alternative non-limiting embodiment of the invention, the channel traverses the top surface of the top layer from opposing edges of the insole.

In an alternative non-limiting embodiment of the invention, the at least one cushioning layer is a foam layer.

In an alternative non-limiting embodiment of the invention, the foam layer comprises at least one of polyurethane, ethylene vinyl acetate copolymer and styrene-ethylene-butadiene-styrene.

In an alternative non-limiting embodiment of the invention, the at least one cushioning layer is a gel layer.

In an alternative non-limiting embodiment of the invention, the gel layer comprises at least one of polyurethane, styrene-ethylene-butadiene-styrene, silicone or hydrogel.

In an alternative non-limiting embodiment of the invention, the top layer includes at least one fabric layer.

In an alternative non-limiting embodiment of the invention, at least one fabric layer comprises at least one of a polymer or natural fiber.

In an alternative non-limiting embodiment of the invention, the channel is laser cut.

In an alternative non-limiting embodiment of the invention, the punctuation is made in predetermined patterns.

In another non-limiting embodiment of the present invention, a method for manufacturing a multilayer laminate footwear insole having a top layer with a top surface, a bottom layer with a bottom surface, wherein the bottom layer includes at least one cushioning layer, comprises the steps of cutting a channel in the top surface of the top layer of the insole, wherein the channel transects the top layer of the insole, and punctuating the bottom layer in the channel.

In an alternative non-limiting embodiment of the invention, the punctuation transects the bottom surface of the bottom layer of the insole.

In an alternative non-limiting embodiment of the invention, the cutting includes cutting two or more channels.

In an alternative non-limiting embodiment of the invention, the top layer is partially transected by the channel.

In an alternative non-limiting embodiment of the invention, the channel is cut using a laser.

In yet another non-limiting embodiment of the present invention, a method of reducing a dimension of a multilayer laminate footwear insole for altering a size of an insole having a predetermined punctuated channel, comprises the step of tearing the insole by hand along the predetermined punctuated channel.

Other features and aspects of the present invention will become more fully apparent from the following brief description of the drawings, the detailed description of the non-limiting embodiments, the appended claims and the accompanying drawings.

Brief Description of the Drawings

FIG. 1 is a schematic plan view of an embodiment of an exemplary footwear insole.

FIG. 2 is a schematic cross-sectional view, along line A-A', of the embodiment of the exemplary footwear insole of FIG. 1.

FIG. 3A is a schematic view of a laser cutter cutting a channel into a footwear insole, according to a non-limiting embodiment of the present invention.

FIG. 3B is a schematic cross-sectional view of the embodiment of a footwear insole of FIG. 3A, having a channel produced by the laser cutter of FIG. 3A.

FIG. 3C is a detail of the schematic cross-sectional view shown in FIG. 3B.

FIG. 3D is a schematic cross-sectional view of an alternative, non-limiting embodiment of the present invention of a footwear insole of FIG. 3A, having a channel produced by the laser cutter of FIG. 3A, partially transecting the top layer.

FIG. 3E is a detail of the schematic cross-sectional view shown in FIG. 3D.

FIG. 4A is a schematic plan view of a footwear insole, according to a non-limiting embodiment of the present invention having a plurality of channels.

FIG. 4B is a schematic cross-sectional view, along line B-B', of the non-limiting embodiment of a footwear insole of FIG. 4A, completely transecting the top layer.

FIG. 5A is a schematic plan view of a footwear insole, according to another non-limiting embodiment of the present invention, illustrated with six channels that traverse the top layer.

FIG. 5B is a schematic cross-sectional view, along line D-D', of the non-limiting embodiment of a footwear insole of FIG. 5A.

FIG. 5C is a schematic cross-sectional view, along line C-C', of the non-limiting embodiment of a footwear insole of FIG. 5A.

FIG. 5D is an alternative, schematic cross-sectional view along line C-C', of the non-limiting embodiment of a footwear insole of FIG. 5A, wherein the punctuation does not transect the bottom surface of the bottom layer.

FIG. 6 is a flow chart of a method for manufacturing a multilayer laminate footwear insole, according to a non-limiting embodiment of the present invention.

FIG. 7 is a flow chart of a method for reducing a dimension of a multilayer laminate footwear insole, according to a non-limiting embodiment of the present invention.

Detailed Description of the Embodiments

A need has been recognized for a footwear insole, whose size may be adjusted by consumers without mechanical cutting instruments such as scissors, even when the insole includes a layer or layers of high-strength fabric and/or high-strength and/or elastic cushioning materials.

FIG. 1 is a schematic plan view, and FIG. 2 a schematic cross-sectional view along line A-A', of a non-limiting embodiment of an exemplary footwear insole 10. The footwear insole 10 includes a toe portion 20, a heel portion 30 and a medial arch portion 40 interconnecting the toe and heel portions 20, 30. The insole may also include a top layer 50 and a bottom layer 60 affixed to the top layer 50. The top layer 50 may include one or more fabric layers, and the bottom layer 60 may include one or

more cushioning layers, such as foam layers and gel layers. However, the top layer 50 may also include foam and/or gel layers. For the sake of simplicity, though, the embodiments discussed in the following will include a top layer 50 made of a layer of fabric and a bottom layer 60 made of a layer of foam or gel. The fabric layer 50 may include at least one polymer or natural fiber such as polyester, acetate, polyethylene, acrylic, nylon, rayon, spandex, wool, cotton, silk, bamboo, linen, hemp, urethane, or any material that can be ablated by a laser. In addition, fabric layer 50 may include at least one film, such as polyethylene, polyurethane, or any other material that can be ablated by a laser. Any foam layer used as the bottom layer 60 may include at least one of polyurethane, ethylene vinyl acetate copolymer, styrene-ethylene-butadiene-styrene or other suitable materials for cushioning. Any gel layer used as the bottom layer 60 may include at least one of polyurethane, styrene-ethylene-butadiene-styrene, silicone, hydrogel or other suitable materials for cushioning. The footwear insole 10 may take any of a variety of shapes in order to fit within a variety of shoes. Also, the footwear insole 10 may have any of a variety of contoured, flat, curved, or other surfaces in order to fit within a variety of shoes. Further, the tear strength of the top layer may be greater than the tear strength of the bottom layer.

FIG. 3A is a schematic view of a laser cutter cutting a channel into a footwear insole 110, according to an embodiment of the present invention. The laser cutter 112 focuses a laser beam 114 onto the footwear insole 110 (shown in cross-section) and is moved across a surface of the footwear insole 110 so as to cut a depression or channel 116 into the footwear insole 110. The laser cutter can cut channels of varying width and depth. An example of a laser cutter used to cut the channel 116 is an Epilog Mini 24, 35 Watt laser, manufactured by Epilog Laser of Golden, Colorado. FIG. 3B is a schematic cross-sectional view of the non-limiting embodiment of the footwear insole 110 of FIG. 3A, having a channel produced by the laser cutter of FIG. 3A, and FIG. 3C is a detail of the schematic cross-sectional view shown in FIG. 3B, indicated by a dashed circle 118. As illustrated in FIGS. 3B and 3C, the channel 116 may be cut completely through a top fabric layer 150 of the footwear insole 110. In addition, the channel 116 may extend partially into a bottom foam or gel layer 160.

Examples of settings on the Epilog Mini 24 laser that allowed the laser to burn through essentially only the fabric layer 150 of an exemplary polyester knit

lamination were 100% speed, 50% power, 400 DPI (dots per inch) and 500 Hz. This exemplary polyester knit lamination was comprised of a polyester knit fabric bonded to a urethane film using a hot melt urethane adhesive, in which the fabric laminate was molded to urethane foam using an open cast urethane molding technique. For different materials that may make up the fabric layer, a person having ordinary skill in the art would be able to modify the settings of the laser depending upon the different material properties of the fabric layer, such as thickness, density, moisture content, and other properties. For example, for a thicker fabric layer, a person having ordinary skill in the art would be able to adjust the various settings, such as power, of the laser in order to cut through the fabric layer.

FIG. 3D is an alternative schematic cross-sectional view of a non-limiting embodiment of a footwear insole 110, having a channel produced by the laser cutter of FIG. 3A, and FIG. 3E is a detail of the alternative schematic cross-sectional view shown in FIG. 3D, indicated by a dashed circle 119. As illustrated in FIGS. 3D and 3E, the channel 116 may be cut substantially into the top fabric layer 150 of the footwear insole 110, such that the channel 116 does not extend into a bottom foam or gel layer 160. Further, the channel may be cut to other various depths (not illustrated) ranging from only partially cutting into a top fabric layer 150 to both completely cutting through a top fabric layer 150 and substantially cutting into a bottom foam or gel layer 160 of the footwear insole 110. In each of these non-limiting embodiments, a clean and neat tear line results when a consumer tears along the predetermined channel.

FIG. 4A is a schematic plan view of a footwear insole 210, according to a non-limiting embodiment of the present invention, and FIG. 4B is a schematic cross-sectional view, along line B-B', of the embodiment of a footwear insole 210 of FIG. 4A. The footwear insole 210 includes a toe portion 220, a heel portion 230 and a medial arch portion 240 interconnecting the toe and heel portions 220, 230. The insole 210 includes a top layer 250 of fabric and a bottom layer 260 of cushioning material affixed to the top layer 250. However, the top layer 250 may also include multiple fabric layers, and the bottom layer 260 may include multiple cushioning material layers. A channel 216 cut by the laser cutter 112 is situated in the toe portion 220 of the insole 210. FIG. 4A illustrates three separate channel cuts 216 in the toe

portion 220 of the insole 210. The channel 216 extends laterally and curvilinearly across the top surface of the insole 210 and is configured to correspond to a possible shoe size of a user. In addition, as illustrated in FIG. 4B, the channel 216 may extend approximately perpendicularly through the top layer 250 and partially into the bottom layer 260. Optionally, a channel 226 cut by the laser cutter 112 is situated in the heel portion 230 of the insole 210. FIG. 4A illustrates separate channel cuts 226 in the heel portion 230 of the insole 210. The channel 226 extends laterally and curvilinearly across the top surface of the insole 210 with a direction of curvature opposite to a direction of curvature of channel 216. A channel 236 cut by the laser cutter 112 is situated in the medial arch portion 240 of the insole 210 and extends curvilinearly and longitudinally with respect to the insole 210. The insole 210 may include one or more channels 216 in the toe portion 220, one or more channels 226 in the heel portion 230, and/or one or more channels 236 in the medial arch portion 240. Furthermore, with respect to channels 216, 226, 236, cutting the channels 216, 226, 236 with the laser cutter 112 advantageously produces a clean cut line in the fabric layer 250. In addition, if the fabric layer 250 includes a polymer fabric, the laser beam 114 cauterizes the fabric layer 250, thereby preventing the fabric from fraying at the cut line.

Further with respect to FIGS. 4A and 4B, the bottom foam layer 260 may have a relatively low tear strength, e.g., less than 10 lbf, for the user to tear the insole 210 cleanly and easily along the channels 216, 226, 236. However, the bottom foam layer 260 may also have a sufficiently high modulus of elasticity, or flexural modulus, in order to ensure that the insole 210 does not permanently bend or wrinkle along the channels 216, 226, 236 when slipped into an article of footwear.

FIG. 5A is a schematic plan view of a footwear insole 310, according to another non-limiting embodiment of the present invention. FIG. 5B is a schematic cross-sectional view of the non-limiting embodiment of a footwear insole 310 of FIG. 5A along line D-D'. FIGS. 5C and 5D are alternative, schematic cross-sectional views of the non-limiting embodiment of a footwear insole 310 of FIG. 5A along line C-C'. As in the embodiment shown in FIG. 4A, the footwear insole 310 includes a toe portion 320, a heel portion 330 and a medial arch portion 340 interconnecting the toe and heel portions 320, 330. In addition, the footwear insole 310 includes a top

layer 350 of fabric and a bottom layer 360 made of a cushioning material. The insole 310 further includes a laser-cut channel 316, which is situated in the toe portion 320 of the insole 310 and runs laterally and curvilinearly across the top surface of the insole 310. As illustrated in FIG. 5B, the channel 316 may extend through the top layer 350 and partially into the bottom layer 360. FIG. 5A illustrates three separate channel cuts 316 in the toe portion 320 of the insole 310. In addition, the insole 310 may further include a laser-cut channel 326, which is situated in the heel portion 330 of the insole 310 and runs laterally and curvilinearly across the top surface of the insole 310 with a direction of curvature opposite to a direction of curvature of channel 316. FIG. 5A illustrates two separate channel cuts 326 in the heel portion 330 of the insole 310. A laser-cut channel 336 is situated optionally in the medial arch portion 340 of the insole 310 and runs curvilinearly and longitudinally with respect to the insole 310. As discussed with respect to the embodiment shown in FIGS. 4A and 4B, the insole 310 may include one or more channels 316 in the toe portion 320, one or more channels 326 in the heel portion 330, and/or one or more channels 336 in the medial arch portion 340 of the insole 310.

