

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO	
RAD: 11-83880- -5	FECHA: 2013-06-12 18:51:32
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)
LUZ CLEMENCIA SUAREZ DE PAEZ

Asunto: Radicación: 11-83880- -5
 Trámite: 11
 Evento: 378
 Actuación: 519
 Oficio: 10339
 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/EP2008/067113				
Fecha de Presentación Internacional	09/12/2008				

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 23 a 84	06/Junio/2011
Reivindicaciones:	Folios 85 a 91	06/Junio/2011
	Folios 115 a 118	15/Julio/2011
Dibujos:	Folios 93 a 102	06/Junio/2011

2. 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.

Título de la solicitud: “Producto fibroso con un relieve entramado y método para producir el mismo”.

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de proporcionar un producto fibroso con una apariencia óptica atractiva.

Para resolver este problema técnico la solicitud en estudio proporciona un producto fibroso que tiene por lo menos una primera capa con al menos un patrón de relieve que se caracteriza por tener un área de superficie de motivo de la menos 3cm x 3cm, el patrón cuenta con un elevado número de depresiones en relieve y por lo menos algunas de las depresiones en relieve varían su distancia entre ellas.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B31F 01/07.

3. De la solicitud de patente

Reivindicaciones (Art 30 D 486, Art 22 PCT)

- Las reivindicaciones 1 y 3 indican resultados a obtener, lo cual no es permitido. De la siguiente manera, la reivindicación 1 incluye *“...de manera que forman un elemento de motivo con trama coherente que cubre el área de superficie de motivo formando de esta manera una trama de amplitud modulada y una trama de frecuencia modulada de un híbrido de los mismos...”* y la reivindicación 13 incluye *“...de manera que forman por lo menos un patrón con un área de superficie de base de por lo menos...”* y *“...de manera que representan un elemento de motivo con trama coherente que cubre el área de superficie base formando de esta manera una trama de amplitud modulada o una trama de frecuencia modulada de un híbrido de los mismos...”*.
- Las reivindicaciones 1 a 3, 5 a 7, 9, 13, 15 y 17 a 19 no son claras porque contienen expresiones que no permiten una comparación con el estado de la técnica de la siguiente manera: las reivindicaciones 1 y 13 incluyen el término *“distancias mínimas”*; las reivindicaciones 1, 5 a 7, 9, 13, 15 y 17 a 19 incluyen el término *“por lo menos”*; la reivindicación 1 incluye el término *“alto número”*; las reivindicaciones 2 y 3 incluyen el término *“regularmente”*; la reivindicación 1 incluye el término *“tamaños variables”*; la reivindicación 13 incluye los términos *“un número superior”* y *“gradualmente”*.
- Las reivindicaciones dependientes 15 y 18 no son claras porque dependen de la reivindicación independiente 13 que hace referencia a un método para producir un producto fibroso y mencionan características técnicas del producto fibroso, de la siguiente manera: *“...comprende además una capa posterior...”* y *“... en donde la primera capa o las primeras capas y por lo menos una capa posterior se combina en una disposición anidada”*. Sobre esto mismo, el Tribunal Andino de Justicia ha dicho lo siguiente:

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

- Se sugiere al solicitante incluir entre paréntesis () los números de referencia de cada uno de los elementos que hacen parte de la invención de acuerdo con la

¹Proceso 129-IP-2007

numeración empleada en los dibujos, con el fin de hacer más fácil y sencilla la comprensión de la materia objeto reivindicada.

- Se sugiere al solicitante hacer las correcciones asociadas a errores de digitalización o traducción.

4. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación de la solicitud internacional, es decir, el 09 de diciembre de 2008. Consultadas las fuentes de información con que se cuenta, se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	ES 2 215 679	"Procedimiento de gofrado para la producción de material en banda de múltiples capas, y producto así obtenido"	16/Octubre/2004
D2	WO 2005/077649 A1	"Embossing an laminating method and device for producing multi-ply web products and relative product"	25/Agosto/2005

El documento D1² divulga un procedimiento para gofrar capas de material en banda, particularmente, pero no exclusivamente, capas de papel, papel tisú, y similares, para la producción de artículos realizados a partir de un material en banda de múltiples capas que consta de dos o más capas las cuales se gofran y se unen entre sí (Pág. 2, Col. 1, líneas 7 a 13).

