

186

CAVELIER

ABOGADOS

www.caveller.com
caveller@caveller.com

EDIFICIO SISKI
CARRERA 4 No. 72 - 36
BOGOTÁ 8, COLOMBIA

Teléfono: (57-1) 347 3811
Telefax: (57-1) 211 8860
(57-1) 640 0860
Fax In U.S.A.: (1-305) 381 9860

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Rad: 02-092072-00008-0000
Fec: 2006-11-27 17:42:09 Dep. 2020 NUECREACIONE
Trib. 11 PATENTE/TH
Eva: 579 FASENACIONALI
Axi 444 RESPUESTAREQUE Folios: 15

Señora Jefe de la
DIVISION DE NUEVAS CREACIONES
Superintendencia de Industria y Comercio
E. S. D.

Trámite :011
Evento :349
Actuación :444

Referencia : Expediente No. 02092072
Asunto : **Solicitud de patente para UN METODO PARA M NTAR
CAPAS PROTECTORAS SOBRE TOALLAS SANITARIAS
PROVISTAS CON CAPAS PROTECTORAS, Y LAS TOALLAS
SANITARIAS PROVISTAS CON CAPAS PROTECTORAS**
Solidtante : SCA HYGIENE PRODUCTS AB
Fecha de solicitud : 11 de Octubre de 2002

1. Yo, Emilio FERRERO, obrando como apoderado del solicitante en el asunto antes identificado, me refiero al oficio número 9845 notificado por fijación en lista del 1 de septiembre de 2006.

2. Mediante el oficio número 9845 se puso en conocimiento del solicitante el Informe que contiene las observaciones hechas por su Despacho sobre la presente solicitud de patente. Atiendo a las observaciones de la manera siguiente:

2.1 CLARIDAD DE LA SOLICITUD

2.2.1 En la descripción

Adjunto a este memorial copia de todos los dibujos (6) correspondientes a la solicitud PCT/SE01/00724.

2.2.2 En las reivindicaciones

Con el objeto de superar las objeciones hechas a la claridad de las reivindicaciones, presento un nuevo pliego reivindicatorio con 12 reivindicaciones, en el cual se han hecho las siguientes modificaciones:

- Siguiendo la recomendación hecha por ese Despacho, se han eliminado las reivindicaciones 1 y 2 y se ha redactado una nueva reivindicación 1 que define el método de la Invención por las etapas específicas que permiten obtener el resultado deseado. Con esta modificación se debe tener por superada la objeción con respecto a la extensión de la reivindicación y al número de reivindicaciones independientes para definir el método, pues las 2 reivindicaciones anteriores se convirtieron en una sola.
- La reivindicación 9 (nueva 8) se ha modificado de tal forma que ahora se establece la característica de la Invención en cuanto a la extensión de las capas protectoras (26, 27) sobre cada una de las aletas (23, 24). Quedando entonces claro que dichas capas protectoras se extienden sobre dichas aletas y, en la reivindicación 10 (nueva 9) se especifica *una modalidad* de la Invención en donde las aletas en su parte delantera y trasera carecen de capa protectora.

Además de las modificaciones hechas al pliego reivindicatorio, para dar cumplimiento a los requerimientos de ese Despacho manifiesto que:

- como se menciona antes, anexo los dibujos correspondientes a la solicitud, siendo 6 en total.
- contrario a lo manifestado por ese Despacho, la reivindicación 11 (nueva 10) no esta en contradicción con la reivindicación 9 (nueva 8) puesto que en la reivindicación 11 (nueva 10) cuando se dice que las capas protectoras están conectadas por un puente de material se está estableciendo que las capas están separadas por una línea discontinua entre los borde adyacentes de las aletas y de la parte central del artículo. Lo anterior se especifica en la nueva reivindicación 11 en donde se dice que los puentes están situados en los extremos de las capas protectoras que **bordean** los bordes longitudinales de la primera capa protectora.