However, in contrast to the embodiment shown in FIGS. 4A and 4B, the insole 310 includes punctuations 317 in the bottom gel layer 360. These punctuations may be produced by a die (not shown). As illustrated in FIG. 5C, the punctuations 317 may extend completely through the bottom layer 360 and run along the channels 316, 326, 336. Alternatively, as illustrated in FIG. 5D, the punctuations 317 may extend substantially into but not completely through the bottom layer 360 and run along the channels 316, 326, 336. In addition, as shown in FIG. 5A, the punctuations 317 are separated from one another in the direction of the channels 316, 326, 336 by web elements 318. A spacing of the punctuations 317, and thus a thickness of the web elements 318, may be adjusted such that a user of the insole 310 may tear the insole 310 cleanly and easily along the channels 316, 326, 336, while, at the same time, the insole 310 does not bend or wrinkle along any intact channel in the insole 310 when the insole 310 is slipped into an article of footwear. The punctuations 317 and web elements 318 may be formed of a variety of patterns including, but not limited to, circular, square, rectangular, polygonal, and other shapes, and combinations thereof. Further, punctuations as described in the present invention include patterns that may

otherwise be referred to as perforations, serrations, cuts, punctures, notches, holes, slots, etc., some of which are illustrated in FIG. 5A.

FIG. 6 is a flow chart of a method for manufacturing a multilayer laminate footwear insole, according to a non-limiting embodiment of the present invention. The method begins at step 400. In step 410, a laminated footwear insole is assembled. The insole has at least a top layer and a bottom layer. The top layer may include one or more layers of fabric or film, and the bottom layer may include one or more layers of foam or gel. In step 420, a channel is cut into the top layer of the insole, e.g., by a laser cutter. The channel corresponds to human foot sizes and extends through the top layer and may extend partially into the bottom layer. In step 430, a query is made as to whether another channel is to be cut into the top layer of the insole, e.g., by a laser cutter. If yes, then the method repeats step 420. If no, then in method step 440, a query is made as to whether the bottom layer should be punctuated in the channels. If no, then the method ends at step 460. If yes, then the bottom layer is punctuated in the channel(s) in step 450. The method then ends at step 460.

FIG. 7 is a flow chart of a method for reducing a dimension of a multilayer laminate footwear insole, according to a non-limiting embodiment of the present invention. The method begins at step 500. In step 510, a query is made as to whether a toe region of the insole has a channel corresponding to a desired foot size. If no, then the method advances to step 530. If yes, in step 520, the insole is then torn by hand along the above-mentioned channel in the toe region, after which the method advances to step 530. In step 530, a query is made as to whether a heel region of the insole has a channel corresponding to the desired foot size. If no, then the method advances to step 550. If yes, in step 540, the insole is then torn by hand along the above-mentioned channel in the heel region, after which the method advances to step 550. In step 550, a query is made as to whether a medial arch region of the insole has a channel corresponding to the desired foot size. If no, then the method ends at step 570. If yes, then, in step 560, the insole is torn by hand along the above-mentioned channel in the medial arch region. The method then ends at step 570. Alternatively, query 510 and step 520, query 530 and step 540, and query 550 and step 560 may be re-ordered, as desired by a consumer.

In a preferred non-limiting embodiment of the present invention, a multilayer laminate footwear insole having a top layer having a top surface and a bottom layer having a bottom surface, the bottom layer including at least one cushioning layer, comprises a channel in the insole, wherein the channel transects the top layer of the insole, and one or more punctuations in the channel, wherein the punctuation transects the bottom layer of the insole. The multilayer laminate footwear insole may be a single one-size-fits-all insole, which may be adjusted to various sizes according to predetermined punctuated channels. Each channel may have a preferred punctuation within the channel. In addition, consumers may tear along each predetermined punctuated channel by hand in order to adjust the insole size to fit within shoes.

The foregoing description discloses only non-limiting embodiments of the present invention. Modification of the above-disclosed multilayer laminate footwear insole, as well as methods for making and using the same, which fall within the scope of the invention, will be readily apparent to those of ordinary skill in the art.

Accordingly, while the present invention has been disclosed in connection with the above non-limiting embodiments, it should be understood that other embodiments may fall within the spirit and scope of the invention, as defined by the following claims.



What Is Claimed Is:

- 1) A multilayer laminate footwear insole having a top layer having a top surface and a bottom layer having a bottom surface, the bottom layer including at least one cushioning layer, the insole comprising:
 - a channel in the insole, wherein the channel transects the top layer of the insole; and
 - one or more punctuations in the channel, wherein the punctuation transects the bottom layer of the insole.
- 2) The multilayer laminate footwear insole of claim 1, wherein the channel completely transects the top layer.
- 3) The multilayer laminate footwear insole of claim 1, wherein the punctuation transects the bottom surface of the bottom layer.
- 4) The multilayer laminate footwear insole of claim 1, wherein the channel penetrates at least part of the bottom layer.
- 5) The multilayer laminate footwear insole of claim 1, wherein the channel traverses the top surface of the top layer from opposing edges of the insole.
- 6) The multilayer laminate footwear insole of claim 1, wherein the at least one cushioning layer is a foam layer.
- 7) The multilayer laminate footwear insole of claim 6, wherein the foam layer comprises at least one of polyurethane, ethylene vinyl acetate copolymer and styrene-ethylene-butadiene-styrene.
- 8) The multilayer laminate footwear insole of claim 1, wherein the at least one cushioning layer is a gel layer.

- 9) The multilayer laminate footwear insole of claim 8, wherein the gel layer comprises at least one of polyurethane, styrene-ethylene-butadiene-styrene, silicone and hydrogel.
- 10) The multilayer laminate footwear insole of claim 1, wherein the top layer includes at least one of a fabric or film layer.
- 11) The multilayer laminate footwear insole of claim 10, wherein the at least one of a fabric or film layer comprises at least one of a polymer or natural fiber.
- 12) The multilayer laminate footwear insole of claim 1, wherein the channel is laser cut.
- 13) The multilayer laminate footwear insole of claim 1, wherein the punctuation is made in predetermined patterns.
- 14) A method for manufacturing a multilayer laminate footwear insole having a top layer with a top surface and a bottom layer with a bottom surface, the bottom layer including at least one cushioning layer, the method comprising the steps of:
 cutting a channel in the top surface of the top layer of the insole,
 wherein the channel transects the top layer of the insole; and
 punctuating the bottom layer in the channel.
- 15) The method of claim 14, wherein the punctuation transects the bottom surface of the bottom layer of the insole.
- 16) The method of claim 14, wherein the cutting includes cutting two or more channels.
- 17) The method of claim 14, wherein the top layer is partially transected by the channel.

19

- 14 -

18) The method of claim 14, wherein the channel is cut using a laser.

19) A method of reducing a dimension of a multilayer laminate footwear insole for altering a size of the insole having a predetermined punctuated channel, the method comprising the steps of:

tearing the insole by hand along the predetermined punctuated channel.

16

2/9

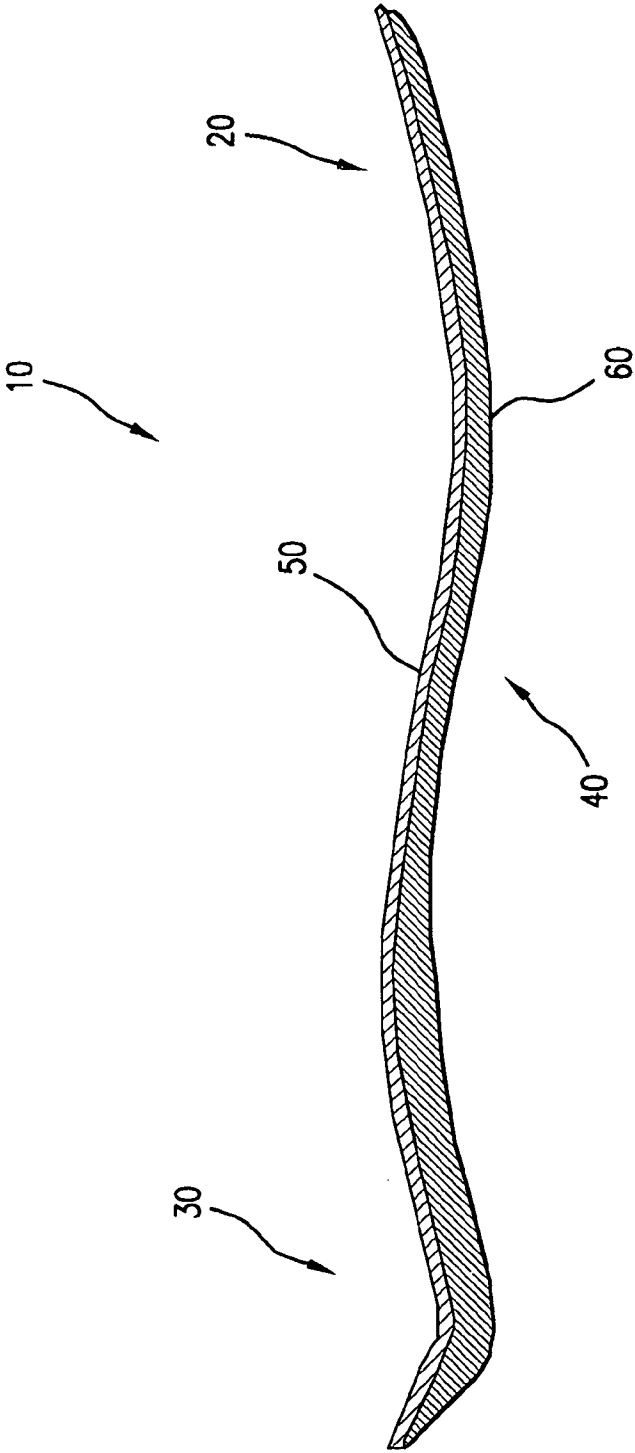
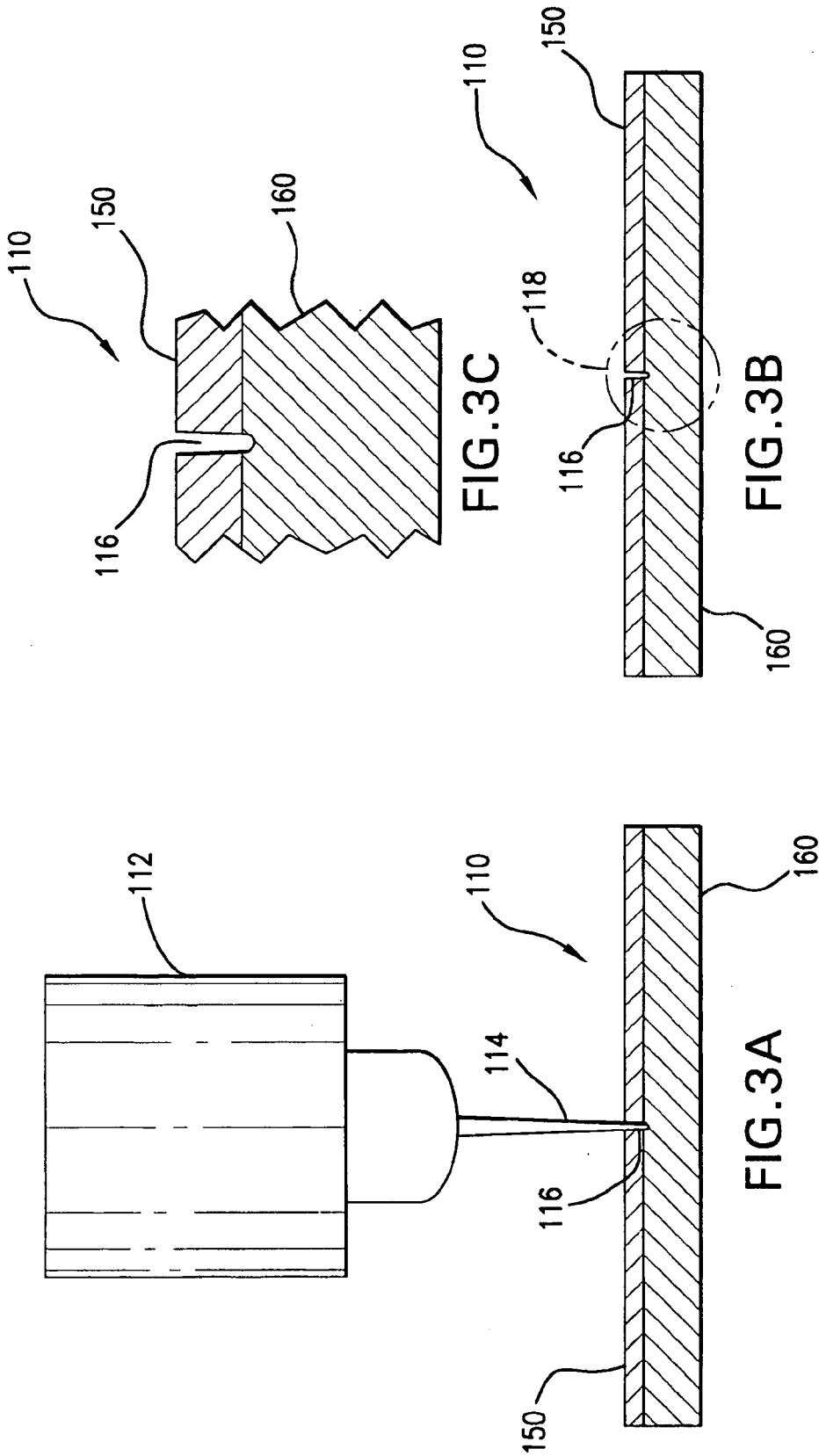


