

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO	
RAD: 11-36831- -4	FECHA: 2013-05-14 08:42:47
DEP: 2020 DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES	EVE: 378 FASE NACIONAL INCLUIDO CAPITULO I
TRA: 11 PCT-PATENTE DE INVENCION CAPITULOS I Y II	FOLIOS: 5
ACT: 519 PRESENTACION	

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020
Bogotá, D.C.,

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

Asunto: Radicación: 11-36831- -4
 Trámite: 11
 Evento: 378
 Actuación: 519
 Oficio: 8788
 Folios: 5

Patente de Invención	X			Patente de Modelo de Utilidad	
Vía Nacional					
Vía PCT (Fase Nacional)	X	Capítulo I	X	Capítulo II	
No. Solicitud Internacional	PCT/JP2009/065038				
Fecha de Presentación Internacional	28/08/2009				

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:	Folios 21 a 47	25/marzo/2011
Reivindicaciones:	Folios 48 a 51	25/marzo/2011
Dibujos:	Folios 53 a 57	25/marzo/2011
Prioridad:	JP 2008-222490	29/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. De acuerdo a lo anterior, se estudiarán las reivindicaciones 1 a 11.

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

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de proporcionar un método de fabricación de un artículo absorbente, que sea capaz de evitar fallas en la fabricación del artículo absorbente.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona un método de fabricación de un artículo absorbente que comprende formar circunferencias para las piernas sobre una tela y doblar dicha tela en dos en una dirección perpendicular a la dirección de transporte de la tela, en donde una segunda región de mitad se dobla hacia una primera región de mitad mediante una unidad de guía.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B 65 H 45/00; A 61 F 13/15, 13/49.

4. De la solicitud de patente

Reivindicaciones (Art. 30 D 486, Art. 22 PCT)

Se recuerda que una reivindicación de método debe estar definida como una serie de etapas secuenciales y lógicas donde se transforma una materia física y las condiciones de dichas etapas. Por consiguiente, se sugiere retirar de las características técnicas de las reivindicaciones 1 y 9, la expresión: “*Un proceso*” y redactar dichas características iniciando con verbos en tercera persona del singular.

Se sugiere indicar mediante los correspondientes números entre paréntesis, con referencia a las figuras, las principales partes del producto, esto para mejorar la legibilidad del capítulo reivindicatorio.

Se requiere incluir todas las etapas que hacen posible la obtención del artículo absorbente y solucionan el problema técnico objetivo en la reivindicación independiente 1, especificando en su parte característica aquellas etapas esenciales que se consideran novedosas con respecto al estado de la técnica.

Términos tales como: “*sustancialmente*”, “*aproximadamente*”, “*principalmente*”, “*alrededor de*”, reivindicación 2, son imprecisos, por lo cual no permiten distinguir la invención del estado de la técnica. Se sugiere sustituirlos por términos precisos o rangos concretos.

Las expresiones: la barra central de doblado y el accionador, reivindicaciones 5 y 8, no presentan el adecuado soporte en las reivindicaciones de las cuales son dependientes; por lo tanto, se sugiere reemplazar los términos antes subrayados en las expresiones por: **una** y **un**, respectivamente.

La reivindicación 11 está definida en términos de las características del producto a obtener, lo cual no es aceptable. Tal como anteriormente se dice, un método debe estar definido por una serie de etapas secuenciales y lógicas donde se transforma una materia física y las condiciones de dichas etapas. Por consiguiente, se requiere retirar dicha reivindicación del capítulo.

5. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación de la solicitud de prioridad: agosto 29 de 2008 y se encontró el siguiente documento que anticipa el objeto de esta solicitud:

Item	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	US2005181921	"Method and apparatus for folding continuously fed web in two"	18/agosto/2005

El documento D1¹ divulga un método para plegar en dos una banda alimentada continuamente (Párr. 1).

6. Examen de Patentabilidad (Art. 14 D486)

Es importante mencionar que el siguiente examen de patentabilidad se realizó teniendo en cuenta las objeciones del numeral 4 del presente requerimiento.

Novedad (Art. 16 D486)

La reivindicación 1 consiste en "Un método de fabricación de un artículo absorbente (...)" (Fl. 48).