El documento D2³ divulga procedimiento y dispositivos para producir materiales en banda o en lámina gofrados (Pág. 2, líneas 5 y 6).

5. Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación 1 consiste en:

"El producto fibroso (10, 20, 30b, 30) especialmente el producto..." (Fl. 115)

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

Características esenciales	D1
Producto fibroso con por lo menos una primera capa con por lo menos un patrón de estampado en relieve que comprende depresiones en relieve iniciado desde un plano de base de la capa CARACTERIZADO POR LOS SIGUIENTES ASPECTOS	Un material de banda (N) que tiene una segunda capa (V2) que presenta un conjunto de protuberancias (V2p) de tamaño relativamente grande que forma un diseño personalizado (Fig. 4, Pág. 7; Pág. 4, Col. 5, líneas 15 a 20)
El patrón de estampado en relieve tiene un área superficial de motivo mínima de por lo menos 3cm x 3cm	El diseño formado por las protuberancias (V2p) puede variar de tamaño y forma (Fig. 3, Pág. 7)
El patrón de estampado comprende un alto número de depresiones en relieve que se dimensionan y/o posicionan formando un elemento de motivo con trama coherente que	Las protuberancias (V2p) y por lo tanto las puntas (9P) que las generan pueden ser de cualquier forma, preferentemente consisten en diseños decorativos lineales, desarrollados

²[http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?](http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=ES&NR=2215679T3&KC=T3&FT=D&ND=4&date=20041016&DB=EPODOC&locale=en_EP)

[http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?](http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?DB=worldwide.espacenet.com&II=1&ND=3&adjacent=true&locale=en_EP&FT=D&date=20050825&CC=WO&NR=2005077649A1&KC=A1)

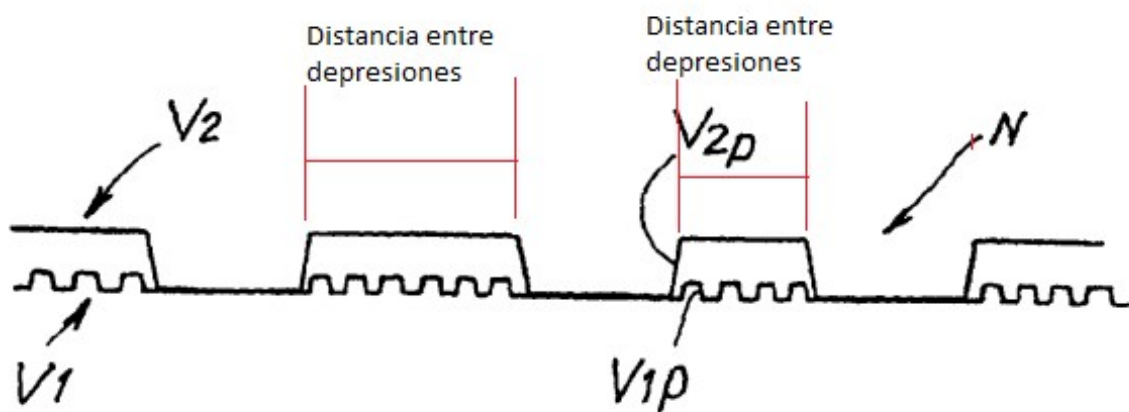
[http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?](http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?DB=worldwide.espacenet.com&II=1&ND=3&adjacent=true&locale=en_EP&FT=D&date=20050825&CC=WO&NR=2005077649A1&KC=A1)

[http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?](http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?DB=worldwide.espacenet.com&II=1&ND=3&adjacent=true&locale=en_EP&FT=D&date=20050825&CC=WO&NR=2005077649A1&KC=A1)

Características esenciales	D1
cubre el área de superficie de motivo	sobre una amplia superficie (Fig. 3, Pág. 7; Pág. 4, Col. 5, líneas 25 a 31)
Por lo menos algunas depresiones en relieve se dimensionan y/o colocan de manera que varían las distancias mínimas entre los pares de la depresión en relieve dispuesta consecutivamente	En la Fig. 2 (*) se observa que algunas de las depresiones en relieve se dimensionan y/o colocan de manera que varían las distancias mínimas entre los pares de la depresión en relieve dispuesta consecutivamente (Fig. 2, Pág. 6)