FIG. 2



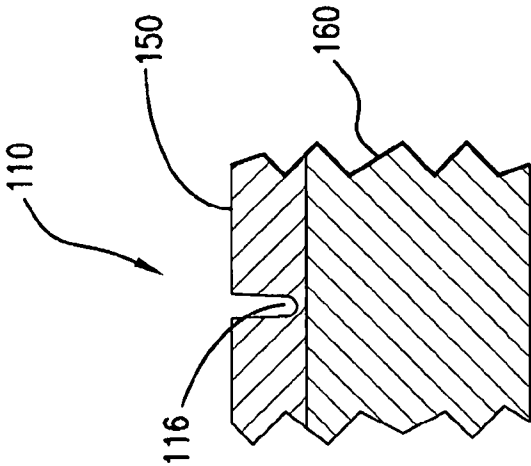


FIG. 3E

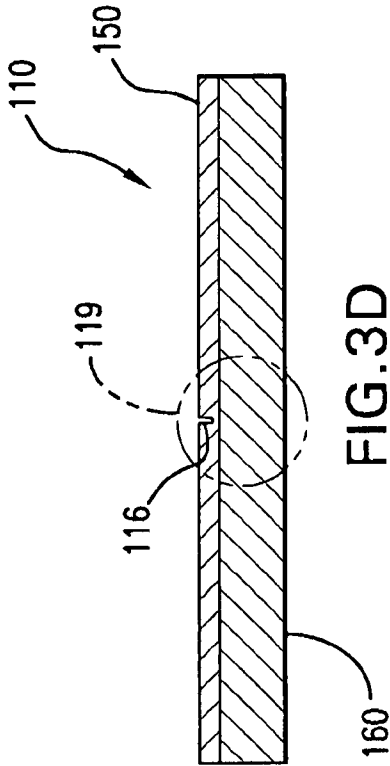
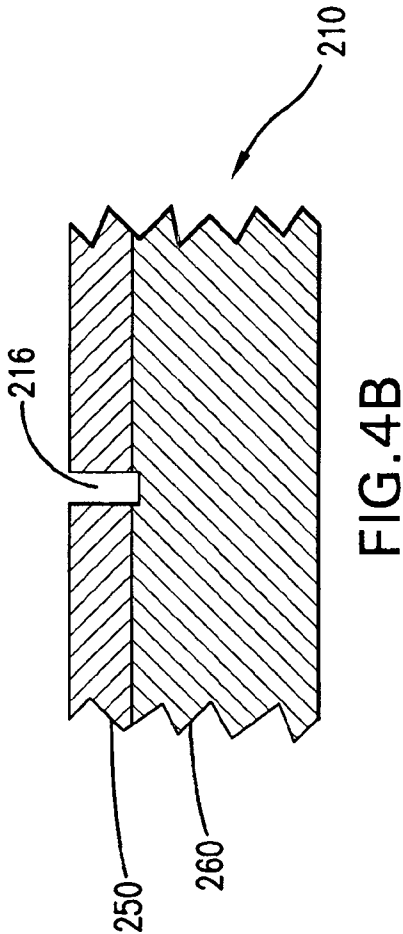
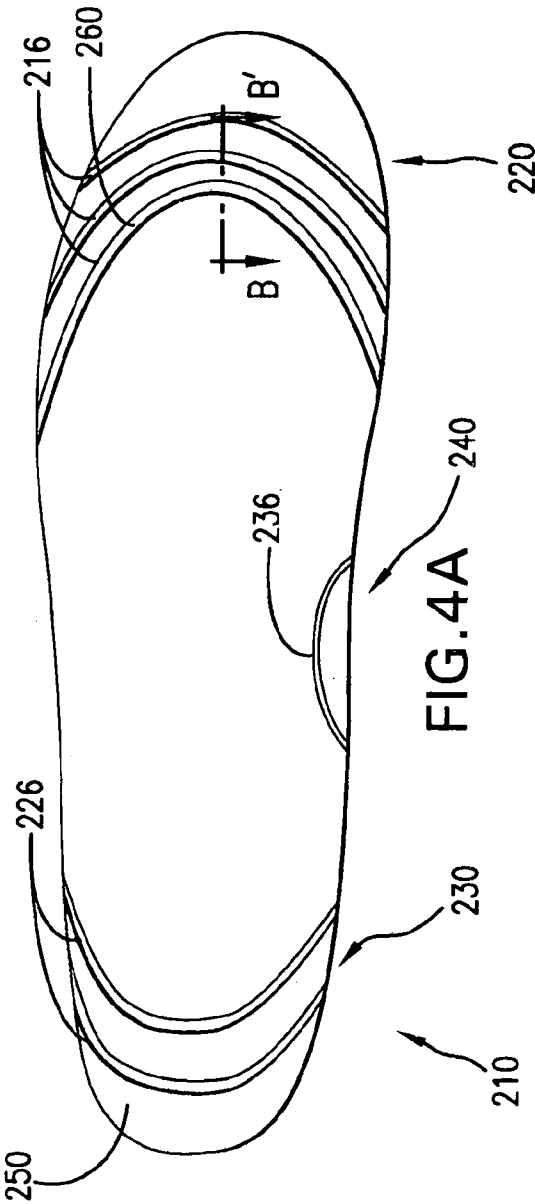
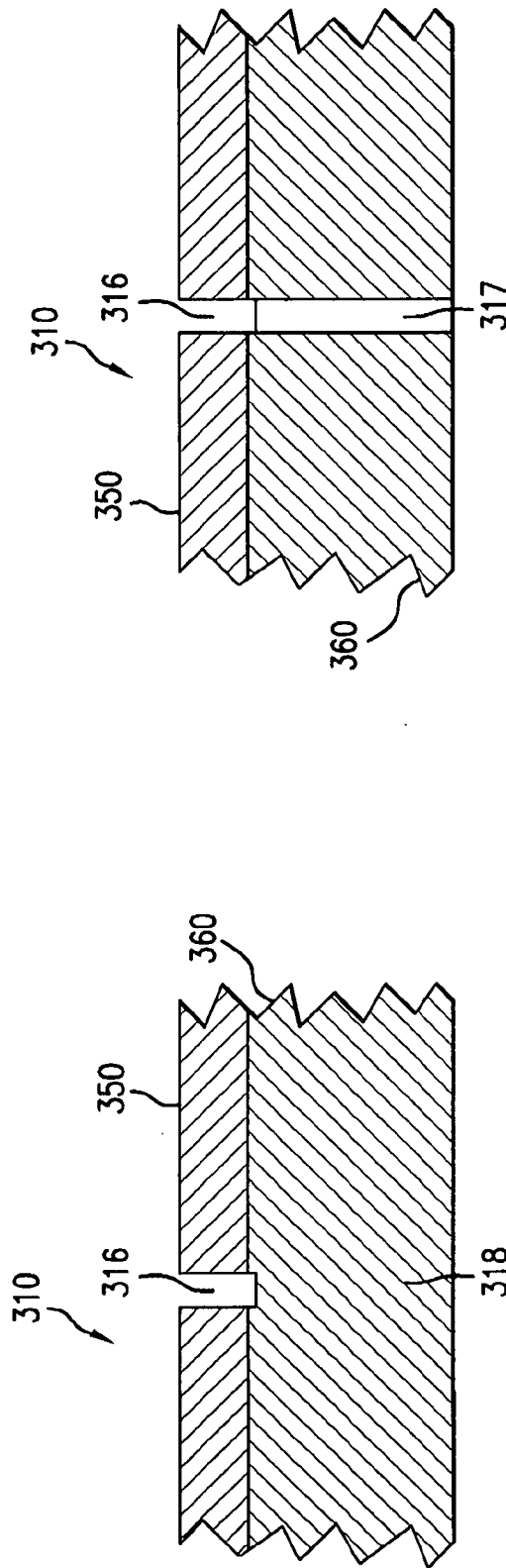
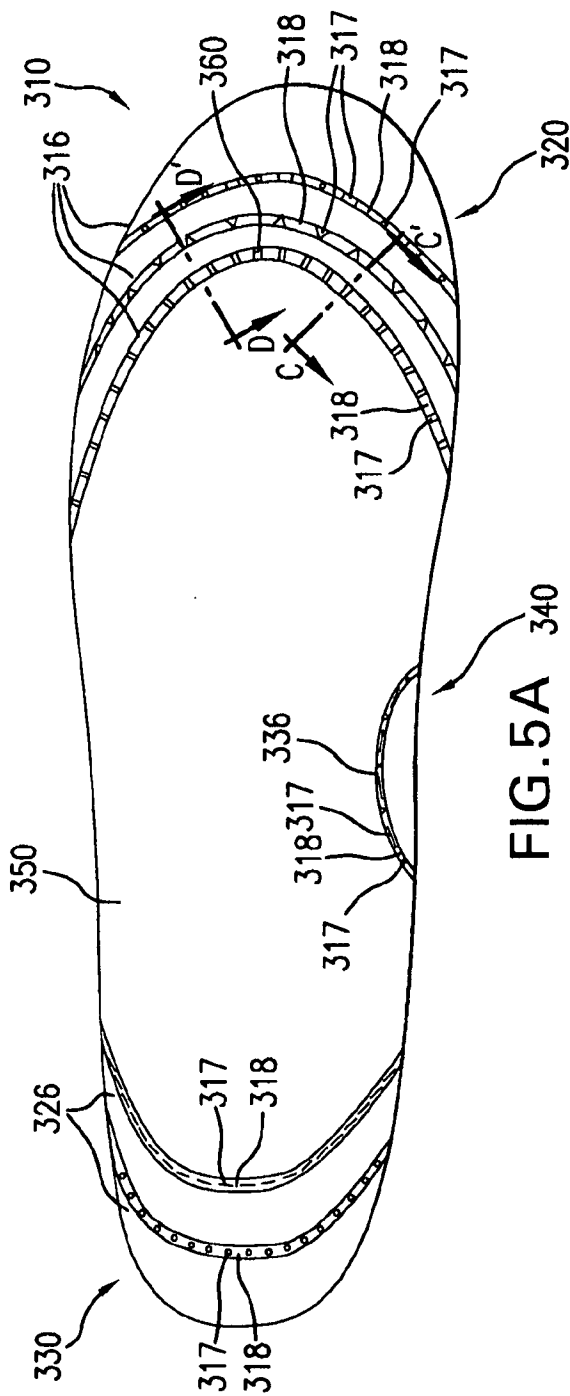


