

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:48036

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/11-081856

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO

En ejercicio de sus facultades legales, en especial de las que se confirieron en el numeral 34 del artículo 3 del Decreto 4886 de 2011, y

CONSIDERANDO

PRIMERO: Que mediante Resolución No. 73053 del 29 de noviembre de 2013, la Superintendencia de Industria y Comercio negó patente de invención a la creación denominada: “MÉTODO PARA FORMAR UN NÚCLEO ABSORBENTE”, con fundamento en el artículo 16 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, al estimar que la invención en estudio no cumplió con el requisito de novedad.

SEGUNDO: Que mediante escrito radicado en esta Entidad el 10 de enero de 2014 con el No. 11-081856-00004-0000, encontrándose dentro del término establecido para el efecto, la sociedad SCA HYGIENE PRODUCTS AB, interpuso recurso de reposición contra la citada Resolución, con fundamento en los argumentos que a continuación se sintetizan:

El recurrente presenta un nuevo pliego reivindicatorio, conformado por 22 reivindicaciones, en el cual se incluye la antigua reivindicación 3 en la nueva reivindicación 1 (Pág. 4 del Rad. No. 11-081856-00004-0000).

Considera que *“Es preciso aclarar que los fragmentos de las reivindicaciones 1 y 16 (reivindicaciones 1 y 17 del anterior pliego), que definen la densidad del núcleo absorbente después del segundo estrangulamiento con relación a la densidad del mismo núcleo antes de dicho estrangulamiento, no corresponden a resultados a alcanzar, sino a una selección de parámetros del proceso.”*. Al respecto, explica que el aumento de la densidad depende de las propiedades del material, el espesor, el material de los rodillos y la fuerza aplicada en los mismos, *“...así, lograr un aumento de densidad predefinido no es de ninguna forma un resultado a alcanzar por la invención, ya que no está relacionada en lo absoluto con ningún tipo de actividad inventiva y es una actividad rutinaria en el campo técnico.”* (Págs. 4 y 5 del Rad. No. 11-081856-00004-0000).

La recurrente argumenta que *“no es posible definir la característica*

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:48036

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/11-081856

previamente explicada mediante la relación estructural entre componentes, es decir a través de la fuerza aplicada mediante los rodillos, debido a que esto restringiría la invención a un único material y espesor del núcleo absorbente, lo que significaría una limitación indebida de la invención. Por esta razón, resulta necesario definir la invención mediante el cambio de la densidad a través del segundo estrangulamiento, que es un parámetro que le permite a un técnico versado en la materia reproducir la presente invención inequívocamente.” (Pág. 5 del Rad. No. 11-081856-00004-0000).

TERCERO: Que dentro del contexto antes descrito, esta Entidad procede a resolver el recurso de reposición interpuesto en los siguientes términos:

Con relación a la presentación de un nuevo capítulo reivindicatorio, cabe indicar que, de acuerdo con el numeral 1.2.1.8 de la Resolución No. 21477 del 11 de abril de 2012 *“Para el trámite de las modificaciones y correcciones de errores materiales a que se refieren los artículos 34, 85, 133 y 143 de la Decisión 486, y que sean pedidas por el solicitante del respectivo trámite, se deberá diligenciar y radicar el Formulario de Modificaciones(...), y darán lugar al pago de la tasa dispuesta para estos trámites”,* por lo tanto se aceptan las modificaciones al capítulo reivindicatorio incluidas en este recurso puesto que se pagó la tasa respectiva.

En el presente caso, el método reclamado en la solicitud no es nuevo, teniendo en cuenta que la reivindicación 1 está referida a: *“Un método para formar un núcleo absorbente...” (Incluidas bajo el radicado N° 11-081856-00004-0000).*

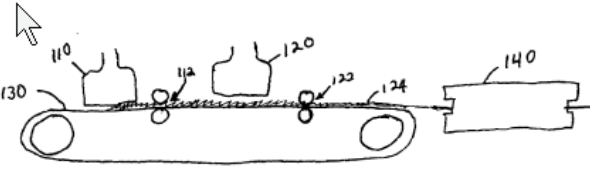
La siguiente tabla presenta la comparación entre las características técnicas esenciales de la solicitud estudiada, mencionadas en la reivindicación 1, y las reveladas en el documento D1 que representa el estado de la técnica