2.2 EVALUACION DEL NIVEL INVENTIVO

Su Despacho considera que la solicitud carece de nivel inventivo para lo cual cita los documentos D1 (US5713886) y D2 (ES2100391) y concluye que una persona versada en la materia técnica, partiendo de la combinación de los documentos encontrados se vería motivada a elaborar productos equivalentes a los de la presente solicitud, reivindicados en las reivindicaciones 9 a 13 (nuevas 8 a 12). Adicionalmente, ese Despacho afirma que las diferencias encontradas entre el estado de la técnica y la presente invención no son suficientes para conferir nivel inventivo a esta última ya que solo constituyen mejoras de disposición y/o configuración que un técnico en el arte podría desarrollar.

Con el fin de demostrar por qué los documentos citados por su Despacho como anterioridades no afectan el nivel inventivo de la presente invención procederé inicialmente a indicar cuál es el problema técnico que ésta plantea: *el problema era la aplicación de tres capas protectoras removibles y separadas sobre una toalla sanitaria que tiene una parte central y dos aletas laterales, de tal forma que las tres capas puedan ser aplicadas en una pieza y que, después de la aplicación sobre la toalla, se puedan separar fácilmente una por una.*

Ahora bien, paso a indicar cómo la presente invención logró solucionar el problema planteado:

La aplicación de tres capas protectoras removibles separadas tal como se describió se logra por medio del corte continuo o discontinuo de líneas de separación en una lámina rectangular de material protector o de una red de material (ver figuras 2 y 3), de tal forma que la lámina no se separa en tres piezas sino hasta que la lámina se ha aplicado sobre el artículo. Las líneas de separación están ubicadas y se extienden de tal forma que las tres piezas de material protector que cubren los adhesivos de las aletas y de la parte central de la toalla, no se crean sino hasta que el contorno de la toalla se corta en una de las últimas etapas del proceso de manufactura de la toalla.

Por medio del método aquí reivindicado es muy fácil aplicar capas protectoras separadas para las aletas y la parte central de la toalla si se compara con la aplicación de las tres piezas separadamente desde la primera etapa de manufactura. Entonces, por medio del corte del contorno del artículo como una de las últimas etapas para formar las piezas separadas a partir de una lámina pre-cortada, la aplicación de piezas protectoras de material es muy fácil y podría hacerse sin restringir la velocidad de la red de la cual se produce la toalla sanitaria.

Así entonces, el método descrito inevitablemente conduce a un artículo que tiene capas protectoras que cubren más que las áreas adhesivas que se pretenden proteger en el artículo tal como se reivindica en la presente Invención y que según ese Despacho, a la luz de D1 y D2, no constituye una contribución al estado de la técnica. Sin embargo, manifiesto mi desacuerdo en cuanto al nivel inventivo del artículo dado que ninguno de los documentos citados ni solo ni en combinación llevaría a una persona versada en la materia técnica a producir el artículo obtenido por el método de la presente Invención.

En primer lugar, D1 enseña una toalla sanitaria en la cual las capas protectoras se aplican sobre la toalla cuando la toalla ya ha sido fabricada, ver columnas 3 y 4 de D1, y no en una sola aplicación en la etapa inicial del proceso de manufactura tal y como se logra en el artículo de la presente Invención. Adicionalmente, de la figura 1 de D1, es evidente que la capa protectora de la parte central está diseñada para cubrir la parte de adhesivo de la parte central pero no cubre la totalidad de la parte central del artículo. De la misma forma, las

capas protectoras sobre las aletas están diseñadas de tal forma que cubren la parte adhesiva pero a la vez se extienden fuera del contorno de las aletas con el objeto de formar secciones de fácil asido. Contrario a lo divulgado por D1, la capa protectora de acuerdo con la presente invención no puede extenderse hacia fuera del contorno de las aletas y por lo tanto el artículo de acuerdo con D1 no podría producirse por medio del método aquí reivindicado. En consecuencia una persona versada en la materia técnica no estaría motivado a llegar a un producto como el aquí reivindicado partiendo de las enseñanzas de D1.

En cuando a D2, éste documento enseña una toalla sanitaria cuya totalidad, incluyendo las aletas, está cubierta por una sola lámina de material protector. En éste documento se reconocen las ventajas de la aplicación de una sola pieza de material protector, ver por ejemplo columna 3, líneas 9 a 12, pero se opone a la implementación de tres capas protectoras separadas, ver columna 1, línea 65 a columna 2 línea 38. Las enseñanzas de D2 no llevarían a una persona versada en la materia a cambiar las dimensiones de las piezas separadas de material protector presentes en el artículo descrito en D1. D2 solamente llevaría a dicha persona a sustituir las piezas separadas de material protector por una sola pieza que cubra la totalidad de la toalla.