FIG. 3D



18



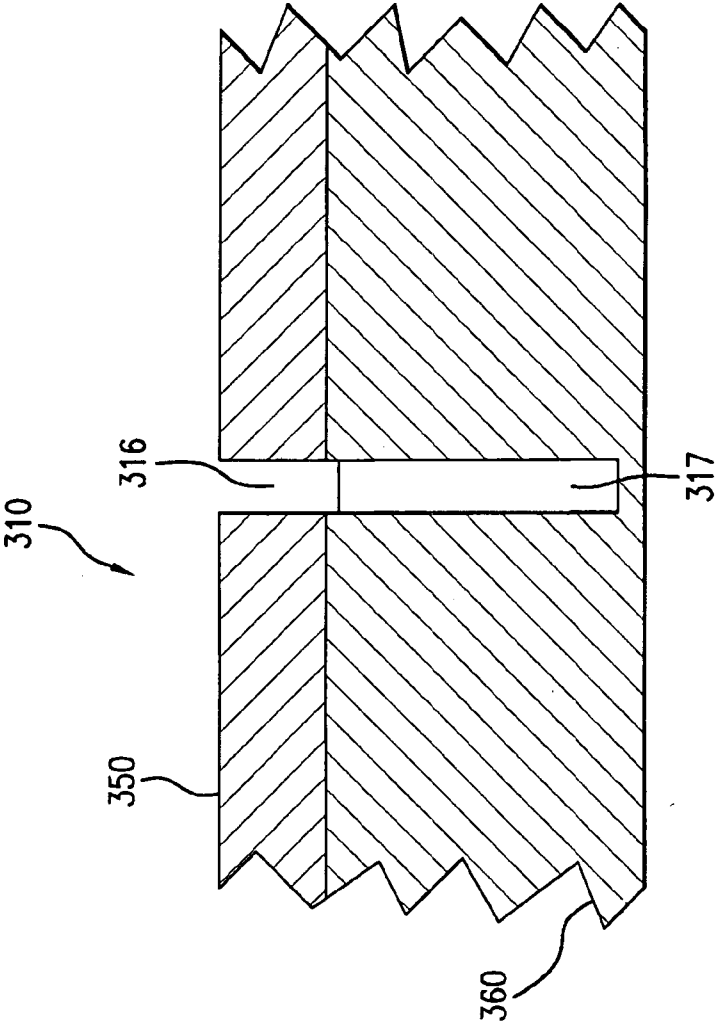


FIG. 5D

19

8/9

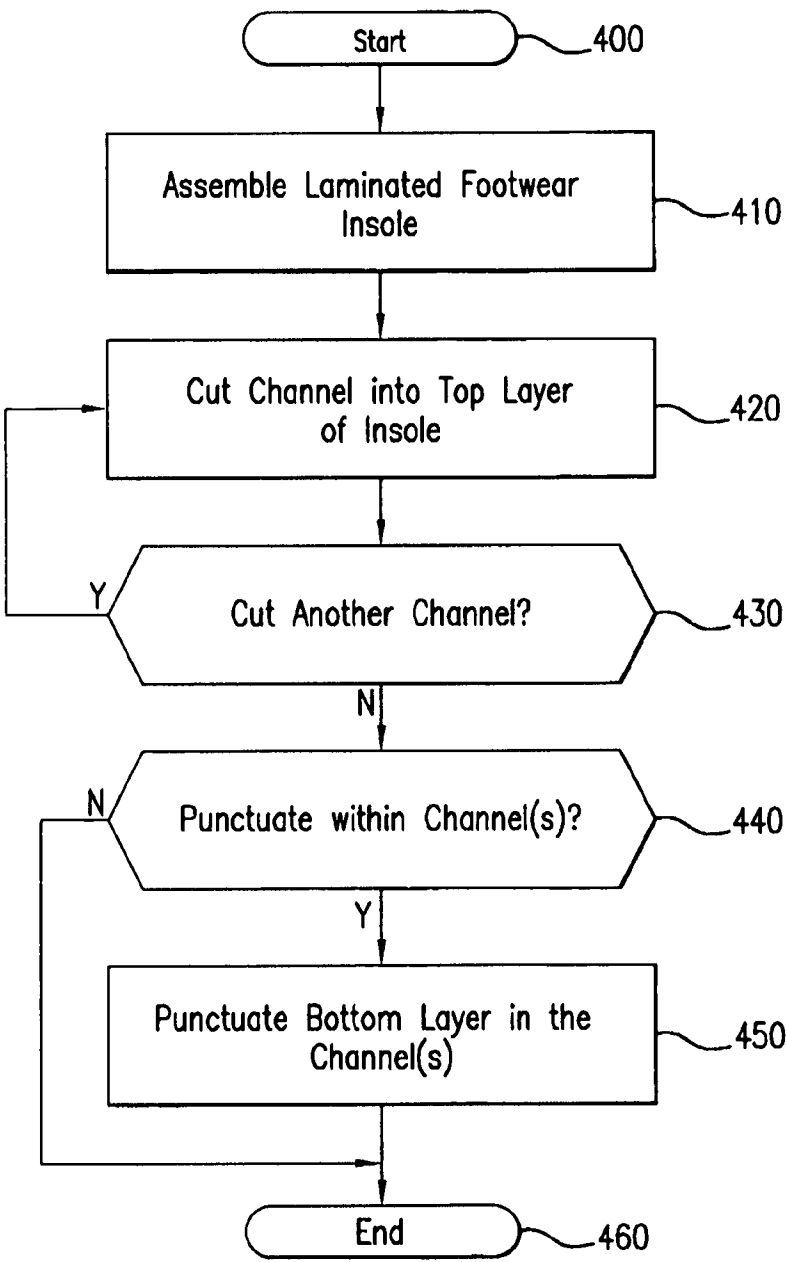


FIG.6

9/9

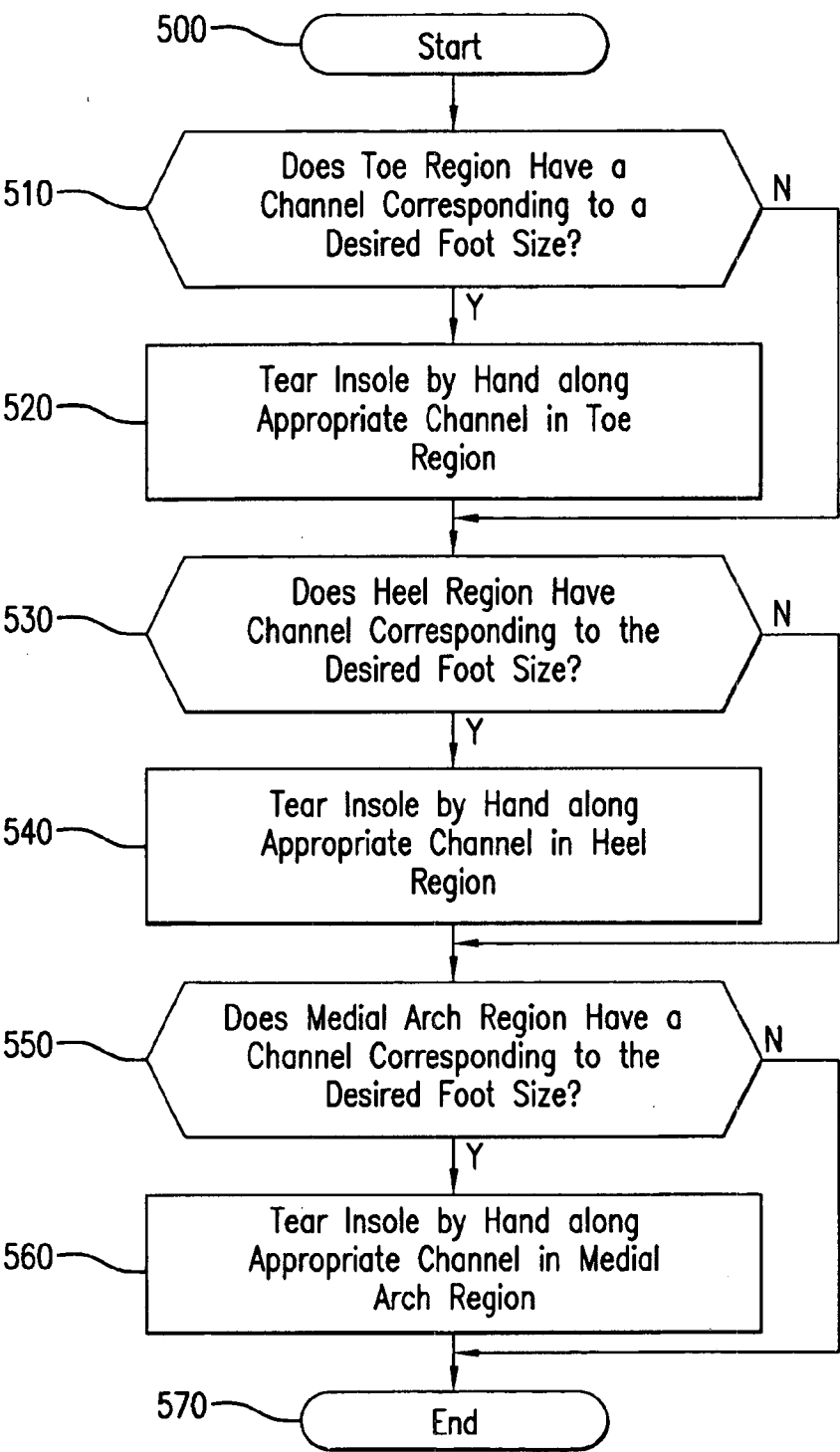


FIG. 7

PLANTILLA DE CALZADO LAMINADA MULTICAPA

Campo del Invento

- 5 El presente invento se relaciona con plantillas de calzado laminadas multicapa, los métodos de su fabricación y los métodos para determinar el tamaño de las plantillas.

Fundamento

- 10 Plantillas removibles generalmente se insertan en zapatos, con el objeto de proporcionar más acolchonamiento y soporte para el usuario de los zapatos. Típicamente estas plantillas se fabrican como productos de talla única, y el cliente que compra las plantillas debe recortarlas a un tamaño apropiado utilizando tijeras o medios similares para cortar el material de las plantillas.

- 15 Una plantilla generalmente se construye de múltiples capas de material, muchas de las cuales no son fácilmente recortadas con tijeras por los consumidores. Para recortar a través del material, el consumidor debe seguir cuidadosamente un patrón de corte el cual está impreso, moldeado o aplicado en la plantilla. Típicamente a los consumidores no les gusta recortar las plantillas con tijeras por temor a un desalineamiento del modelo mientras se recorta o no cortar la marca correcta sobre el modelo.

- 20 La patente estadounidense No. 4.864.740 describe una plantilla higiénica desechable para zapato que tiene tres capas: una capa superior de material de polipropileno hilado pegado, una capa compuesta de fibras de pulpa y fibras de polipropileno fundidas y sopladas sobre la capa superior, y una capa inferior de polietileno vinil acetato fundida y soplada sobre la capa compuesta. La plantilla incluye perforaciones en línea en las porciones de arco frontal e interno de la plantilla para permitir al usuario reducir la longitud y ancho de la plantilla. Además, la
25 plantilla incluye líneas de perforación a través de un área de arco de la plantilla. Estas últimas líneas de perforación permiten que la longitud de la plantilla sea acortada al rasgar una porción del área de arco de la plantilla y subsiguientemente rejuntar las secciones de punta y talón de la plantilla.

- 30 La patente estadounidense No. 6,526,676 describe una sandalia desechable formada de una pieza de material de lámina que incluye una tela laminada sobre espuma de poliuretano. Se proporcionan una serie de perforaciones en las porciones de talón y punta de la suela de la sandalia para permitir que las sandalias se ajusten en tamaño al pie del usuario.

La patente estadounidense No. 3.925.914 describe una sandalia, cuyo miembro de suela puede ser hecho de un laminado que tenga una capa inferior de material termoplástico y una capa superior de material fibroso. El miembro de suela puede proporcionarse con filas de orificios en los extremos de punta y talón, con el objeto permitir que la sandalia sea acortada al retirar una
5 porción del miembro de suela en los orificios. Los orificios no atraviesan la suela completamente, sino que en su lugar se deja una porción desprendible o rasgable en la parte inferior de cada orificio.

Sin embargo, ninguna de las referencias antes mencionadas describe una plantilla, que pueda ser recortada de manera limpia por un consumidor sin el uso de instrumentos de corte
10 mecánicos.

Resumen

Por consiguiente, se ha reconocido la necesidad de una plantilla para calzado cuyo tamaño puede ajustarse de manera simple, de manera aseada y sin utilizar un instrumento de corte
15 mecánico por parte de un consumidor.

En una realización no limitante del presente invento, una plantilla de calzado laminada multicapa que comprende una capa superior que tiene una superficie superior, una capa inferior que tiene una superficie inferior, en donde la capa inferior incluye al menos una capa de acolchonamiento, un canal en la plantilla, en donde el canal transversalmente corta la capa
20 superior de la plantilla, y una o más perforaciones en el canal, en donde la perforación transversalmente corta la capa inferior de la plantilla.

En una realización alternativa no limitante del invento, el canal completamente y de manera transversal corta la capa superior.

En una realización alternativa no limitante del invento, la perforación en el canal
25 transversalmente corta la superficie inferior de la capa inferior.

En una realización alternativa no limitante del invento, el canal penetra al menos parte de la capa inferior.

En una realización alternativa no limitante del invento, el canal atraviesa la superficie superior de la capa superior desde bordes opuestos de la plantilla.

En una realización alternativa no limitante del invento, dicha al menos una capa de acolchonamiento es una capa de espuma.
30

En una realización alternativa no limitante del invento, la capa de espuma comprende al menos uno entre, poliuretano, copolimero de etileno vinil acetato y estireno-etileno-butadieno-estireno.

5 En una realización alternativa no limitante del invento, dicha al menos una capa de acolchonamiento es una capa de gel.

En una realización alternativa no limitante del invento, la capa de gel comprende al menos uno entre, poliuretano, estireno-etileno-butadieno-estireno, silicona o hidrogel.

En una realización alternativa no limitante del invento, la capa superior incluye al menos una capa de tela.

10 En una realización alternativa no limitante del invento, al menos una capa de tela comprende al menos uno entre un polímero o fibra natural.

En una realización alternativa no limitante del invento, el canal es cortado por láser.

En una realización alternativa no limitante del invento, la perforación es hecha según patrones predeterminados.

15 En otra realización no limitante del presente invento, un método para fabricar una plantilla de calzado laminada multicapa la cual tiene una capa superior con una superficie superior, una capa inferior con una superficie inferior, en donde la capa inferior incluye al menos una capa de acolchonamiento; dicho método comprende los pasos de cortar un canal en la superficie superior de la capa superior de la plantilla, en donde el canal transversalmente corta la capa superior de la plantilla, y perfora la capa inferior en el canal.

20 En una realización no limitante alternativa del invento, la perforación transversalmente corta la superficie inferior de la capa inferior de la plantilla.

En una realización alternativa no limitante del invento, el cortar incluye cortar dos o más canales.

25 En una realización alternativa no limitante del invento, la capa superior es parcialmente atravesada por el canal.

En una realización alternativa no limitante del invento, el canal se corta utilizando un láser.

30 En aún otra realización no limitante del presente invento, un método de reducir una dimensión de una plantilla de calzado laminada multicapa para así alterar el tamaño de plantilla

con un canal perforado predeterminado, dicho método comprende el paso de rasgar la plantilla manualmente a lo largo del canal perforado predeterminado.

Otras características y aspectos del presente invento se volverán más manifiestas a partir de la siguiente descripción breve de las ilustraciones, la descripción detallada de la realización no limitante, las reivindicaciones e ilustraciones anexas.

Breve descripción de las ilustraciones

La Figura 1 es una vista de plano esquemático de una realización de una plantilla de calzado de ejemplo.

10 La Figura 2 es una vista transversal esquemática, a lo largo de la línea A-A', de la realización de la plantilla de calzado de ejemplo de La Figura 1.