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

Características esenciales	D1
Método de fabricación de un artículo absorbente, que comprende las etapas de:	Método para plegar en dos una banda alimentada continuamente; Tal método está adaptado para ser utilizado para la producción continua de artículos desechables de ponerse fácilmente (Párr. 1); dicho método comprende:
Un proceso de formación de circunferencias para la pierna que forma una región circunferencial para la pierna sobre una tela que se carga continuamente en una dirección de transporte, sobre un dispositivo de transporte; y	en la figura. 2, una flecha A indica la dirección de la máquina y una flecha B indica una dirección transversal ortogonal a la dirección de la máquina A. En una primera etapa S1 de este proceso, una banda 203 impermeable a los líquidos hecha de una película de plástico se alimenta continuamente desde la derecha en la figura. 2 (Párr. 23); En una cuarta etapa S4, figura. 2, regiones de la banda permeable a los líquidos 202 y la banda impermeable a los líquidos 203 colocadas una sobre la otra dentro de los respectivos bucles grandes 253 definidos por los tercero y cuarto miembros elásticos 217a, 217b se cortan a partir de la primera banda compuesta 261 como piezas de láminas 257 para formar la primera banda compuesta 261 con orificios pasantes 256 (Párr. 26); y

¹ <http://www.freepatentsonline.com/20050181921.pdf>

Características esenciales	D1
<i>Un proceso</i> de doblado para doblar la tela en dos después del proceso de formación de circunferencias para la pierna, de tal manera que una segunda región de mitad de tela en un lado de una línea central en una dirección perpendicular a la dirección de transporte de la tela llega a estar más cercana a o se superpone a una primera región de mitad sobre el otro lado de la línea central,	en una quinta etapa S5, figura. 2, la primera banda compuesta 261 se pliega a lo largo de una línea central C en dos con una tela permeable a los líquidos 202 en el interior. Con el fin de obtener el pañal 1 estéticamente agradable, es importante que la primera banda compuesta 261 para ser doblado en dos de modo que las partes de borde laterales transversalmente opuestas 261a, 261b pueden estar sustancialmente alineados uno con el otro,
en donde en el proceso de doblado, la primera región de mitad se transporta sobre la banda transportadora y la segunda región de mitad se dobla hacia la primera región de mitad mediante una unidad de guía que guía la segunda región de mitad.	en donde la figura 3 es un diagrama que ilustra una serie de dispositivos usados para plegar la primera banda compuesta 261 en dos para formar la segunda banda compuesta 262 en la quinta etapa S5 en la figura. 2 (Párr. 30); La primera banda compuesta 261 tiene una primera región media inferior 271 por debajo de la línea central C (ver fig. 2) que se guía entre un par de séptimos rodillos de guía 307 de modo que la primera región media 271 se eleva en un ángulo de apertura [alpha] (Ver la figura. 4) con respecto a la segunda región de mitad 272. Así, la primera banda compuesta 261 que se mueve en la dirección de la máquina A se pliega a lo largo de la barra de guía 300. La primera región de mitad 271 es guiada a continuación, en la dirección de la máquina A por octavos, novenos y décimos rodillos de guía 308, 309, 310 estando en contacto con la primera región de mitad 271 según se ve en la figura. 3, de manera que el ángulo de apertura [alfa] pueda reducirse gradualmente a medida que la primera región de mitad 271 avanza en la dirección de la máquina A. La segunda región de mitad 272 es guiada en la dirección de la máquina A por undécimos y duodécimos rodillos de guía 311, 312 que sirven también para apoyar la segunda región mitad 272 desde abajo y por lo tanto para mantener la segunda región media 272 horizontal.