Las ventajas de la presente invención están dadas por el método de manufactura del artículo absorbente. Por medio del método reivindicado en la presente invención es posible fabricar una toalla sanitaria que tiene tres piezas fácilmente separables o piezas separadas de material protector, de una manera fácil y económicamente viable sin restricciones de la velocidad del proceso de manufactura. Sin embargo, estas ventajas tienen un punto negativo en cuanto a que se requiere más material que el que realmente se necesita para cubrir las zonas con adhesivos sobre la toalla. Por lo tanto no puede ser obvio para una persona versada en la materia emplear más material que el necesario en el artículo, especialmente en producción en línea, tal como una toalla sanitaria puesto que esto incrementaría los costos de producción y de comercialización del producto final.

En este orden de ideas, el contenido del documento D1 no llevaría a una persona versada en la materia a producir el artículo aquí reivindicado. Además, la combinación de D1 y D2 tampoco

le sugeriría a una persona versada en la materia la presente invención puesto que D2 explícitamente declara que se opone a la implementación de tres piezas separadas de material de protección. Lo anterior es claro de la lectura de la reivindicación 9(nueva 8) en donde se define la característica de las capas protectoras: *"...que los bordes de las segundas capas protectoras (26, 27) que están cara hacia el cuerpo absorbente y los bordes adyacentes de la primera capa protectora (25) se extienden linealmente entre los puntos de conexión de cada aleta a los bordes longitudinales del artículo"*, la obtención de tal característica en el artículo requeriría una alta precisión del equipo de aplicación de material protector si las tres piezas debieran ser aplicadas separadamente. Entonces, es cuestionable si técnicamente es posible la aplicación de capas protectoras separadas que cumplan la característica técnica de la reivindicación 9 (nueva). En consecuencia, una persona versada en la materia no implementaría las piezas separadas de material protector en un artículo de acuerdo con D1 que demandara tal precisión para la aplicación de las capas.

En conclusión, el artículo absorbente de la presente invención, definido en las reivindicaciones 9 a 13 (nuevas 8 a 12), si cuenta con carácter inventivo y por lo tanto cumple con las disposiciones del artículo 18 de la Decisión 486.

Por las razones anteriormente expuestas, le solicito se sirva continuar con el trámite de la presente solicitud pues ésta se presenta de una forma clara y una persona versada en la materia podría realizar el producto objeto de esta invención con la Información presentada en la descripción y reivindicaciones. Considero que con los argumentos expuestos anteriormente, así como con las modificaciones realizadas al pliego reivindicatorio se deben tener por superadas las objeciones que sobre nivel inventivo planteó ese Despacho en el oficio No. 9845. Sin embargo, en el evento que el Despacho considere que la presente invención todavía no es

suficientemente clara, respetuosamente le solicito hacer uso de la facultad que le otorga el artículo 45 inciso 2 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina a efecto de requerir nuevamente de nuestra parte cualquier complementación o aclaración que considere necesaria para efectos de proceder al examen de patentabilidad definitivo correspondiente.

3. Puesto que se han atendido a cabalidad las observaciones hechas por su Despacho sobre la presente solicitud de patente, atentamente solicito que se conceda la patente solicitada.

Anexos:

1. Nuevo pliego reivindicatorio
2. Formulario para modificaciones
3. Recibo por valor de \$95.000 por concepto de modificaciones en solicitud pendiente

