

Señores

Superintendencia de Industria y Comercio

Dirección de Nuevas Creaciones

E. S. D.



Ref: Expediente No. 11-122080

**Solicitud de registro de patente de invención denominada
“APARATO Y MÉTODO DE FABRICACIÓN DE ARTÍCULO
ABSORBENTE”**

Solicitante: UNICHARM CORPORATION

Yo **Darío Cárdenas Navas**, identificado como aparece al pie de mi firma, y obrando en mi condición de apoderado de **UNI-CHARM CORPORATION**, solicitante de la patente en referencia, a continuación doy respuesta al Oficio No. **8792** que fue notificado por fijación en lista el 21 de Mayo de 2013.

1. Respecto a las Objeciones a la Claridad y Concisión de las reivindicaciones (Art. 30 D486 y Art 22 PCT).

En el numeral 4 del oficio No. **8792**, se presentan las siguientes objeciones a la claridad de las reivindicaciones:

- *Se recuerda que una reivindicación de producto, en este caso del aparato, debe estar caracterizada por sus características técnicas estructurales, es decir en términos de sus componentes, la disposición de dichos componentes en el aparato y/o los materiales de dichos componentes, no por la función del aparato o sus componentes, las condiciones de proceso o el proceso que se realiza en el aparato ni en términos de usos, resultados a obtener, efectos o ventajas. De acuerdo a lo anterior no son aceptables como características técnicas y deben retirarse del capítulo reivindicatorio las siguientes expresiones y reivindicaciones:*

La expresión: “el controlador de velocidad mantiene la velocidad del elemento elástico a una velocidad constante distinta de una velocidad de transporte de la trama transportada en la dirección predeterminada en una vista en planta de la trama, una distancia entre la pieza de alimentación y un punto de contacto donde el elemento elástico se pone en contacto con la trama se amplía cuando el punto de contacto supera una posición sobre la forma de onda predeterminada donde un ángulo entre la dirección

predeterminada y una línea tangente a la forma de onda predeterminada se amplía", de la reivindicación 1; las reivindicaciones 2 a 5, 7 y 9 completas; y la expresión: "una forma de onda del elemento elástico formado por la primera unidad guía es diferente de una forma de onda del elemento elástico formado por la segunda unidad de orientación", de la reivindicación 8.

- *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 lo tanto se requiere redactar la reivindicación independiente 10 de dicha forma, además, de redactarla en dos partes, donde la primera parte (preámbulo) sitúe el objeto de la invención dentro del contexto técnico, lo que se conoce y no se reclama ningún privilegio, y la segunda parte (parte característica) donde se define claramente lo que se considera novedoso y se desea proteger; éstas dos partes separadas por expresiones tales como: caracterizado por, que comprende o similares.*
- *Se sugiere indicar mediante los correspondientes números entre paréntesis, con referencia a las figuras, las principales partes del aparato, esto para mejorar la legibilidad del capítulo reivindicatorio.*
- *El término: "configurado" o "configurada", es ambiguo, por lo cual no permite distinguir la invención del estado de la técnica. Se requiere sustituirlo por un término o expresión concreta donde se definida con claridad la configuración estructural del aparato a reivindicar.*

Con el fin de superar las objeciones presentadas con respecto a la claridad y concisión de las reivindicaciones, **es deseo del solicitante presentar un nuevo capítulo reivindicatorio compuesto por 10 reivindicaciones**, que encuentran su debido sustento en las reivindicaciones y la descripción originalmente presentadas, sin que ello conlleve ampliación de la invención.

A continuación se explicará cómo este nuevo capítulo reivindicatorio busca superar cada una de las objeciones de claridad expuestas previamente:

- El fragmento *"el controlador de velocidad mantiene la velocidad del elemento elástico a una velocidad constante distinta de una velocidad de*

transporte de la trama transportada en la dirección predeterminada” fue eliminado de la reivindicación 1.