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

Por su parte, las reivindicaciones dependientes 2, 3, 5, 8, 9 y 11 no mencionan alguna característica que haga nueva la solicitud, por ende, tampoco cumplen con lo establecido en el mencionado artículo 16 de la Decisión 486, ya que son anticipadas por el documento D1 de la siguiente forma: Reivs. 2 y 3: La primera región de mitad 271 se mantiene en contacto con la banda transportadora, donde se observa la línea central C (Fig. 2); Reiv. 5: Una barra de guía 300 se extiende en la dirección de la máquina A, a fin de entrar en contacto con la primera banda compuesta 261 desde el lado interior en las proximidades de la línea central C como se muestra en la figura. 2; Así, la primera banda compuesta 261 que se mueve en la dirección de la máquina A se pliega a lo largo de la barra de guía 300 (Párr. 30); Reiv. 8: Los primeros y segundos actuadores 331, 332 operativos en la manera que se ha descrito contienen los datos de entrada

con respecto a las posiciones predeterminadas de las partes de borde lateral 261a, 261b cuando la primera banda compuesta 261 se pliega en dos y estas partes de borde laterales opuestas 261a, 261b se colocan una sobre otra en alineación. Estos actuadores 331, 332 permiten que la primera banda compuesta 261 se pliegue en dos con las respectivas porciones de borde lateral 261a, 261b sustancialmente en alineación para entrar en el transportador 325 (Párr. 36); Reiv. 9: En una sexta etapa S6, figura. 2, las respectivas mitades de la primera banda compuesta 261 se pliegan en dos por ultrasonidos o sellado con calor a lo largo de las zonas 213 definidas en ambos lados de las respectivas líneas imaginarias P y por lo tanto se obtiene una segunda banda de material compuesto 262 (Párr. 28); en una séptima etapa S7, figura. 2, la segunda banda compuesta 262 se corta a lo largo de las líneas imaginarias P para obtener los pañales individuales 1 (Párr. 29), en donde la primera banda compuesta 261 se transporta hacia una cinta transportadora 325 que se compone de un par de cintas sin fin 323a, 323b para colocar estas primera y segunda regiones media 271, 272 una sobre otra y transporta la primera banda compuesta 261 a la sexta etapa S6 en la figura. 2 (Párr. 30); y Reiv. 11: La figura 1 es una vista en perspectiva cortada parcialmente que muestra un pañal desechable 1 de ponerse fácilmente, obtenido por un método y un aparato de acuerdo con esta invención. El pañal 1 está formado a partir de una lámina superior permeable a los líquidos 2 hacia la piel del usuario, una lámina posterior impermeable a los líquidos 3 y un núcleo absorbente de líquidos 4 interpuesto entre estas dos hojas de 2,3 y tiene una región de cintura frontal 6, una región de cintura posterior 7, una región de entrepierna 8, un orificio de cintura 11 y un par de aberturas para las piernas 12. La región de cintura frontal 6 y la región de cintura posterior 7 están soldadas integralmente juntas a lo largo transversalmente de porciones opuestas de borde laterales 6a, 7a de estas regiones de cintura 6, 7 en una pluralidad de puntos de soldadura 13 dispuestos intermitentemente en una dirección vertical según se ve en la figura. 1. Partes periféricas respectivas de la abertura para la cintura 11 y la aberturas para las piernas 12 se proporcionan con un miembro elástico que rodea la cintura 16 y las piernas 17, respectivamente, interpuestos entre la hojas superior y posterior 2, 3 y unidos en un estado estirado en, al menos, una de estas láminas 2, 3 (Párr. 21).

7. Conclusión

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

Item	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	US2005181921	1 a 3, 5, 8, 9 y 11	Novedad/ Nivel inventivo

En cumplimiento del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le indica que debe dar respuesta dentro del término de sesenta (60) días contados a partir de la fecha de notificación de la presente comunicación. En caso de no dar respuesta al presente requerimiento, o si a pesar de la respuesta subsistieran los impedimentos para la concesión, se denegará la patente.

Se invita al solicitante se sirva indicar, si así lo considera, su renuncia al término faltante de sesenta (60) días para dar respuesta a este requerimiento y presentarla por escrito.

Finalmente, se le recuerda al solicitante que si como respuesta a este requerimiento llegara a modificar el capítulo reivindicatorio y éste contenga más de diez (10) reivindicaciones, no pagará la tasa de modificación voluntaria pero sí la correspondiente al pago por reivindicación adicional.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2, literal e), del capítulo quinto del título primero de la Circular Única No. 10 de 2001.



JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ
Director de Nuevas Creaciones (c)

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, de fecha 2013-05-21

Elaboró: Eduardo Monroy Vega
Revisó: Rosa Patricia Tellez Chavarro