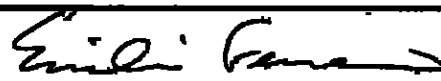
Bogotá,
Señora Jefe,



EMILIO FERRERO

T.P.A. No. 31.929

FORMULARIO UNICO DE CORRECCIONES Y MODIFICACIONES
2000-F03

1	SOLICITUD DE: ☐ Corrección de Error Material ☒ Modificación a una solicitud	
2 SOLICITANTE	Nombre: SCA HYGIENE PRODUCTS AB Dirección: S-405 03 GOTEBOG SUECIA Nacionalidad o Domicilio: SUECIA Lugar de Constitución: SUECIA Teléfono: 546 09 70 Fax: 547 31 70 E-mail: clientes@camyp.com	IDENTIFICACION C.C. ☐ NIT ☐ C.E. ☐ Otro ☐ Número: _____
3 REPRESENTANTE O APODERADO	Nombre: Emilio FERRERO Dirección: Carrera 4ª No. 72-35 Teléfono: 347 36 11 Fax: 211 86 50 E-mail: cavelier@caveller.com	IDENTIFICACION C.C. ☒ NIT ☐ C.E. ☐ Otro ☐ Número: <u>438.019</u> TP <u>31.929</u>
4	Número de expediente: <u>02-92072</u>	
5	Descripción de la corrección o modificación solicitada: Se presenta copia de los 6 dibujos correspondientes a la publicación WO 01/78639 y nuevo capítulo reivindicatorio con 12 reivindicaciones, con el objeto de subsanar la posible falta de claridad y de nivel invento de la solicitud.	
6	Comprobante de pago No. <u>06 - 81.656</u> Fecha: <u>23 de octubre de 2006</u>	
7	Anexos ☒ Comprobante de pago de la tasa por \$ 95.000 ☐ Poderes, si fuere el caso ☐ Documento que acredita la existencia y representación legal de las partes, cuando sean personas jurídicas.	
8	NOMBRE: EMILIO FERRERO	FIRMA:  C.C. 438.019 de Usaquén T.P.A. 31.929

REIVINDICACIONES

1. Un método para fabricar un producto absorbente, el método caracterizado por las etapas de:
 - proporcionar un material base que incluye un cuerpo absorbente dispuesto entre una lámina permeable a los líquidos y una lámina impermeable a los líquidos y que incluye aletas flexibles proyectadas desde los bordes longitudinales del cuerpo absorbente;
 - dispensar una lámina continua de material que constituirá una capa protectora para el producto absorbente;
 - cortar a lo largo de la lámina continua dispensada una primera línea que, después de la aplicación de la lámina continua sobre el material base, estará en un borde longitudinal del cuerpo absorbente entre una de las aletas y el cuerpo absorbente;
 - aplicar la lámina continua cortada sobre el material base; y
 - cortar a lo largo de la lámina continua una segunda línea que define una línea periférica del producto absorbente, en donde la primera línea y la segunda línea definen una primera porción de la lámina protectora que cubre una de las aletas y que esta separada de una segunda porción de la capa protectora que cubre el producto absorbente.
2. Un método de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado en que la lámina (5) de material de capa protectora está recubierta con una secuencia de patrones de regiones adhesivas (29-34) que corresponden a los patrones de adhesivo con los cuales cada artículo (17) estará provisto antes de que la lámina de material de capa protectora sea cortada y colocada sobre la lámina (1, 3, 4) de los blancos de artículo.
3. Un método de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado en que la lámina (5) del material de capa protectora es colocada sobre la lámina (1, 3, 4) de los blancos de artículo subsiguientes para tener encerrada la fila de cuerpos absorbentes (3) sobre dicha lámina entre dos láminas (1, 4) del material de lámina exterior.

4. Un método de acuerdo con la reivindicación 2, caracterizado en que la lámina del material de capa protectora se coloca sobre el material de lámina exterior impermeable a los líquidos antes de combinar dicha lámina con dicha fila de cuerpos absorbentes.
5. Un método de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 2 a 4, caracterizado en que los cortes (8, 9; 8', 9') se extienden más allá de los bordes longitudinales del artículo (17; 17') y tienen en cada extremo una sección que se curva hacia fuera en relación con el eje longitudinal del artículo.
6. Un método de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 2 a 5, caracterizado por terminar las secciones de extremo curvadas hacia fuera de los cortes (8', 9') con una sección curvada hacia adentro (35, 36) que conecta con la parte lineal de dichos cortes en los puntos en los cuales, cuando la lámina (5') de material de capa protectora es colocada sobre una lámina (1', 3', 4') de los blancos de artículo, descansa entre los puntos de conexión de las aletas con los bordes longitudinales de cada artículo (17"); y en que las piezas resultantes cortadas de la lámina (5') del material de capa protectora son removidos de allí antes de colocar esta lámina sobre la lámina (1', 3', 4') de los blancos de artículo.
7. Un método de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado en que los cortes (8", 9") son discontinuos, preferiblemente tal que los extremos de los cortes terminan cerca de los puntos en los cuales las aletas (23", 24") se unen a los bordes longitudinales del artículo (17")
8. Un artículo absorbente (17) producido de acuerdo con el método de la reivindicaciones anteriores, en la forma de una toalla sanitaria, un refuerzo de pantaloncito o un protector de incontinencia para mujeres que incluye un Cuerpo absorbente (19) encerrado entre una lámina exterior impermeable a los líquidos (20) y una lámina exterior impermeable a