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

Fig. 2 del Documento D1 ES 2 215 679



Con base en la tabla anterior, las reivindicaciones dependientes son afectadas por novedad por las razones dadas a continuación:

D1 revela que el cilindro gofrador (9) de acero u otro material, provisto de una pluralidad de puntas o protuberancias (9P) (Pág. 3, Col. 4, líneas 28 a 30); las puntas (9P) que generan las protuberancias (9P) pueden ser de cualquier forma geométrica, por ejemplo, cónicas truncadas, piramidales truncadas o de forma similar, preferentemente estas consisten en diseños decorativos lineales desarrollados sobre una amplia superficie como se ilustra en la Fig. 3 (Fig. 3, Pág. 7; Pág. 4, Col. 5, líneas 25 a 32); un conjunto de protuberancias (V2p) de tamaño relativamente grande, que forma un diseño personalizado (Pág. 4, Col. 5, líneas 18 a 20), afectando las reivindicaciones 2 y 4.

D1 revela en las reivindicaciones 9 y 10 que las protuberancias de dicho primer conjunto presentan una densidad igual a, o mayor de, 30 puntos por cm² y que las protuberancias de dicho segundo conjunto presentan una densidad igual a, o menor de, 0.5 puntas por cm² (Reiv. 9 y 10, Pág. 5) y un conjunto de protuberancias (V2p) de tamaño relativamente grande, que forma un diseño personalizado (Pág. 4, Col. 5, líneas 18 a 20), afectando la reivindicación 3.

D1 revela en la Reiv. 7 un material en banda gofrado que comprende por lo menos dos capas gofradas unidas entre sí, presentando una primera capa (V1) un primer conjunto de protuberancias (V1p), y presentando una segunda capa (V2) un segundo conjunto de protuberancias (V2p) orientadas hacia el interior del material en banda, en colándose dichas dos capas entre sí en las posiciones de por lo menos algunas de las protuberancias (Vp2) de dicho segundo conjunto caracterizado porque las protuberancias de dicho segundo conjunto (Vp2) presentan tamaños mayores y una densidad más baja que las protuberancias (Vp1) de dicho primer conjunto, formando dichas protuberancias (Vp1) de dicho

primer conjunto un microgofrado; dicha segunda capa (V2) no presenta un diseño microgofrado; y dichas protuberancias de dicho primer conjunto están aplanadas en correspondencia con las protuberancias (Vp2) de dicho segundo conjunto, pero dicha primera capa (V1) no se somete a un segundo gofrado (Reiv. 7, Pág. 5), afectando las reivindicaciones 5, 6 y 11.

D1 revela que las capas (V1) y (V2) pueden ser capas individuales o pueden estar formadas, a su vez, a partir de múltiples capas. También pueden introducirse una o múltiples capas lisas o gofradas adicionales entre las dos capas (V1) y (V2) (Pág. 4, Col. 6, líneas 16 a 20), afectando las reivindicaciones 7, 8 y 11.

D1 revela que el diseño formado por las protuberancias (V2p) en la segunda capa se pueden centrar, de manera conocida, con respecto a las líneas transversales de perforación que se forman en el material N después del gofrado, de tal manera que se proporcione un producto de aspecto particularmente agradable (Pág. 4, Col. 6, líneas 21 a 26), afectando las reivindicaciones 10 y 12.

La reivindicación 13 consiste en:
“El método para producir un producto fibroso, especialmente...” (Fl. 117)

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

Características esenciales	D1
Método para producir un producto fibroso COMPRENDIENDO	Procedimiento para la producción de un material en banda de múltiples capas (Reiv. 1, Pág. 5)
Dirigir una primera capa de una sola capa o primera capa de múltiples capas en la presión entre un rodillo de estampado en relieve y un rodillo de yunque El rodillo de estampado en relieve tiene proyecciones en relieve Hay un número superior de proyecciones en relieve que se dimensionan y/o colocan de manera que representan un motivo con trama coherente Algunas de las proyecciones en relieve se dimensionan y/o colocan de manera que las distancias mínimas consecutivas gradualmente entre las superficies en lados opuestos de los pares de proyecciones en relieve dispuesta en secuencia	La segunda capa (V2) se alimenta alrededor del cilindro de presión (11) y se gofra entre el cilindro de presión (11) y el cilindro gofrador (9); deformándose de este modo según un dibujo que corresponde a las puntas (9P) del cilindro gofrador (9) (Pág. 3, Col. 4, línea 68; Pág. 4, Col. 5, líneas 1 a 4) Las protuberancias (V2p) y por lo tanto las puntas (9P) que las generan pueden ser de cualquier forma, preferentemente consisten en diseños decorativos lineales, desarrollados sobre una amplia superficie (Fig. 3, Pág. 7; Pág. 4, Col. 5, líneas 25 a 31) En la Fig. 2 (*) se observa que algunas de las depresiones en relieve se dimensionan y/o colocan de manera que varían las distancias mínimas entre los pares de la depresión en relieve dispuesta consecutivamente (Fig. 2, Pág. 6)