Características Esenciales	D1
Un método para formar un núcleo absorbente que comprende fibras de pulpa celulósica y/o superabsorbentes, dicho método comprende primero los pasos de:	Un método de fabricación de un material compuesto absorbente estabilizado. El material comprende fibras celulósicas y material superabsorbente (Pág. 13, reivindicación 1, Párr. 0005).
Formar un núcleo absorbente	En la figura 2, la línea de proceso de colocación por aire generalmente denotado (100) utiliza dos cabezas formadoras que secuencialmente depositan capas de material compuesto fibroso sobre la superficie de formación. La cabeza

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:48036
Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/11-081856

	formadora corriente arriba (110) y cabezas posteriores (120) depositan el material laminar fibroso compuesto (124) en la superficie de formación (130) (Pág. 9, Párr. 30).
Comprimir dicho método absorbente en un estrangulamiento de compresión (8); caracterizado porque:	El material compuesto fibroso se compacta en prensas (112) (Pág. 9, Párr. 30).
Dicho método comprende además un paso subsecuente de pasar dicho núcleo absorbente comprimido a través de un segundo estrangulamiento (16),	El material compuesto fibroso se compacta en prensas (112) y (122) después de haber sido depositados por los cabezales formadoras (110) y (120), respectivamente (Pág. 9, Párr. 30).  FIG. 2
el segundo estrangulamiento (16) comprende dos rodillos (18, 20), en donde por lo menos uno de dichos rodillos (18, 20) tienen una superficie que comprende un material elástico,	El material laminar fibroso compuesto se compacta o densifica en el punto (70) definido por los rodillos (72) y (74) (...). Los rodillos (72) y (74) definidos en el punto (70) pueden ser cualquier rodillos útiles para la compactación o densificación de las redes como los conocidos en la técnica, tales como por ejemplo rodillos de acero, de caucho o recubiertos de plástico, rodillos de goma (Pág. 9, Párr. 28).

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.

En consecuencia, la reivindicación 1 no es nueva, según lo divulgado en el documento D1.

Por su parte, las reivindicaciones dependientes 2 a 15 no mencionan alguna característica que haga nuevo el método de la reivindicación 1, por lo tanto, tampoco cumplen con lo establecido en el mencionado artículo 16 de la Decisión 486.

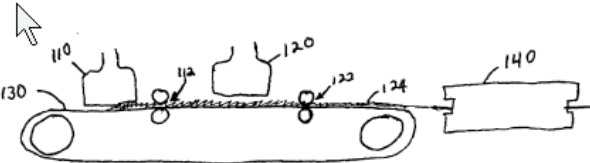
La siguiente tabla presenta la comparación entre las características técnicas esenciales de la solicitud estudiada, mencionadas en la reivindicación 16, y las reveladas en el documento D1 que representa el estado de la técnica

Características Esenciales	D1
Un dispositivo (2) para formar un núcleos	Se muestra un ejemplo de línea de proceso para

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:48036
Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/11-081856