La Figura 3A una vista esquemática de un cortador láser que corta un canal en una plantilla de calzado, según una realización no limitante del presente invento.

15 La Figura 3B es una vista transversal esquemática de la realización de una plantilla de calzado de La Figura 3 A, que tiene un canal producido por el cortador láser de La Figura 3A.

La Figura 3C es un detalle de la vista transversal esquemática mostrada en La Figura 3B.

La Figura 3D es una vista transversal esquemática de realización no limitante alternativa del presente invento de una plantilla de calzado de La Figura 3 A, que tiene un canal producido por el cortador láser de la Figura 3 A, atravesando parcialmente la capa superior.

20 La Figura 3E es un detalle de la vista transversal esquemática mostrada en la Figura 3D.

La Figura 4A es una vista de plano esquemático de una plantilla de calzado, según una realización no limitante del presente invento que tiene una pluralidad de canales.

25 La Figura 4B es una vista transversal esquemática, a lo largo de la línea B-B', de la realización no limitante de una plantilla de calzado de La Figura 4A, que atraviesa completamente la capa superior.

La Figura 5A es una vista de plano esquemático de una plantilla de calzado, según otra realización no limitante del presente invento, ilustrada con seis canales que atraviesan la capa superior.

30 La Figura 5B es una vista transversal esquemática, a lo largo de la línea D-D', de la realización no limitante de una plantilla de calzado de la Figura 5A.

La Figura 5C es una vista transversal esquemática, a lo largo de la línea C-C, de la realización no limitante de una plantilla de calzado de la Figura 5A.

La Figura 5D es una vista transversal esquemática alternativa a lo largo de la línea C-C, de la realización no limitante de una plantilla de calzado de la Figura 5A, en donde la perforación
5 no atraviesa la superficie inferior de la capa inferior.

La Figura 6 es un diagrama de flujo de un método para fabricar una plantilla de calzado laminada multicapa, según una realización no limitante del presente invento.

La Figura 7 es un diagrama de flujo de un método para reducir una dimensión de una plantilla de calzado laminada multicapa, según una realización no limitante del presente invento.

10

Descripción Detallada de las Realizaciones

Se ha reconocido la necesidad de una plantilla para calzado, cuyo tamaño pueda ajustarse por parte de los consumidores sin instrumentos de corte mecánicos tales como tejerías, aún cuando la plantilla incluye una capa o capas de tela de alta resistencia y/o materiales de alta
15 resistencia y/o acolchonamiento elástico.

La Figura 1 es una vista de plano esquemático, y la Figura 2 una vista transversal esquemática a lo largo de la línea A-A', de una realización no limitante de una plantilla de calzado del ejemplo 10. La plantilla de calzado 10 incluye una porción de dedos 20, una porción de talón 30 y una porción de arco medial 40 que interconecta las porciones de punta y talón 20,
20 30. La plantilla también puede incluir una capa superior 50 y una capa inferior 60 fijada a la capa superior 50. La capa superior 50 puede incluir una o más capas de tela, y la capa inferior 60 puede incluir una o más capas de acolchonamiento, tales como capas de espuma y capas de gel. Sin embargo, la capa superior 50 también puede incluir capas de espuma y/o gel. Por razones de simplicidad, aunque, las realizaciones discutidas más adelante incluirán una capa superior 50
25 hecha de una capa de tela y una capa inferior 60 hecha de una capa de espuma o gel. La capa de tela 50 puede incluir al menos un polímero o fibra natural tal como poliéster, acetato, polieteno, acrílico, nailón, rayón, *spandex* (elastano), lana, algodón, seda, bambú, lino, cáñamo, uretano, o cualquier material que pueda se sometido a ablación con láser. Además, capa de tela 50 puede incluir al menos una película, tal como polietileno, poliuretano, o cualquier otro material que
30 pueda se sometido a ablación con láser. Cualquier capa de espuma utilizada como la capa inferior 60 puede incluir al menos una de poliuretano, copolímero de etileno vinil acetato, estireno-

etileno-butadieno-estireno u otros materiales apropiados para acolchonamiento. Cualquier capa de gel utilizada como la capa inferior 60 puede incluir al menos una de poliuretano, estireno-etileno-butadieno-estireno, silicona, hidrogel u otros materiales apropiados para acolchonamiento. La plantilla de calzado 10 puede tomar cualquiera de una variedad de formas con el objeto de encajar dentro de una variedad de zapatos. También, la plantilla de calzado 10 puede tener cualquiera de una variedad de superficies contorneadas, planas, curvas, u otras superficies con el objeto de encajar dentro de una variedad de zapatos. Además, la resistencia al rasgado de la capa superior puede ser mayor que la resistencia al rasgado de la capa inferior.

La Figura 3A es una vista esquemática de un cortador láser que corta un canal en una plantilla de calzado 110, según una realización del presente invento. El cortador láser 112 concentra un rayo láser 114 sobre la plantilla de calzado 110 (mostrada en la sección transversal) y es movido a través de una superficie de la plantilla de calzado 110 para cortar una depresión o canal 116 en la plantilla de calzado 110. El cortador láser puede cortar canales de ancho y profundidad variables. Un ejemplo de un cortador láser utilizado para cortar el canal 116 es un Epilog Mini 24, láser de 35 vatios, fabricado por Epilog Laser de Golden, Colorado. La Figura 3B es una vista transversal esquemática de la realización no limitante de la plantilla de calzado 110 de la Figura 3 A, que tiene un canal producido por el cortador láser de la Figura 3 A, y la Figura 3C es un detalle de la vista transversal esquemática mostrada en la Figura 3B, indicada por un círculo de trazos 118. Como se ilustra en FIGS. 3B y 3C, el canal 116 puede cortarse completamente a través de una capa superior de tela 150 de la plantilla de calzado 110. Además, el canal 116 puede extenderse parcialmente hacia una capa inferior de espuma o gel 160.

Ejemplos de configuraciones sobre el láser Epilog Mini 24 que permitieron al láser quemar a través de prácticamente sólo la capa de tela 150 de una laminación de tejido de poliéster de ejemplo, fueron velocidad 100%, potencia 50%, 400 DPI (puntos por pulgada) y 500 Hz. Esta laminación de tejido de poliéster de ejemplo estuvo comprendida de una tela de tejido de poliéster unida a una película de poliuretano utilizando un adhesivo de uretano de fusión térmica, en el cual el laminado de tela fue moldeado sobre espuma de uretano utilizando una técnica de moldeo en uretano con molde abierto. Para materiales diferentes que pueden componer la capa de tela, una persona con experiencia común en el estado de la técnica sería capaz de modificar las configuraciones del láser dependiendo de las diferentes propiedades del material de la capa de tela, tales como el espesor, densidad, contenido de humedad, y otras propiedades. Por ejemplo,

para una capa más gruesa de tela, una persona con experiencia común en el estado de la técnica sería capaz de ajustar las diferentes configuraciones, tales como potencia del láser para cortar a través de la capa de tela.

La Figura 3D es una vista transversal esquemática alternativa de una realización no limitante de una plantilla de calzado 110, con un canal producido por el cortador láser de la Figura 3 A, y la Figura 3E es un detalle de la vista transversal esquemática alternativa mostrada en la Figura 3D, indicada por un círculo de trazos 119. Como se ilustra en FIGS. 3D y 3E, el canal 116 puede cortarse sustancialmente en la capa superior de tela 150 de la plantilla de calzado 110, de tal manera que el canal 116 no se extienda hacia una capa inferior de espuma o gel 160. Además, el canal puede cortarse a otras profundidades diferentes (no ilustradas) que oscilan desde cortar solo parcialmente en una capa superior de tela 150 a ambas cortar completamente a través de una capa superior de tela 150 y cortar sustancialmente en una capa inferior de espuma o gel 160 de la plantilla de calzado 110. En cada una de estas realizaciones no limitantes, una línea clara y limpia resulta cuando un consumidor rasga a lo largo del canal predeterminado.

La Figura 4A es una vista de plano esquemático de una plantilla de calzado 210, según una realización no limitante del presente invento, y la Figura 4B es una vista transversal esquemática, a lo largo de la línea B-B', de la realización de una plantilla de calzado 210 de la Figura 4A. La plantilla de calzado 210 incluye una porción de dedos 220, una porción de talón 230 y una porción de arco medial 240 que interconecta las porciones de punta y talón 220, 230. La plantilla 210 incluye una capa superior 250 de tela y una capa inferior 260 de material de acolchonamiento fijado a la capa superior 250. Sin embargo, la capa superior 250 también puede incluir múltiple capas de tela, y la capa inferior 260 puede incluir múltiples capas de material de acolchonamiento. Un canal 216 cortado por el cortador láser 112 es situado la porción de dedos 220 de la plantilla 210. La Figura 4 A ilustra tres cortes de canal separados 216 en la porción de dedos 220 de la plantilla 210. El canal 216 se extiende de manera lateral y curvilínea a través de la superficie superior de la plantilla 210 y es configurado para corresponder con un tamaño posible de zapato de un usuario. Además, como se ilustra en la Figura 4B, el canal 216 puede extenderse aproximadamente perpendicularmente a través de la capa superior 250 y parcialmente en la capa inferior 260. Opcionalmente, un canal 226 cortado por el cortador láser 112 es situado en la porción de talón 230 de la plantilla 210. La Figura 4A ilustra cortes de canal separados 226 en la porción de talón 230 de la plantilla 210. El canal 226 se extiende de manera lateral y

curvilínea a través de la superficie superior de la plantilla 210 con una dirección de curvatura opuesta a una dirección de curvatura de canal 216. Un canal 236 cortado por el cortador láser 112 es situado en la porción de arco medial 240 de la plantilla 210 y se extiende de manera curvilínea y longitudinal con respecto a la plantilla 210. La plantilla 210 puede incluir uno o más canales 216 en la porción de dedos 220, uno o más canales 226 en la porción de talón 230, y/o uno o más canales 236 en la porción de arco medial 240. Además, con respecto a los canales 216, 226, 236, cortar los canales 216, 226, 236 con el cortador láser 112 ventajosamente produce una línea de corte limpia en la capa de tela 250. Además, si la capa de tela 250 incluye una tela polimérica, el rayo láser 114 cauteriza la capa de tela 250, evitando así que la tela se desgaste en la línea de corte.

Además con respecto a las FIGS. 4A y 4B, la capa de espuma inferior 260 puede tener una resistencia al rasgado relativamente baja, ej., menos de 10 lbsf, para que el usuario rasgue la plantilla 210 limpiamente y fácilmente a lo largo de los canales 216, 226, 236. Sin embargo, la capa de espuma inferior 260 también puede tener un módulo de elasticidad suficientemente alto, o módulo de flexión, con el objeto de asegurar que la plantilla 210 no se doble de manera permanente o arrugue a lo largo de los canales 216, 226, 236 cuando cuando se deslice en un artículo de calzado.

La Figura 5 A es una vista de plano esquemático de a plantilla de calzado 310, según otra realización no limitante del presente invento. La Figura 5B es una vista transversal esquemática de la realización no limitante de una plantilla de calzado 310 de la Figura 5A a lo largo de la línea D-D'. Las FIGS. 5C y 5D vistas esquemáticas transversales alternativas de la realización no limitante de una plantilla de calzado 310 de la Figura 5 A a lo largo de la línea C-C. Como en la realización mostrada en la Figura 4A, la plantilla de calzado 310 incluye una porción de dedos 320, una porción de talón 330 y una porción de arco medial 340 que interconecta las porciones de punta y talón 320, 330. Además, la plantilla de calzado 310 incluye una capa superior 350 de tela y una capa inferior 360 hecha de un material de acolchonamiento. La plantilla 310 además incluye un canal cortado por láser 316, el cual es situado en la porción de dedos 320 de la plantilla 310 y corre de manera lateral y curvilínea a través la superficie superior de la plantilla 310. Como se ilustra en la Figura 5B, el canal 316 puede extenderse a través de la capa superior 350 y parcialmente hacia la capa inferior 360. La Figura 5 A ilustra tres cortes de canal separados 316 en la porción de dedos 320 de la plantilla 310. Además, la plantilla 310 puede además incluir

un canal cortado por láser 326, el cual es situado en la porción de talón 330 de la plantilla 310 y corre de manera lateral y curvilínea a través la superficie superior de la plantilla 310 con una dirección de curvatura opuesta a una dirección de curvatura del canal 316. La Figura 5A ilustra dos cortes de canal separados 326 en la porción de talón 330 de la plantilla 310. Un canal cortado por láser 336 es situado opcionalmente en la porción de arco medial 340 de la plantilla 310 y corre de manera curvilínea y longitudinal con respecto a la plantilla 310. Como se discutió con respecto a la realización mostrada en FIGS. 4A y 4B, la plantilla 310 puede incluir uno o más canales 316 en la porción de dedos 320, uno o más canales 326 en la porción de talón 330, y/o uno o más canales 336 en la porción de arco medial 340 de la plantilla 310.