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del método de la reivindicación 13 habían sido divulgadas previamente en el documento D1, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

D1 revela que se alimenta una primera capa (V1) a la primera unidad de gofrado (1) y se gofra entre los cilindros (3) y (5), recibiendo un disco microgofrado con protuberancias que corresponden a las pumas (3P) del cilindro gofrador (3). La capa (V1) microgofrada de este modo se alimenta hacia el paso entre el cilindro gofrador (9) y el cilindro laminador (13), en el que se une a una segunda capa (V2) como se describe a continuación. La segunda capa (V2) se alimenta alrededor del cilindro de presión (11) y se gofra entre el cilindro de presión (11) y el cilindro

gofrador (9); deformándose de este modo según un dibujo que corresponde a las puntas (9P) del cilindro gofrador (9). Se aplica un adhesivo por medio del dispensador (15) a las partes dc la capa (V2) que están situadas en las superficies sobresalientes más altas de las puntas (9P) (o en algunas de ellas). Una vez se ha gofrado y se ha aplicado el adhesivo de esta manera, se hace pasar la capa (V2) entre el cilindro gofrador (9) y el cilindro laminador (13) (Pág. 3, Col. 4, líneas 60 a 68; Pág. 4, Col. 5, líneas 1 a 10), afectando la reivindicación 15, 17 y 19.

Nivel inventivo (Art18 D486)

La reivindicación 9 consiste en:
“El producto fibroso de acuerdo con la reivindicación 7...” (Fl. 116)

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

Características esenciales	D1	D2
Producto fibroso con por lo menos una primera capa con por lo menos un patrón de estampado en relieve que comprende depresiones en relieve iniciado desde un plano de base de la capa CARACTERIZADO POR LOS SIGUIENTES ASPECTOS	Un material de banda (N) que tiene una segunda capa (V2) que presenta un conjunto de protuberancias (V2p) de tamaño relativamente grande que forma un diseño personalizado (Fig. 4, Pág. 7; Pág. 4, Col. 5, líneas 15 a 20)	Producto en banda (N) que comprende por lo menos tres capas (V1), (V2) y (V3) unidas entre sí mediante adhesivo y gofradas (Reiv. 29; Págs. 20 y 21)
El patrón de estampado en relieve tiene un área superficial de motivo mínima de por lo menos 3cm x 3cm	El diseño formado por las protuberancias (V2p) puede variar de tamaño y forma (Fig. 3, Pág. 7)	No menciona
El patrón de estampado comprende un alto número de depresiones en relieve que se dimensionan y/o posicionan formando un elemento de motivo con trama coherente que cubre el área de superficie de motivo	Las protuberancias (V2p) y por lo tanto las puntas (9P) que las generan pueden ser de cualquier forma, preferentemente consisten en diseños decorativos lineales, desarrollados sobre una amplia superficie (Fig. 3, Pág. 7; Pág. 4, Col. 5, líneas 25 a 31)	Unos salientes de gofrado (P1) que definen un patrón de gofrado (Reiv. 29; Págs. 20 y 21)
Por lo menos algunas depresiones en relieve se dimensionan y/o colocan de manera que varían las distancias mínimas entre los pares de la depresión en relieve dispuesta consecutivamente	En la Fig. 2 (*) se observa que algunas de las depresiones en relieve se dimensionan y/o colocan de manera que varían las distancias mínimas entre los pares de la depresión en relieve dispuesta consecutivamente (Fig. 2, Pág. 6)	No menciona
Algunas de las depresiones en relieve están coloreadas, preferiblemente con tinta o adhesivo de color	No menciona	Los salientes de cada capa están insertados en los salientes correspondientes de la capa adyacente, y estando adheridas dichas capas entre sí mediante el adhesivo (C1) y (C2) aplicado por lo menos a algunos de dichos salientes (P1) correspondientes en dichas tres capas (V1), (V2) y (V3) (Reiv. 29; Págs. 20 y 21) Dichas capas se unen entre