absorbentes que comprenden fibras de pulpa celulósica y/o superabsorbentes, dicho dispositivo comprende:	la fabricación de materiales compuestos absorbentes estabilizadas de acuerdo con la invención (Pág. 6, Párr. 7 y 8). Tales materiales fibrosos absorbentes se forman con frecuencia como elementos no tejidos fibrosos, tales como por ejemplo, un material compuesto esponjoso de pulpa superabsorbente (Pág. 1, párr. 6). El material absorbente estabilizado comprende fibras celulósicas y material superabsorbente (Pág. 13, reivindicación 1, párr. 0005).
Un formador de estructura absorbente (4) para formar dichos núcleos absorbentes;	En la figura. 2, la línea de proceso de colocación por aire generalmente denotado (100) utiliza dos cabezas formadoras que secuencialmente depositan capas de material compuesto fibroso sobre la superficie de formación. La cabeza formadora corriente arriba (110) y cabezas posteriores (120) depositan el material laminar fibroso compuesto 124 en la superficie de formación (130) (Pág. 9, párr. 30).
Un primer estrangulameinto de compresión (8) entre dos rodillos de compresión (10, 12)	El material compuesto fibroso se compacta en prensas (112) (Pág. 9, párr. 30).
Un segundo estrangulamiento (16) entre dos rodillos (18, 20), dicho segundo estrangulamiento se encuentra corriente debajo de dicho primer estrangulamiento de compresión; caracterizado porque	El material compuesto fibroso se compacta en prensas (112) y (122) después de haber sido depositados por los cabezales formadoras (110) y (120), respectivamente (Pág. 9, Párr. 30).  FIG. 2
Por lo menos uno de dichos rodillos (18, 20) de dicho segundo estrangulamiento (16) tiene una superficie que comprende un material elástico y donde dicho segundo y donde dicho segundo estrangulamiento (16) está adaptado para afectar la densidad de dicho núcleo absorbente	el material laminar fibroso compuesto se compacta o densifica en el punto 70 definido por los rodillos (72) y (74) (...) Los rodillos (72) y (74) definidos en el punto (70) pueden ser cualquier rodillos útiles para la compactación o densificación de las redes como los conocidos en la técnica, tales como por ejemplo rodillos de acero, de caucho o recubiertos de plástico rodillos de goma (Pág. 9, Párr. 28) Tanto el ejemplo y los materiales comparativos (...) y se produjeron en una densidad sin densificar o pre-compactada de aproximadamente 0,09 g/cm3 y (...) Después de la deposición, el material ejemplo se densifica utilizando dos conjuntos (...) rollos de acero-caucho situados justo aguas abajo de la segunda cabeza de formación (...) y el material ejemplo

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:48036

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/11-081856

	tenía una densidad final de aproximadamente 0,18 g/cm3(Pág. 6, Párr. 40).
--	---

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del dispositivo de la reivindicación 16, fueron divulgadas previamente en el documento(s) D1, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

En consecuencia, la reivindicación 16 no es nueva, según lo divulgado en el documento D1.

Por su parte, las reivindicaciones dependientes 17 a 22 no mencionan alguna característica que haga nuevo el dispositivo de la reivindicación 16, por lo tanto, tampoco cumplen con lo establecido en el mencionado artículo 16 de la Decisión Andina 486.

En cuanto al argumento según el cual, la densidad del núcleo absorbente después del segundo estrangulamiento con relación a la densidad del mismo núcleo antes de dicho estrangulamiento, no corresponden a resultados a alcanzar, se considera que, puesto que, en el método se maneja la producción a altas velocidades y con compresión de los núcleos absorbentes al espesor deseado, mientras se reduce el número de puntos duros, lo que quiere decir que después del estrangulamiento subsecuente la densidad del núcleo absorbente se modifica (Págs. 5 y 6 del Rad. No. 11-081856-00000-0000), por lo cual se concluye que la modificación de la densidad depende de variables de proceso como la velocidad, que además, tal como lo explica el recurrente depende también del material de los rodillos y la fuerza aplicada en los rodillos, que por otro lado, no se están divulgando las condiciones con las que llegaría a ese resultado. En ese orden de ideas, no se acepta el argumento según el cual no es posible definir la característica previamente explicada mediante la relación estructural entre componentes.

Por lo anteriormente expuesto, se reitera que el objeto de la solicitud en estudio no cumple con los requisitos de patentabilidad legalmente previstos, específicamente el de novedad; en consecuencia, no se halla mérito para revocar la decisión impugnada.

RESUELVE:

ARTÍCULO PRIMERO: Confirmar la decisión contenida en la Resolución No.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:48036

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/11-081856

73053 del 29 de noviembre de 2013, por medio de la cual se denegó una patente de invención.

ARTÍCULO SEGUNDO: Notificar el contenido de la presente resolución a la sociedad SCA HYGIENE PRODUCTS AB, advirtiéndole que contra ella no procede recurso alguno, por encontrarse agotada la vía gubernativa.

NOTIFÍQUESE Y CÚMPLASE

Dada en Bogotá D.C., el 05 Ago 2014

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO,



PABLO FELIPE ROBLEDO DEL CASTILLO

Doctor(a)

LUZ CLEMENCIA DE PAEZ, cavelier@cavelier.com

Elaboró: Sonia Andrea Hoyos Baquero
Revisó: Rosa Patricia Tellez Chavarro
Revisó: Yanith Paola Gamboa Pacheco
Revisó: Jesus Fernel Garcia Garcia
Aprobó: José Luis Londoño Fernández