Sin embargo, en contraste con la realización mostrada en FIGS. 4A y 4B, la plantilla 310 incluye perforaciones 317 en la capa inferior de gel 360. Estas perforaciones pueden producirse mediante un troquel (no mostrado). Como se ilustra en la Figura 5C, las perforaciones 317 pueden extenderse completamente a través de la capa inferior 360 y correr a lo largo de los canales 316, 326, 336. Alternativamente, como se ilustra en la Figura 5D, las perforaciones 317 pueden extenderse sustancialmente dentro, pero no completamente a través de la capa inferior 360 y correr a lo largo de los canales 316, 326, 336. Además, como se muestra en la Figura 5A, las perforaciones 317 son separadas entre sí en la dirección de los canales 316, 326, 336 por elementos de tela 318. Un espaciado de las perforaciones 317, y por lo tanto un espesor de los elementos de tela 318, puede ajustarse tal que un usuario de la plantilla 310 puede rasgar la plantilla 310 de manera limpia y fácil a lo largo los canales 316, 326, 336, mientras, al mismo tiempo, la plantilla 310 no se dobla o arruga a lo largo cualquier canal intacto en la plantilla 310 cuando la plantilla 310 es deslizada en un artículo de calzado. Las perforaciones 317 y elementos de tela 318 pueden formarse de una variedad de patrones que incluyen, pero no se limitan a, circular, cuadrado, rectangular, poligonal, y otras formas, y combinaciones de las mismas. Además, las perforaciones como se describen en el presente invento incluyen patrones que pueden de otra manera ser conocidos como cortes dentados, cortes puncionados, muescas, agujeros, ranuras, etc., algunos de los cuales se ilustran en la Figura 5A.

La Figura 6 es un diagrama de flujo de un método para fabricar una plantilla de calzado laminada multicapa, según una realización no limitante del presente invento. El método comienza en el paso 400. En el paso 410, se ensambla una plantilla laminada de calzado. La plantilla tiene al menos una capa superior y una capa inferior. La capa superior puede incluir una o más capas

de tela o película, y la capa inferior puede incluir una o más capas de espuma o gel. En el paso 420, se corta un canal en la capa superior de la plantilla, ej., mediante un cortador láser. El canal corresponde a tamaños de pies humanos y se extiende a través de la capa superior y puede extenderse parcialmente hacia la capa inferior. En el paso 430, se realiza una pregunta para determinar si otro canal se va a cortar en la capa superior de la plantilla, ej., por un cortador láser. Si la respuesta es si, entonces el método repite el paso 420. Si la respuesta es no, entonces en el paso 440, se realiza una pregunta en cuanto a si la capa inferior debe ser perforada en los canales. Si la respuesta es no, entonces el método termina en el paso 460. Si la respuesta es si, entonces la capa inferior es perforada en el canal o canales en el paso 450. Luego el método termina en el paso 460.

La Figura 7 es un diagrama de flujo de a método para reducir una dimensión de una plantilla de calzado laminada multicapa, según una realización no limitante del presente invento. El método comienza en el paso 500. En el paso 510, se realiza una pregunta en cuanto a si una región de punta de la plantilla tiene un canal que corresponde a un tamaño de pie deseado. Si la respuesta es no, entonces el método avanza al paso 530. Si la respuesta es si, en el paso 520, luego la plantilla es rasgada manualmente a lo largo del canal antes mencionado en la región de punta, después de lo cual el método avanza al paso 530. En el paso 530, se realiza una pregunta en cuanto a si la región de talón de la plantilla tiene un canal que corresponde al tamaño de pie deseado. Si la respuesta es no, entonces el método avanza al paso 550. Si la respuesta es si, en el paso 540, la plantilla luego es rasgada manualmente a lo largo del canal antes mencionado en la región de talón, después de lo cual el método avanza al paso 550. En el paso 550, se realiza una pregunta en cuanto a si una región de arco medial de la plantilla tiene un canal que corresponde al tamaño de pie deseado. Si la respuesta es no, entonces el método termina en el paso 570. Si la respuesta es si, entonces, en el paso 560, la plantilla es rasgada manualmente a lo largo del canal antes mencionado en la región de arco medial. Luego el método termina en el paso 570. Alternativamente, la pregunta 510 y el paso 520, pregunta 530 y paso 540, y pregunta 550 y paso 560 pueden reordenarse, según se desee por un consumidor.

En una realización preferida no limitante del presente invento, una plantilla de calzado laminada multicapa que tiene una capa superior que tiene una superficie superior y una capa inferior que tiene una superficie inferior, la capa inferior incluyendo al menos una capa de acolchonamiento, comprende una canal en la plantilla, en donde el canal transversalmente corta

la capa superior de la plantilla, y una o más perforaciones en el canal, en donde la perforación transversalmente corta la capa inferior de la plantilla. La plantilla de calzado laminada multicapa puede ser una plantilla de talla única, la cual puede ajustarse a varios tamaños según los canales perforados predeterminados. Cada canal puede tener una perforación preferida dentro del canal.

- 5 Además, los consumidores pueden rasgar manualmente a lo largo de cada canal perforado predeterminado con el objeto de ajustar el tamaño de plantilla para encajar dentro de los zapatos.

La descripción anterior divulga solamente realizaciones no limitantes del presente invento. Modificaciones de la plantilla de calzado laminada multicapa antes divulgada, así como también métodos para fabricar y utilizar la misma, los cuales están dentro del alcance del invento, serán fácilmente manifiestos en aquellos con experiencia común en el estado de la técnica.

10 Por consiguiente, mientras el presente invento se ha divulgado en conexión con las realizaciones no limitantes anteriores, se debe entender que otras realizaciones pueden estar dentro del espíritu y alcance del invento, como se define por las siguientes reivindicaciones.

REIVINDICACIONES

- 1) Una plantilla de calzado laminada multicapa la cual tiene una capa superior que tiene una superficie superior, y una capa inferior que tiene una superficie inferior, la capa inferior incluye al menos una capa de acolchonamiento, la plantilla comprende:
un canal en la plantilla, en donde el canal transversalmente corta la capa superior de la plantilla; y
una o más perforaciones en el canal, en donde la perforación transversalmente corta la capa inferior de la plantilla.
- 2) La plantilla de calzado laminada multicapa de la reivindicación 1, en donde el canal completamente corta de manera transversal la capa superior.
- 3) La plantilla de calzado laminada multicapa de la reivindicación 1, en donde la perforación transversalmente corta la superficie inferior de la capa inferior.
- 4) La plantilla de calzado laminada multicapa de la reivindicación 1, en donde el canal penetra al menos parte de la capa inferior.
- 5) La plantilla de calzado laminada multicapa de la reivindicación 1, en donde el canal atraviesa la superficie superior de la capa superior desde bordes opuestos de la plantilla.
- 6) La plantilla de calzado laminada multicapa de la reivindicación 1, en donde dicha al menos una capa de acolchonamiento es una capa de espuma.
- 7) La plantilla de calzado laminada multicapa de la reivindicación 6, en donde la capa de espuma comprende al menos una entre poliuretano, copolímero de etileno vinil acetato y estireno-etileno-butadieno-estireno.
- 8) La plantilla de calzado laminada multicapa de la reivindicación 1, en donde dicha al menos una capa de acolchonamiento es una capa de gel.

26

9) La plantilla de calzado laminada multicapa de la reivindicación 8, en donde la capa de gel comprende al menos una entre poliuretano, estireno-etileno-butadieno-estireno, silicona e hidrogel.

10) La plantilla de calzado laminada multicapa de la reivindicación 1, en donde la capa superior incluye al menos una entre una capa de tela o una capa de película.

11) La plantilla de calzado laminada multicapa de la reivindicación 10, en donde dicha al menos una entre una capa de tela o capa de película comprende al menos una entre un polímero o fibra natural.

12) La plantilla de calzado laminada multicapa de la reivindicación 1, en donde el canal es cortado con un láser.

13) La plantilla de calzado laminada multicapa de la reivindicación 1, en donde la perforación es hecha según patrones predeterminados.

14) Un método para fabricar una plantilla de calzado laminada multicapa que tiene una capa superior con una superficie superior y una capa inferior con una superficie inferior, la capa inferior incluye al menos una capa de acolchonamiento; dicho método comprende los pasos de:

cortar un canal en la superficie superior de la capa superior de la plantilla, en donde el canal transversalmente corta la capa superior de la plantilla; y perfora la capa inferior en el canal.

15) El método de la reivindicación 14, en donde la perforación transversalmente corta la superficie inferior de la capa inferior de la plantilla.

16) El método de la reivindicación 14, en donde el corte incluye cortar dos o más canales.

22

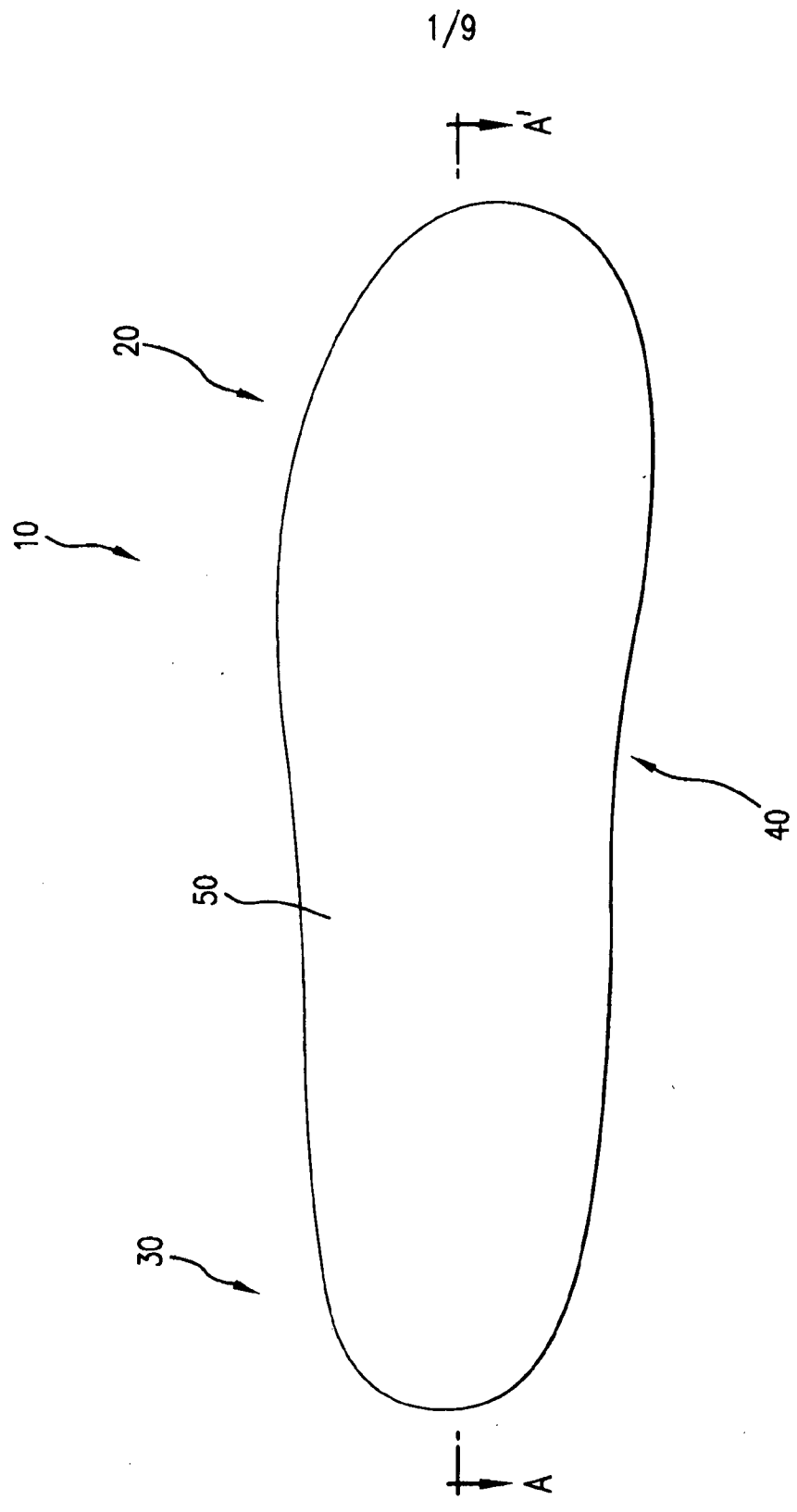
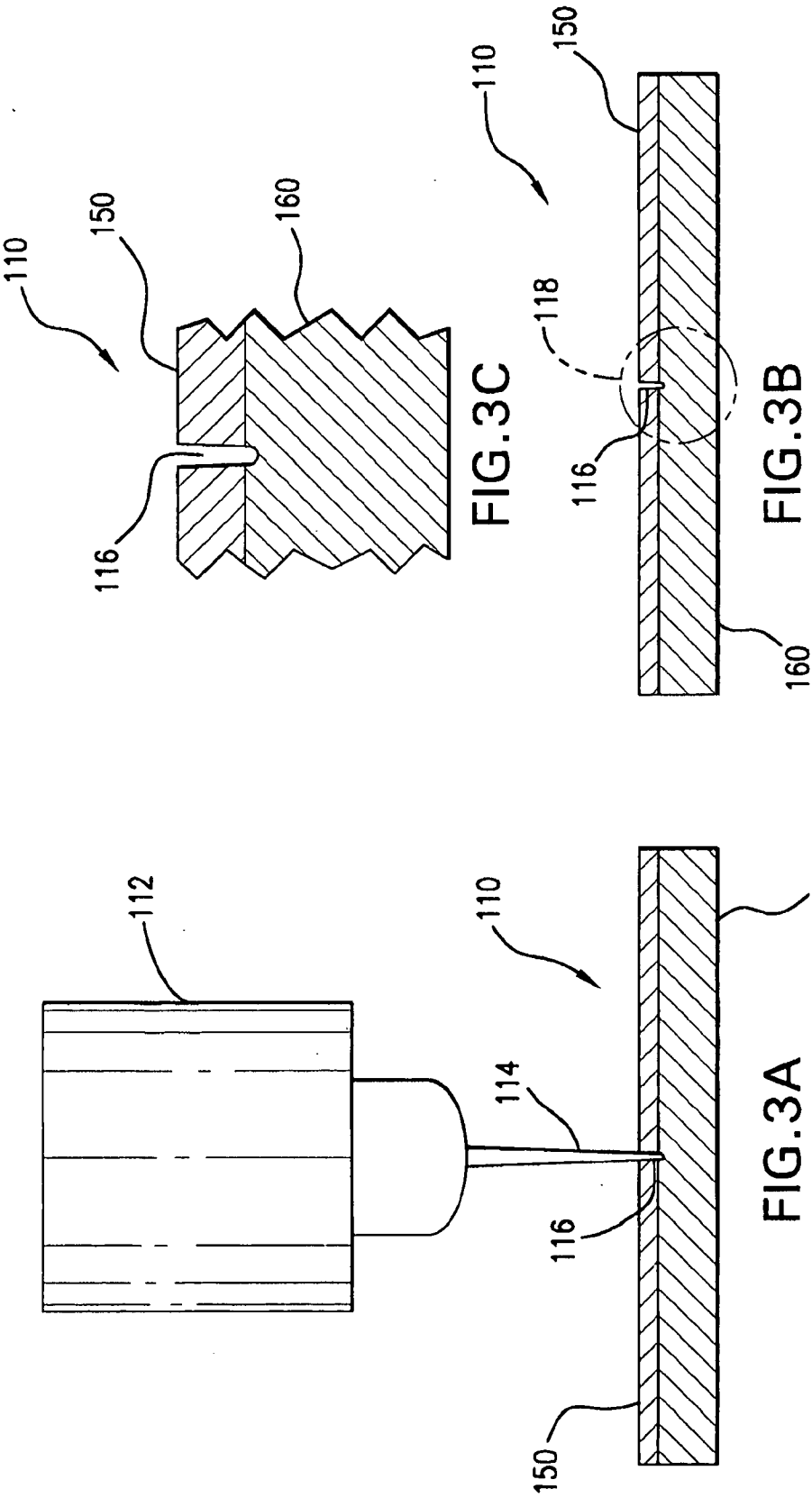