El fragmento “en una vista en planta de la trama, una distancia entre la pieza de alimentación y un punto de contacto donde el elemento elástico se pone en contacto con la trama se amplía cuando el punto de contacto supera una posición sobre la forma de onda predeterminada donde un ángulo entre la dirección predeterminada y una línea tangente a la forma de onda predeterminada se amplía” fue modificado por “en una vista en planta de la trama, una distancia LN1, LN2 entre la pieza de alimentación y un punto de contacto N1, N2 donde el elemento elástico se pone en contacto con la trama se amplía en una posición sobre la forma de onda predeterminada donde un ángulo entre la dirección predeterminada y una línea tangente a la forma de onda predeterminada está ampliada”.

Las reivindicaciones 2 a 5, 7 y 9 fueron modificadas para ser reivindicaciones de método dependientes de la antigua reivindicación 10 (nueva reivindicación 5).

El fragmento de la antigua reivindicación 8, ahora reivindicación 3: *“una forma de onda del elemento elástico formado por la primera unidad guía es diferente de una forma de onda del elemento elástico formado por la segunda unidad de orientación”* fue modificado por: *“una forma de onda del elemento elástico de la primera unidad guía es diferente de una forma de onda del elemento elástico de la segunda unidad de orientación”*.

- La antigua reivindicación 10 (nueva reivindicación 5) fue modificada con el fin de que defina la serie de etapas secuenciales y lógicas donde se transforma la materia física. Por otro lado, fue dividida para definir el preámbulo y la parte característica, separadas por un conector.
- Fueron incluidos los números de referencia con respecto a las figuras en las reivindicaciones.
- El término “configurado(a)” fue eliminado del capítulo reivindicatorio.

2. Con respecto a la Determinación del Estado de la Técnica y al Examen de Patentabilidad

Novedad

En los numerales 5, 6 y 7 del oficio citado, ese Despacho concluye que la reivindicación 1 de la presente solicitud de patente carece de novedad frente a las enseñanzas del documento **US 20060185135 (D1)**.

Características esenciales	D1
Aparato para fabricar un artículo absorbente, el aparato incluye una unidad guía que posee una pieza de alimentación configurada para alimentar un elemento elástico y que está configurada para orientar el elemento elástico caracterizado porque el aparato comprende:	Aparato para unir miembros elásticos para un artículo de uso desechable que se fabrican continuamente tal como un pañal desechable o pantalones de entrenamiento (Párr. 1) que comprende medios de guías para hacer oscilar los miembros elásticos en la dirección transversal, donde cada uno de los medios de guía comprende un elemento de alimentación (Párr. 16), caracterizado porque el aparato comprende:
un controlador de velocidad configurado para controlar una velocidad del elemento elástico que es alimentado desde la pieza de alimentación	un servomotor conectado eléctricamente con un controlador que contiene un programa adaptado para rotar el servomotor sobre la base de una velocidad de funcionamiento de, al menos, la banda en la dirección de la máquina y la disposición deseada para los miembros elásticos (Párr. 19); Cada elemento de alimentación y los medios de guía están situados de modo que los miembros elásticos se extienden desde el miembro de alimentación a los medios de guía (Párr. 23).

Aunque el Examinador considere que la reivindicación 1 de la solicitud en referencia no posee novedad con respecto al documento D1, se demostrará con los argumentos presentados a continuación que esta reivindicación cumple con

todos los requisitos de patentabilidad acorde a la Decisión 486 de la Comunidad Andina.

"El ángulo entre la dirección predeterminada y una línea tangente a la forma de onda predeterminada" indica para Θ , α como es ilustrado en la Figura 6. El ángulo se cambia acorde a el cambio en la forma de onda del miembro elástico y un ángulo α en el punto de contacto N2 se amplía. Por ejemplo, el ángulo entre la dirección predeterminada y una línea tangente a la forma de onda predeterminada se va encogiendo en un lado de Da que en el punto de contacto N2.