los líquidos (21), en donde el artículo incluye una aleta flexible (23, 24) que se extiende desde cada borde longitudinal del artículo, en donde dichas aletas tienen el propósito de ser dobladas alrededor del borde de un pantaloncito tipo hilo cuando el artículo es usado, si se sujetan a la parte exterior del pantaloncito a lo largo de una parte de cada borde longitudinal del artículo (17), Y tiene regiones (29-34) de adhesivo sobre la parte exterior de la lámina exterior impermeable a los líquidos (21) sobre las aletas (23, 24) y sobre aquella parte de dicha lámina exterior que se extiende sobre el cuerpo absorbente (19), en donde el cuerpo absorbente tiene una parte delantera (22) y una parte trasera y se ahusa hacia atrás desde una sección de mayor ancho de dicha parte delantera hacia la parte trasera de dicho artículo, **caracterizado en que el artículo (17) incluye una primera capa protectora (25) que está sujeta a las áreas adhesivas (29 - 31) de aquella parte de la lámina exterior impermeable a los líquidos (21) que incluye dicho cuerpo absorbente (19) y que se extiende sobre la totalidad de esta parte y puede ser fácilmente removida de dichas regiones adhesivas, y adicionalmente incluye dos segundas capas protectoras (26, 27) cada una de las cuales está sujeta a una de las aletas (23, 24) y que se extiende sobre dicha aleta y que puede ser fácilmente removida de allí, y en que los bordes de las segundas capas protectoras (26, 27) que están cara hacia el cuerpo absorbente y los bordes adyacentes de la primera capa protectora (25) se extienden linealmente entre los puntos de conexión de cada aleta a los bordes longitudinales del artículo.**

9. Un cuerpo absorbente de acuerdo con la reivindicación 8 caracterizado en que las partes de extremo delantera y trasera de las aletas (23', 24') carecen de capa protectora.

10. Un artículo absorbente de acuerdo con la reivindicación 8, caracterizado en que cada una de las capas protectoras (26", 27") que se sujetan de manera removible a las aletas (23", 24") están conectadas a la primera capa protectora (25") por medio de por lo menos un puente estrecho de material (37, 38) entre los bordes adyacentes de dicha capa protectora.