Características esenciales	D1	D2
		si mediante por lo menos con dos adhesivos de diferente color (Reivindicaciones 31 y 32, Pág. 21)

Los documentos D1 y D2 se consideran el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 9 porque divulgan un material de banda (N) que tiene una segunda capa (V2) y un producto en banda (N) que comprende por lo menos tres capas.

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 9 y el material en banda de D1 consiste en que el documento D1 no menciona que algunas depresiones en relieve están coloreadas con tinta o adhesivo de color.

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 9 y el producto en banda de D2 consiste en que el documento D2 no menciona que por lo menos algunas depresiones en relieve se dimensionan y/o colocan de manera que varían las distancias mínimas entre los pares de la depresión en relieve dispuesta consecutivamente.

El efecto que logra el incluir que algunas depresiones en relieve están coloreadas con tinta o adhesivo de color es que aumenta la apariencia óptica de un producto fibroso.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: “¿cómo modificar el material en banda conocido en D1 para aumentar la apariencia óptica de un producto fibroso?”.

Sin embargo, la utilización de algunas depresiones en relieve están coloreadas con tinta o adhesivo de color para aumentar la apariencia óptica de un producto fibroso, ya está divulgada en el documento D2 que se refiere a un producto de banda que comprende al menos tres capas gofradas y unidas por encolado, en el que dicho tres capas están en relieve de acuerdo con un patrón de gofrado común, cada una de las láminas tiene salientes de estampado que definen dicha patrón de estampado en relieve, las proyecciones de cada hoja se insertan en los salientes correspondientes de la capa adyacente, y dichas capas siendo pegadas una con otra por medio de un pegamento aplicado a por lo menos algunos de dichos salientes correspondientes uno con el otro en dichas tres capas; las capas se pueden unir entre sí por medio de al menos una cola coloreada o por medio de dos colas de colores, opcionalmente con colores difieren el uno del otro (Pág. 7, líneas 11 a 24).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría algunas depresiones en relieve están coloreadas con tinta o adhesivo de color del documento D2 en el material en banda divulgado en el documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 9 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

La reivindicación 14 consiste en:

“El método de acuerdo con la reivindicación 13...” (Fl. 117)

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

Características esenciales	D1	D2
Método para producir un producto fibroso COMPRENDIENDO	Procedimiento para la producción de un material en banda de múltiples capas (Reiv. 1, Pág. 5)	Método para producir un producto en forma de banda formado por una pluralidad de capas gofradas y unidas por encolado (Reiv. 13, Pág. 19)
Dirigir una primera capa de una sola capa o primera capa de múltiples capas en la presión entre un rodillo de estampado en relieve y un rodillo de yunque El rodillo de estampado en relieve tiene proyecciones en relieve Hay un número superior de proyecciones en relieve que se dimensionan y/o colocan de manera que representan un motivo con trama coherente Algunas de las proyecciones en relieve se dimensionan y/o colocan de manera que las distancias mínimas consecutivas gradualmente entre las superficies en lados opuestos de los pares de proyecciones en relieve dispuesta en secuencia	La segunda capa (V2) se alimenta alrededor del cilindro de presión (11) y se gofra entre el cilindro de presión (11) y el cilindro gofrador (9); deformándose de este modo según un dibujo que corresponde a las puntas (9P) del cilindro gofrador (9) (Pág. 3, Col. 4, línea 68; Pág. 4, Col. 5, líneas 1 a 4) Las protuberancias (V2p) y por lo tanto las puntas (9P) que las generan pueden ser de cualquier forma, preferentemente consisten en diseños decorativos lineales, desarrollados sobre una amplia superficie (Fig. 3, Pág. 7; Pág. 4, Col. 5, líneas 25 a 31) En la Fig. 2 (*) se observa que algunas de las depresiones en relieve se dimensionan y/o colocan de manera que varían las distancias mínimas entre los pares de la depresión en relieve dispuesta consecutivamente (Fig. 2, Pág. 6)	Alimentar al menos una primera, una segunda y una tercera capa sobre un cilindro central de gofrado provisto de protuberancias y que coopera con por lo menos tres rodillos de presión <u>pero no menciona</u> que las proyecciones en relieve se dimensionan diferente (Reiv. 13, Pág. 19)
Aplicar una sustancia de color, preferiblemente tinta o adhesivo de color, hacia las proyecciones en relieve del rodillo en relieve	No menciona	Aplicar a las proyecciones formadas por dichas protuberancias en al menos una de dichas capas una primera cola para unir al menos dos de dichas capas entre sí (Reiv. 13, Pág. 19) Dicha primera y dicha segunda cola tienen colores diferentes el uno del otro (Reiv. 13, Pág. 19)