La reivindicación 1 describe que una distancia LN2 entre la pieza de alimentación y el punto de contacto N2 donde el ángulo entre la dirección predeterminada y una línea tangente a la forma de onda predeterminada se amplía es más larga que una distancia LN1 entre la pieza de alimentación y el punto de contacto N1 donde el ángulo entre la dirección predeterminada y la línea tangente a la forma de onda predeterminada se convierte en el ángulo Θ .

Como fue mencionado anteriormente, si el LN2 es más larga que el LN1, la posición de alimentación del miembro elástico puede ser proporcionado sobre la línea tangente en el punto de contacto apropiadamente. Como resultado, una dirección extendida donde el miembro elástico puede ser emparejada con la línea tangente sobre la forma de onda predeterminada. Y así, es posible para el miembro elástico prevenir su torcedura o doblado cuando el miembro elástico es proporcionado y el miembro elástico puede ser proporcionado en la forma de onda predeterminada.

El documento D1 nunca enseña o siquiera menciona que la distancia entre el punto de contacto y la posición de alimentación es cambiado acorde con el ángulo entre la dirección predeterminada y la forma de onda predeterminada.

Por ejemplo, en la modalidad mostrada en la Figura 4 del documento D1, el punto de contacto y la pieza de alimentación del miembro elástico en la dirección transversal que cruza la dirección de desplazamiento de la trama están emparejados. En la presente solicitud, el punto de contacto y la posición de la pieza de alimentación del miembro elástico están desviados en la dirección transversal (Da, Db) y la distancia entre la pieza de alimentación y el punto de contacto es cambiado.

Por las razones anteriormente expuestas, se afirma que el documento D1 no enseña o siquiera menciona las características esenciales de esta solicitud y las mismas no son obvias para una persona versada en la materia. Teniendo esto en

cuenta, se concluye que la presente solicitud es novedosa y posee nivel inventivo frente al estado de la técnica.

3. Conclusión

Las modificaciones realizadas a las reivindicaciones de la presente solicitud de patente y las aclaraciones presentadas a lo largo del presente escrito, permiten superar completamente las objeciones realizadas a la claridad de las reivindicaciones, por lo cual, la presente solicitud cumple a cabalidad las exigencias establecidas por el artículo 30 de la Decisión 486 y el artículo 22 del Tratado de Cooperación en Materia de Patentes PCT, según los requerimientos del examinador.

De otra parte, los argumentos expuestos en el numeral 3 del presente escrito, ponen de manifiesto de una manera clara y contundente, que lo revelado en las nuevas reivindicaciones de la presente solicitud, resulta completamente NOVEDOSO E INVENTIVO sobre las enseñanzas del estado del arte más cercano representado por el documento D1, toda vez que nada dentro de dichos documentos revela en forma directa o al menos llega a sugerir el aparato y método de fabricación de artículo absorbente, descrito en la invención. Por consiguiente, no se puede derivar la inexistencia de los requisitos de ley para la concesión del privilegio de patentabilidad.

En consecuencia, me permito solicitar a ese Despacho, proceder con la revisión de las modificaciones y de los argumentos aquí presentados, para conceder el privilegio de patente solicitado para la materia objeto de las 10 reivindicaciones ahora presentadas en el capítulo reivindicatorio modificado, y que de subsistir alguna duda o inquietud con respecto a la patentabilidad de la presente invención, a pesar de las modificaciones y argumentos técnicos ahora presentados, sin apartarse del espíritu inventivo originalmente revelado en la solicitud internacional, se le brinde la oportunidad al solicitante de aclararla o de limitar aún más la invención, mediante la emisión de un segundo examen de fondo, teniendo en cuenta el nuevo capítulo reivindicatorio que se somete a revisión, antes de que se emita una decisión definitiva por parte de ese Despacho, de conformidad con lo dispuesto en 1.2.2.5.1 del artículo primero de la Resolución 54093 de 2012.