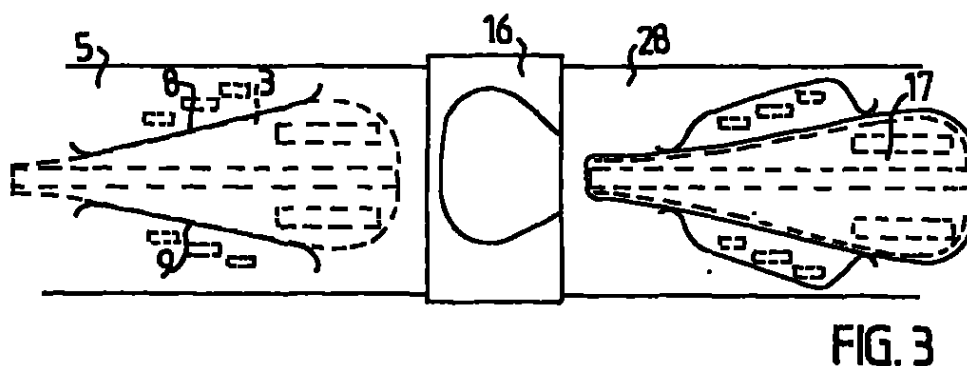
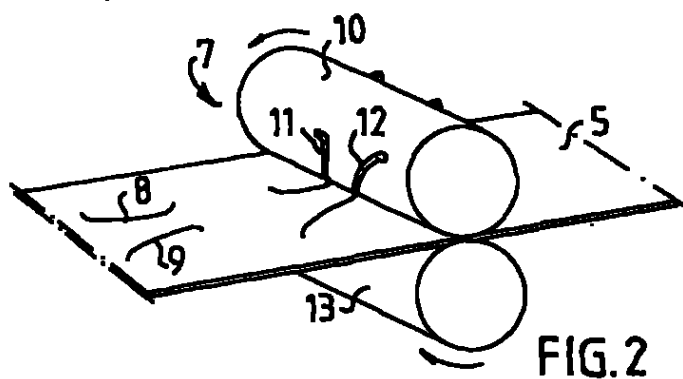
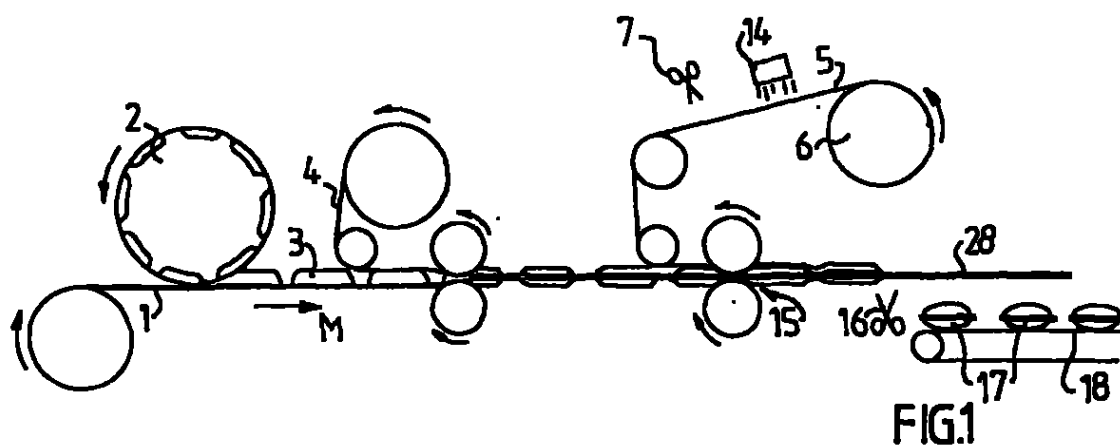
11. Un artículo absorbente de acuerdo con la reivindicación 10, caracterizado en que

dichos puentes (37, 38) están situados en los extremos de aquellas capas protectoras (26", 27") sujetadas removiblemente a las aletas (23", 24") que bordean sobre los bordes longitudinales de la primera capa protectora.

12. Un artículo absorbente de acuerdo con la reivindicación 11 o reivindicación 12 caracterizado en que los puentes tiene un ancho entre 1 a 10 mm, preferiblemente 3 a 5 mm.