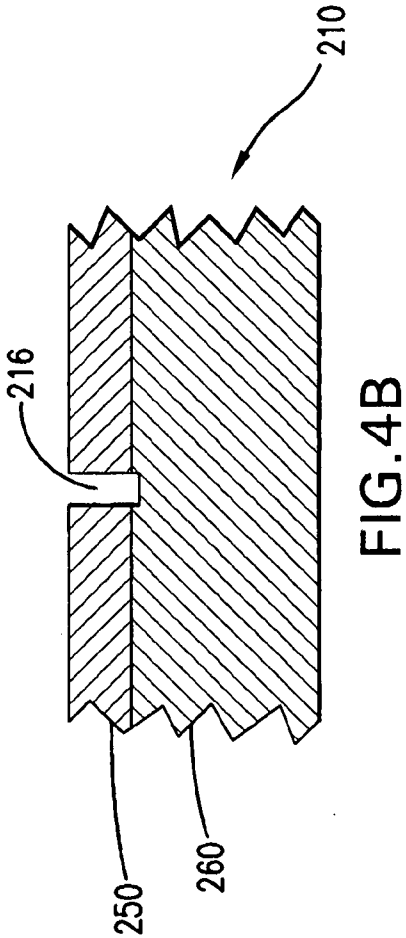
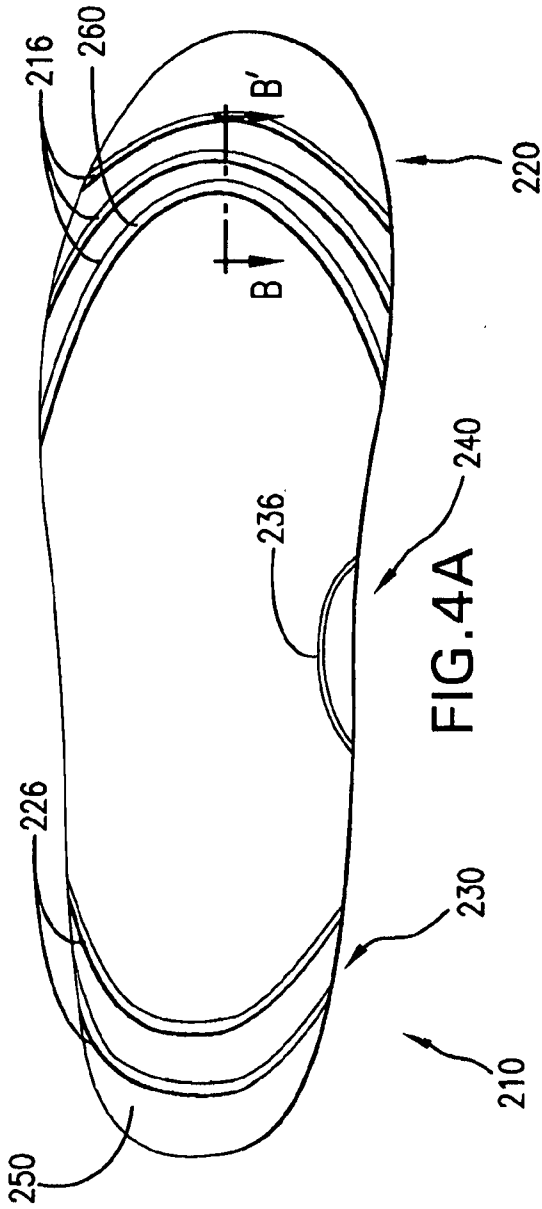
FIG.1

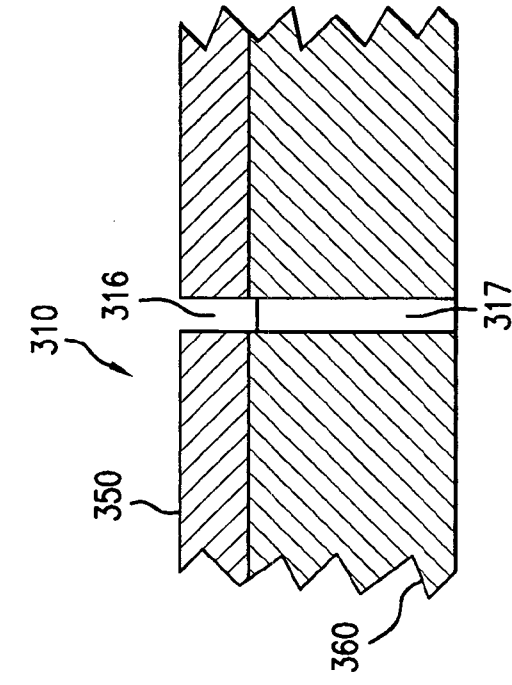
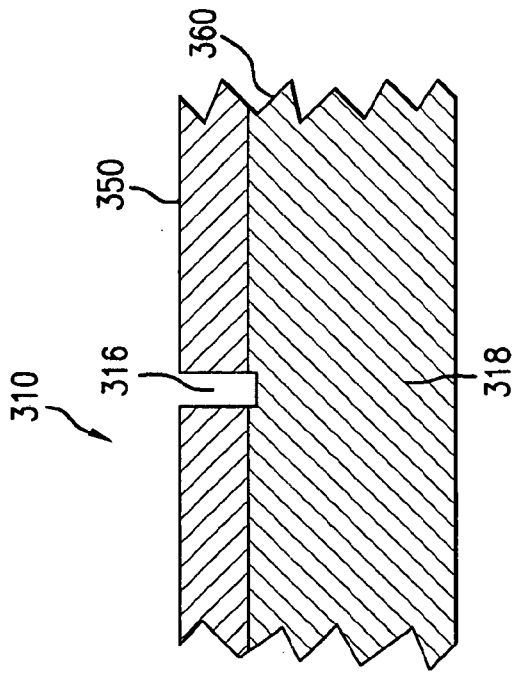
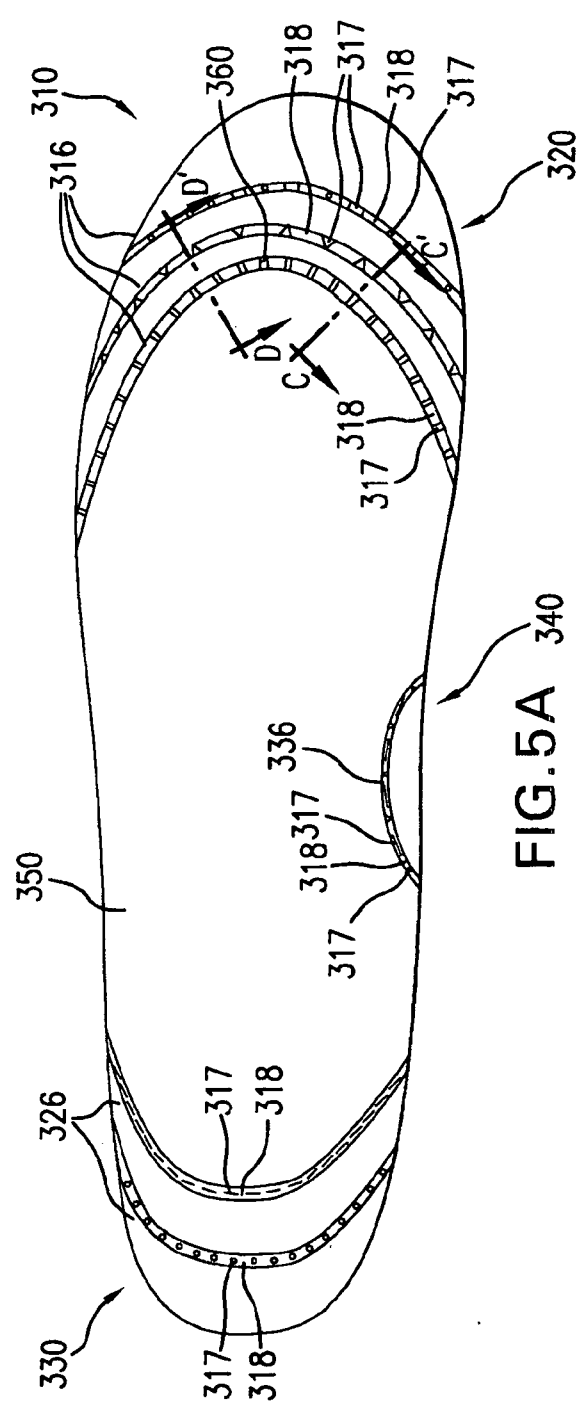
28