4. Anexos

- Capítulo reivindicatorio modificado, en donde se han llevado a cabo las modificaciones mencionadas anteriormente.

5. Petición

Solicito al Despacho que proceda a emitir un segundo examen de fondo sobre el nuevo capítulo reivindicatorio, en el evento en que el examinador considere que pese a las modificaciones presentadas, aún persisten las objeciones planteadas.

Atentamente,



Darío Cárdenas Navas
C.C. 17.066.629 de Bogotá
T. P. 1.250 del CSJ

NPV
f. p-591 

Nuevo Capítulo Reivindicatorio con Marcas de Corrección

1. Un aparato para fabricar un artículo absorbente, el aparato incluye una unidad guía 220 que posee una pieza de alimentación 222 configurada para ~~que~~ alimentar un elemento elástico 6' y que está configurada para orientar el elemento elástico, la unidad guía 220 desplaza la pieza de alimentación alternativamente en una primera dirección Da y una segunda dirección Db, de modo que el elemento elástico se ponga en contacto con una trama 7B, 7C transportada en una dirección predeterminada con un conjunto de componentes que constituye una porción del artículo absorbente 1 y se coloca en una forma de onda predeterminada, la primera dirección se extiende desde una porción central de la trama a una primera porción terminal 7a en una dirección transversal que cruza la dirección predeterminada, la segunda dirección se extiende desde la porción central a una segunda porción terminal 7b opuesta a la primera porción terminal,

~~caracterizado porque el aparato comprende~~ en donde el aparato está caracterizado porque:

~~un controlador de velocidad configurado para controlar una velocidad del elemento elástico que es alimentado desde la pieza de alimentación, en tanto~~

~~el controlador de velocidad mantiene la velocidad del elemento elástico a una velocidad constante distinta de una velocidad de transporte de la trama transportada en la dirección predeterminada, y~~

en una vista en planta de la trama, una distancia LN1, LN2 entre la pieza de alimentación y un punto de contacto N1, N2 donde el elemento elástico se pone en contacto con la trama se está ampliada cuando el punto de contacto ~~supera~~ supera una posición sobre la forma de onda predeterminada donde un ángulo entre la dirección predeterminada y una línea tangente a la forma de onda predeterminada se está ampliada.

~~2. El aparato para fabricar un artículo absorbente de acuerdo a la Reivindicación 1, caracterizado porque~~

~~la pieza de alimentación se coloca en una posición marginal más cerca de la primera porción terminal que una posición sobre la línea tangente a la forma de onda predeterminada en el punto de contacto cuando se desplaza en la primera dirección,~~

~~la pieza de alimentación se coloca en una posición marginal más cerca de la segunda porción terminal que una posición sobre la línea tangente a la forma de onda predeterminada en el punto de contacto cuando se desplaza en la segunda dirección,~~

~~y, a medida que el punto de contacto se desplaza desde la posición en la cual la línea tangente y la dirección predeterminada se tornan paralelas entre sí a la posición en la cual el ángulo entre la línea tangente y la dirección predeterminada se amplía, la distancia entre la posición sobre la línea tangente a la forma de onda predeterminada en el punto de contacto y la posición marginal se agranda en forma gradual.~~

~~3. El aparato para fabricar un artículo absorbente de acuerdo a la Reivindicación 1, caracterizado porque~~

~~la pieza de alimentación se coloca en una posición marginal más cerca de la primera porción terminal que una posición sobre la línea tangente a la forma de onda predeterminada en el punto de contacto cuando se desplaza en la primera dirección,~~

~~la pieza de alimentación se coloca en una posición marginal más cerca de la segunda porción terminal que una posición sobre la línea tangente a la forma de onda predeterminada en el punto de contacto cuando se desplaza en la segunda dirección,~~