WPC11256/ID-1848

1/2



2/2

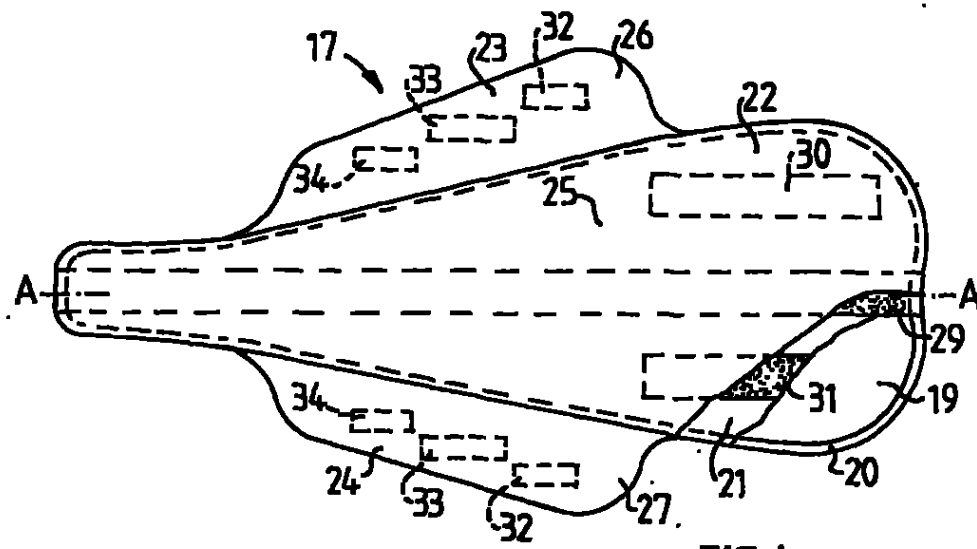


FIG. 4

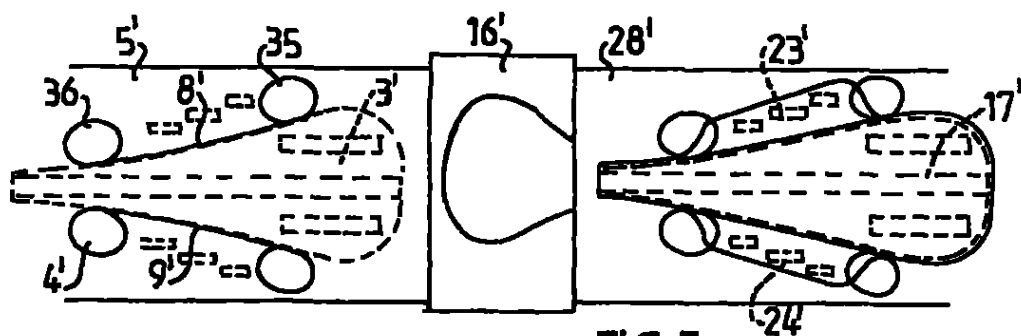


FIG. 5

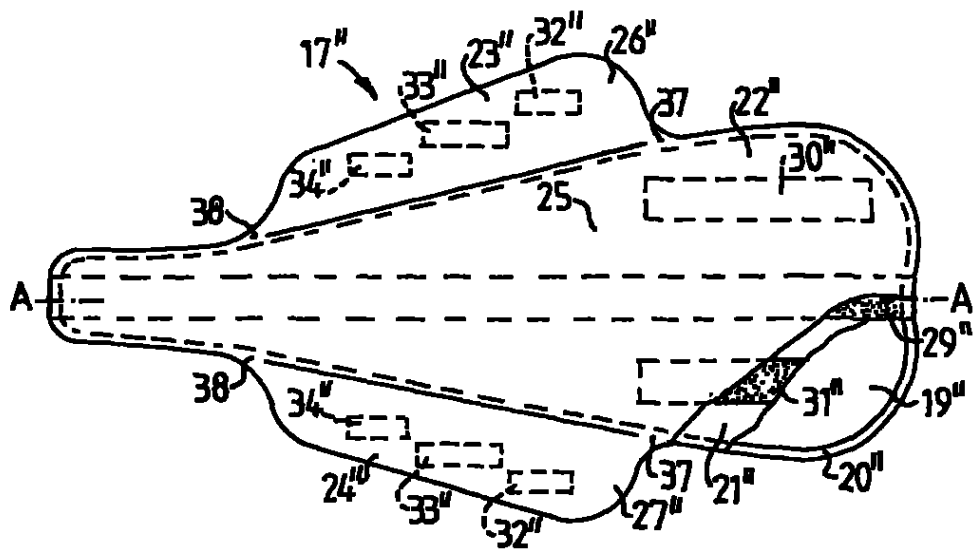


FIG. 6

200

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 900176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 04 - 81,656
FECHA : OCTUBRE 23 DE 2006

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Rad: 02-082072-00008-0000
Fac: 2006-11-27 17:42:09 Dep. 2020 NUECREACIONES
Tra. 11 PATENTEIYI
Eve: 379 FASENACIONALI
Act: 444 RESPUESTAREQUE Folios: 16

CONSIGNACION

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
CAVELIER ABOGADOS	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	54739448	23/10/2006	40,813,500.00

C O N C E P T O

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-03	CAMBIO DE MODALIDAD Y MODIFICA	12 MARCAS Y LENAS COMERCIALES
			95,000.00
		TOTAL :	\$ 95,000.00

SOM: NOVENTA Y CINCO MIL PESOS

RESPONSABLE : 

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

COLO 11256 841 005 7