3/9



79





30

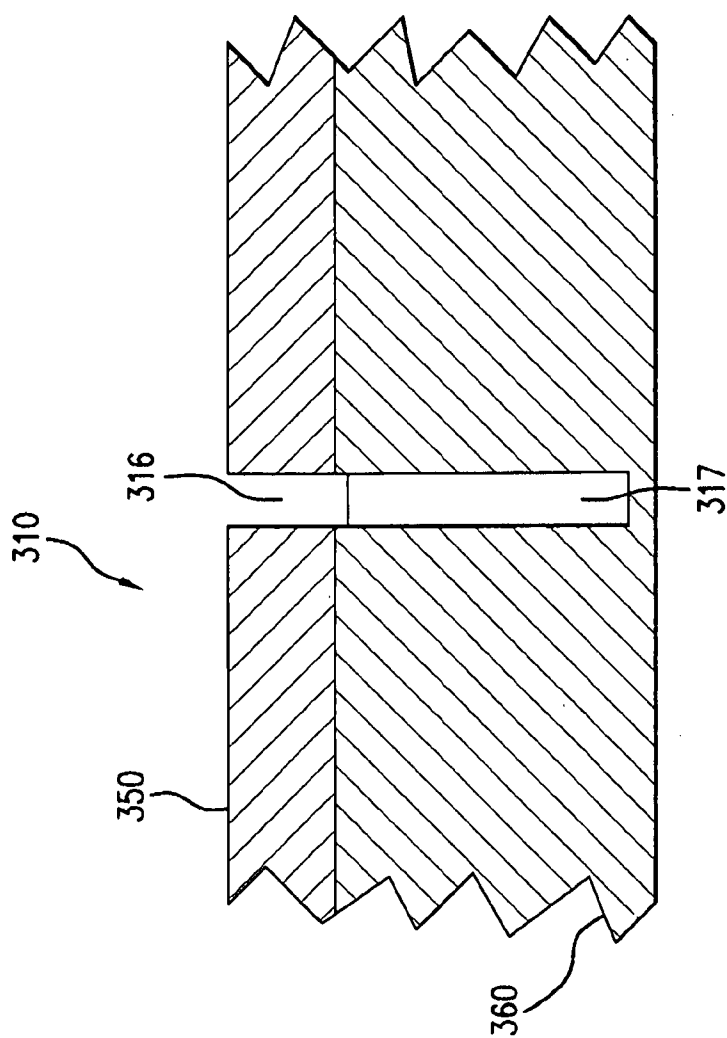


FIG. 5D

8/9

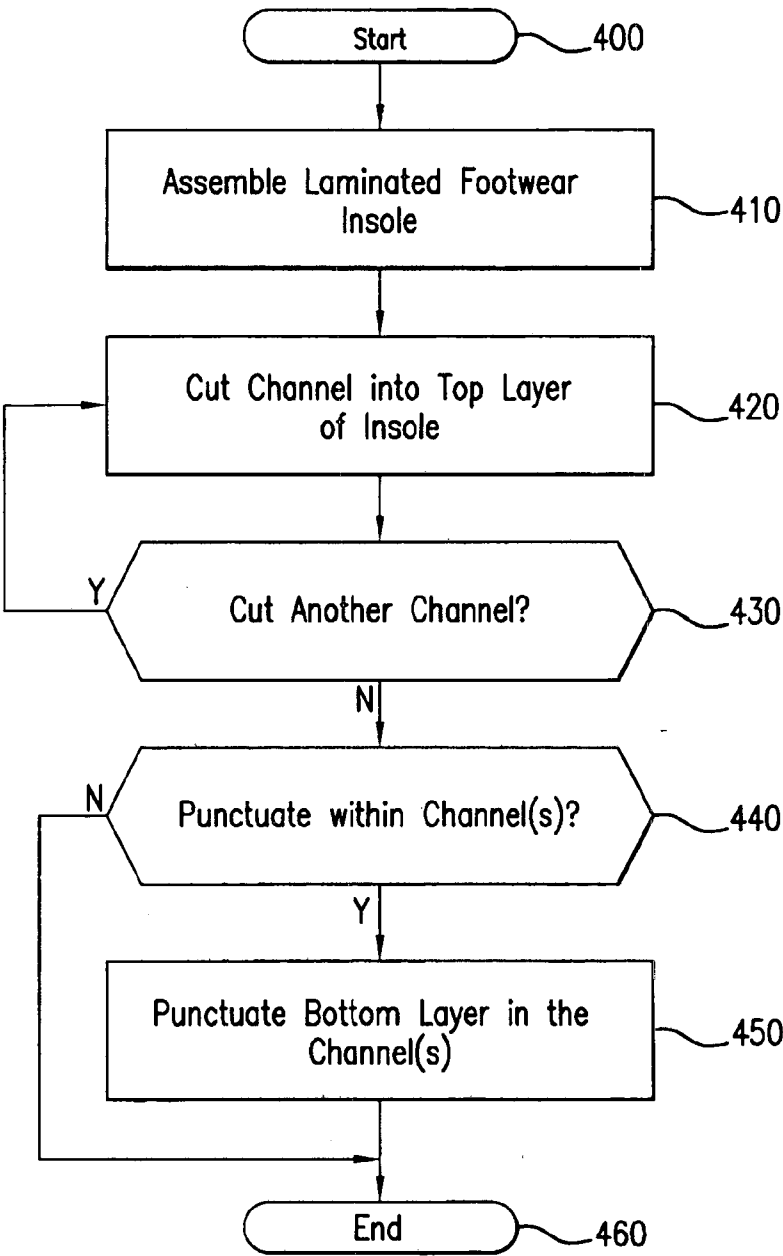


FIG.6

31

9/9

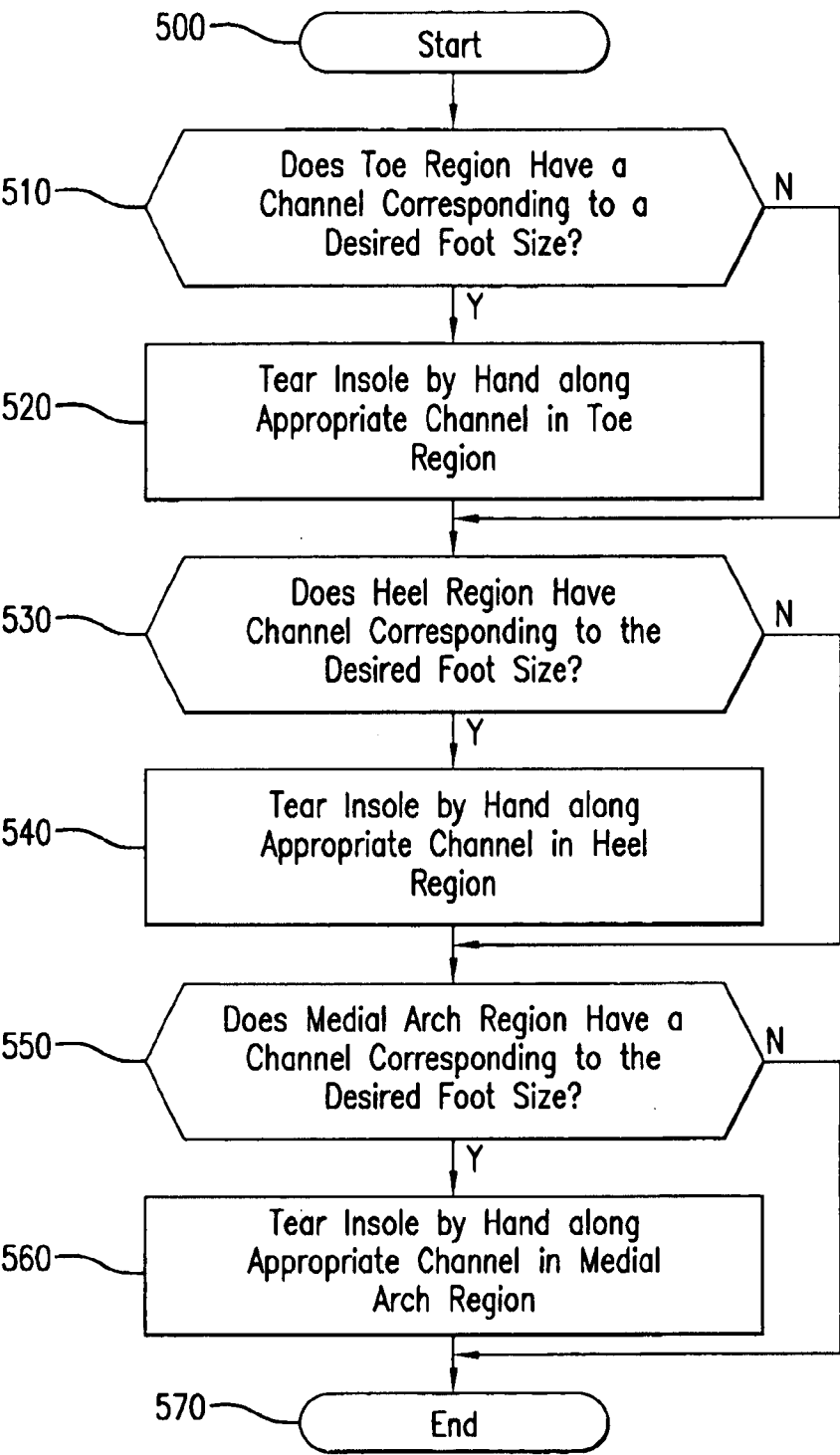


FIG.7

32

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No
PCT/US2009/059186

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
INV. A43B3/26

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
A43B

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the International search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 2006/265903 A1 (STRONG VONDA M [US]) 30 November 2006 (2006-11-30) paragraph [0022]; claims 11,12; figures	1-19
X	US 3 925 914 A (MARCOUX EMERY) 16 December 1975 (1975-12-16) cited in the application claims; figures	1-19
X	US 6 526 676 B1 (LEDERGERBER GREGG [US]) 4 March 2003 (2003-03-04) cited in the application claims; figures	1-19

☐ Further documents are listed in the continuation of Box C.

☒ See patent family annex.

* Special categories of cited documents :

- "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- "E" earlier document but published on or after the International filing date
- "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- "P" document published prior to the International filing date but later than the priority date claimed

- "T" later document published after the International filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- "&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the International search

17 December 2009

Date of mailing of the International search report

28/12/2009

Name and mailing address of the ISA/
European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Claude1, Benoît

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No
PCT/US2009/059186

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 2006265903	A1	30-11-2006	NONE	
US 3925914	A	16-12-1975	CA 980566 A1	30-12-1975
US 6526676	B1	04-03-2003	NONE	



No. 11-041376- -00000-0000

Fecha: 2011-04-04 18:06:54 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 32

PATENTE DE INVENCION ☐

MODELO DE U

- ☐ Indicación que se solicita una patente.
- ☐ Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
- ☐ Descripción de la invención
- ☐ Dibujos de ser estos pertinentes
- ☐ Comprobante de pago de las tasas establecidas (De ser el caso formato de descuento)
- Completa ☐ Incompleta ☐

PATENTE DE INVENCION PCT ☒ MODELO DE UTILIDAD PCT ☐ Art.33 Decisión 486/00, Circular Única

- ☒ Indicación que se solicita una PCT
- ☒ Copia de la solicitud en español, tal como fue presentada inicialmente (capítulo descriptivo, reivindicatorio, resumen)
- ☒ Dibujos de ser estos pertinentes
- ☒ Comprobante de pago de las tasas establecidas (de ser el caso formato de descuento)
- Completa ☒ Incompleta ☐

DISEÑO INDUSTRIAL ☐

(Art. 119 Decisión 486/00)

- ☐ Indicación que se solicita Diseño industrial
- ☐ Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
- ☐ Representación gráfica y fotográfica del Diseño industrial o muestra del material que incorpora el diseño
- ☐ Comprobante de pago de las tasas establecidas
- Completa ☐ Incompleta ☐

ESQUEMA DE TRAZADO ☐

(Art. 92 Decisión 486/00)

- ☐ Indicación que se solicita un esquema de trazado
- ☐ Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
- ☐ Representación gráfica de un esquema de trazado
- ☐ Comprobante de pago de las tasas establecidas
- Completa ☐ Incompleta ☐



Bogotá D.C.,
2020

Doctor(a)
OLARTE GARCIA CARLOS REINALDO
Apoderado(a) y/o Representante de
SCHERING-PLOUGH HEALTHCARE PRODUCTS, INC.

REFERENCIA	Radicación No.	11 041376
	Solicitud internacional	PCT/US2009/59186
	Fecha inicio fase nacional	03/05/2011
	Trámite	11
	Evento	378
	Actuación	430
	Oficio No.	

08136

Como resultado del examen de forma, realizado con fundamento en el artículo 38 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, artículo 27 del Tratado de Cooperación en Materia de Patentes (PCT), regla 51 bis del Reglamento y Circular Única de la Superintendencia de Industria y Comercio, se le comunica que:

1. La solicitud no contiene la copia del documento en que consta la cesión del derecho a la patente del inventor al solicitante o a su causante, conforme a lo establecido por el artículo 26 literal k) de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina. Cuando se trate de documentos otorgados en el extranjero, estos deberán legalizarse de conformidad con lo dispuesto por los artículos 259 y 260 del Código de Procedimiento Civil. Cuando se trate de las declaraciones a que hace referencia la Regla 4.17 ii) del Tratado de Cooperación en Materia de Patentes PCT., el alcance de las tales declaraciones se determinará según indiquen claramente una cesión de derechos del inventor al solicitante o su causante, de conformidad con lo dispuesto en el numeral 5.2.15 del Capítulo Quinto, Título X de la Circular Única de Superintendencia de Industria y Comercio.

En cumplimiento de lo dispuesto por el artículo 39 de la Decisión 486, se le requiere para que dentro del término de dos meses siguientes a la fecha de notificación del presente oficio, complete los requisitos anteriormente enunciados. En caso de no dar cumplimiento al presente requerimiento, la solicitud se considerará abandonada y perderá su prelación.

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.

JOSE LUIS SALAZAR LOPEZ
Director de Nuevas Creaciones (c)

19 MAYO 2011

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de fecha _____.
adpa11



Bogotá D.C.,
2020

Doctor(a)
OLARTE GARCIA CARLOS REINALDO
Apoderado(a) y/o Representante de
SCHERING-PLOUGH HEALTHCARE PRODUCTS, INC.

REFERENCIA	Radicación No.	11 041376
	Solicitud internacional	PCT/US2009/59186
	Fecha inicio fase nacional	03/05/2011
	Trámite	11
	Evento	378
	Actuación	430
	Oficio No.	08137

Teniendo en cuenta que el capítulo reivindicatorio presentado excede de diez reivindicaciones, es necesario que cancele la tasa establecida por cada reivindicación adicional presentada, de conformidad con lo dispuesto en la resolución de tasas vigente para la fecha de presentación de la solicitud, so pena de que no sean tenidas en cuenta dentro del presente trámite administrativo.

En consecuencia, con fundamento en lo previsto por el artículo 12 del Código Contencioso Administrativo, se le requiere para que dentro del término de dos (2) meses siguientes a la fecha de notificación del presente oficio atienda el requerimiento aquí señalado. Lo anterior, con el alcance que para tal efecto establece el artículo 13 de la misma codificación, respecto de las reivindicaciones adicionales.

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 N° 10 de 2001.

JOSE LUIS SALAZAR LOPEZ
Director de Nuevas Creaciones (c)

19 MAYO 2011

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de fecha _____.
adpa11