~~y, a medida que el punto de contacto se desplaza desde la posición en la cual el ángulo entre la línea tangente y la dirección predeterminada se amplía a la posición en la cual la línea tangente y la dirección predeterminada se tornan paralelas entre sí, la distancia entre la posición sobre la línea tangente a la forma de onda predeterminada en el punto de contacto y la posición marginal se reduce en forma gradual.~~

~~4. El aparato para fabricar un artículo absorbente de acuerdo a la Reivindicación 1, caracterizado porque~~

~~cualquiera de los ciclos de amplitud del elemento elástico en la primera dirección y la segunda dirección sobre la trama es más corto que el otro de los ciclos de amplitud cuando la línea central de la forma de onda predeterminada en la dirección transversal se usa como referencia, y~~

~~un centro móvil de la pieza de alimentación se desplaza hacia el ciclo más corto de la amplitud con respecto a la línea central.~~

~~5. El aparato para fabricar un artículo absorbente de acuerdo a la Reivindicación 1, caracterizado porque la trayectoria de la pieza de alimentación forma una línea curva proyectada al menos en la dirección predeterminada.~~

~~6. El aparato para fabricar un artículo absorbente de acuerdo a la Reivindicación 1, caracterizado porque la unidad guía comprende:~~

~~la pieza de alimentación 222 configurada para que alimentar el elemento elástico a una posición predeterminada en la dirección transversal que cruza la dirección predeterminada sobre la trama 7B, 7C;~~

~~un brazo que posee la pieza de alimentación 222 sobre una porción terminal del mismo; y~~

~~un motor que posee un pivote provisto en una porción terminal base del brazo, el motor hace oscilar el brazo en la dirección transversal a ciclos predeterminados.~~

~~7. El aparato para fabricar un artículo absorbente de acuerdo a la Reivindicación 6, caracterizado porque la relación W/L de la amplitud W del elemento elástico en la primera dirección o la segunda dirección sobre la trama respecto de la longitud L del brazo oscila entre 0.25 y 0.70.~~

83. El aparato para fabricar un artículo absorbente de acuerdo a la Reivindicación 62, caracterizado porque la unidad guía 220 incluye un par de una primera unidad guía y una segunda unidad de orientación, una forma de onda del elemento elástico formado de por la primera unidad guía es diferente de una forma de onda del elemento elástico formado de por la segunda unidad de orientación, y la longitud del brazo provisto en la primera unidad guía es diferente de la longitud del brazo provisto en la segunda unidad de orientación.

94. El aparato para fabricar un artículo absorbente de acuerdo a la Reivindicación 1, caracterizado porque el artículo absorbente es un pañal, y una posición sobre la forma de onda predeterminada donde el ángulo entre la dirección predeterminada y la línea tangente a la forma de onda predeterminada se está ampliada corresponde a una región inguinal en una región que circunda las piernas del pañal.

405. Un método de fabricación de un artículo absorbente, caracterizado porque comprende: usar una unidad guía que posee una pieza de alimentación configurada para alimentar un elemento elástico y que está configurada para orientar el elemento elástico; y en consecuencia desplazar la pieza de alimentación alternativamente en una primera dirección y una segunda dirección, de modo que el elemento elástico se ponga en contacto con una trama transportada en una dirección predeterminada con un conjunto de componentes que constituye una porción del artículo absorbente y se colocar en una forma de onda predeterminada, la primera dirección se extiende desde una porción central de la trama a una primera porción terminal en una dirección transversal que cruza la dirección predeterminada, la segunda dirección se extiende desde la porción central a una segunda porción terminal opuesta a la primera porción terminal, en tanto donde la velocidad del elemento elástico que se alimenta desde la pieza de alimentación se mantienen en una velocidad constante distinta de una velocidad de transporte de la trama transportada en la dirección predeterminada, y en una vista en planta de la trama, una distancia entre la pieza de alimentación y un punto de contacto donde el elemento elástico se pone en contacto con la trama se amplía cuando el punto de contacto supera en una posición sobre la forma de onda predeterminada donde un ángulo entre la dirección predeterminada y una línea tangente a la forma de onda predeterminada se amplía.