Los documentos D1 y D2 se consideran el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 14 porque divulgan un procedimiento para la producción de un material en banda de múltiples capas y un método para producir un producto en forma de banda formado por una pluralidad de capas gofradas y unidas por encolado.

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 14 y el procedimiento de D1 consiste en que el documento D1 no menciona aplicar una sustancia de color, preferiblemente tinta o adhesivo de color, hacia las proyecciones en relieve del rodillo en relieve.

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 14 y el método de D2 consiste en que el documento D2 no menciona que las proyecciones en relieve se

tienen dimensiones diferentes.

El efecto que logra el incluir aplicar una sustancia de color, preferiblemente tinta o adhesivo de color, hacia las proyecciones en relieve del rodillo en relieve es que aumenta la apariencia óptica de un producto fibroso.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: “¿cómo modificar el procedimiento conocido en D1 para aumentar la apariencia óptica de un producto fibroso?”.

Sin embargo, la aplicación de una sustancia de color, preferiblemente tinta o adhesivo de color, hacia las proyecciones en relieve del rodillo en relieve para aumentar la apariencia óptica de un producto fibroso, ya está divulgada en el documento D2 que se refiere a un método para producir un producto en forma de banda formado de una pluralidad de capas gofradas unidas por encolado, que comprende las etapas de: alimentar al menos una primera, una segunda y una tercera capa a un cilindro central de estampado provisto de protuberancias y que coopera con al menos tres rodillos de presión, gofrar las capas con un patrón de gofrado común creado por dichas protuberancias pasando al menos la primera capa a través de una línea de contacto entre el cilindro central de gofrado y un primer rodillo de presión, al menos la primera capa y la segunda capa a través de una línea de contacto entre el cilindro central de gofrado y un segundo rodillo de presión y al menos la primera capa, la segunda capa y la tercera capa entre una línea de contacto entre el cilindro central de gofrado y un tercer rodillo de presión; aplicar a las proyecciones formado por dichas protuberancias en al menos una de dichas capas una primera cola para unirse a dichas capas entre sí. En una forma de realización preferida de la invención, dos colas se pueden aplicar, a las mismas capas o de dos capas diferentes, mediante el posicionamiento de las unidades de encolado entre respectivos pares de rodillos de presión consecutivos (Pág. 6, líneas 15 a 29) y dicha primera y dicha segunda cola tienen colores diferentes el uno del otro (Reiv. 13, Pág. 19).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría la aplicación de una sustancia de color, preferiblemente tinta o adhesivo de color, hacia las proyecciones en relieve del rodillo en relieve del documento D2 en el procedimiento divulgado en el documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 14 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

D2 revela que el método incluye aplicar a las proyecciones formadas por dichas protuberancias en al menos una de dichas capas una primera cola para unir al menos dos de dichas capas entre sí (Reiv. 13, Pág. 19) y dicha primera y dicha segunda cola tienen colores diferentes el uno del otro (Reiv. 13, Pág. 19), afectando las reivindicaciones 16 y 20.

6. Conclusión

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	ES 2 215 679	1 a 8, 10 a 13, 15, 17 y 19	Novedad – Nivel inventivo
		9, 14, 16 y 20	Nivel inventivo
D2	WO 2005/077649 A1	9, 14, 16 y 20	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 2013-06-18

Elaboró: Diana Altafulla Marrugo
Revisó: Leonardo Rojas Vega