6. El ~~aparato para fabricar un artículo absorbente~~ método de fabricación de un artículo absorbente de acuerdo a la Reivindicación 45, caracterizado porque Colocar la pieza de alimentación se ~~coloca~~ en una posición marginal más cerca de la primera porción terminal que una posición sobre la línea tangente a la forma de onda predeterminada en el punto de contacto cuando se desplaza en la primera dirección, Colocar la pieza de alimentación se ~~coloca~~ en una posición marginal más cerca de la segunda porción terminal que una posición sobre la línea tangente a la forma de onda predeterminada en el punto de contacto cuando se desplaza en la segunda dirección, y, ~~a medida de~~ desplazar que el punto de contacto se ~~desplaza desde~~ la posición en la cual la línea tangente y la dirección predeterminada se tornan paralelas entre sí a la posición en la cual el ángulo entre la línea tangente y la dirección predeterminada se amplía, y en donde la distancia entre la posición sobre la línea tangente a la forma de onda predeterminada en el punto de contacto y la posición marginal se agranda en forma gradual.

7. El ~~aparato para fabricar~~ método de fabricación de un artículo absorbente de acuerdo a la Reivindicación 45, caracterizado porque Colocar la pieza de alimentación se ~~coloca~~ en una posición marginal más cerca de la primera porción terminal que una posición sobre la línea tangente a la forma de onda predeterminada en el punto de contacto cuando se desplaza en la primera dirección, Colocar la pieza de alimentación se ~~coloca~~ en una posición marginal más cerca de la segunda porción terminal que una posición sobre la línea tangente a la forma de onda predeterminada en el punto de contacto cuando se desplaza en la segunda dirección, y, ~~a medida que~~ desplazar el punto de contacto se ~~desplaza desde~~ la posición en la cual el ángulo entre la línea tangente y la dirección predeterminada se amplía a la posición en la cual la línea tangente y la dirección predeterminada se tornan paralelas entre sí, la distancia entre la posición sobre la línea tangente a la forma de onda predeterminada en el punto de contacto y la posición marginal se reduce en forma gradual.

8. El ~~aparato para fabricar~~ método de fabricación de un artículo absorbente de acuerdo a la Reivindicación 45, caracterizado porque cualquiera de los ciclos de amplitud del elemento elástico en la primera dirección y la segunda dirección sobre la trama es más corto que el otro de los ciclos de amplitud cuando la línea central de la forma de onda predeterminada en la dirección transversal se usa como referencia, y un centro móvil de la pieza de alimentación se desplaza hacia el ciclo más corto de la amplitud con respecto a la línea central.

9. El ~~aparato para fabricar~~ método de fabricación de un artículo absorbente de acuerdo a la Reivindicación 45, caracterizado porque la trayectoria de la pieza de alimentación forma una línea curva proyectada al menos en la dirección predeterminada
10. El ~~aparato para fabricar~~ método de fabricación de un artículo absorbente de acuerdo a la Reivindicación 65, caracterizado porque la relación W/L de la amplitud W del elemento elástico en la primera dirección o la segunda dirección sobre la trama respecto de la longitud L del brazo oscila entre 0.25 y 0.70.

1. Un aparato para fabricar un artículo absorbente, el aparato incluye una unidad guía 220 que posee una pieza de alimentación 222 que alimenta un elemento elástico 6' y que orienta el elemento elástico, la unidad guía 220 desplaza la pieza de alimentación alternativamente en una primera dirección Da y una segunda dirección Db, de modo que el elemento elástico se ponga en contacto con una trama 7B, 7C transportada en una dirección predeterminada con un conjunto de componentes que constituye una porción del artículo absorbente 1 y se coloca en una forma de onda predeterminada, la primera dirección se extiende desde una porción central de la trama a una primera porción terminal 7a en una dirección transversal que cruza la dirección predeterminada, la segunda dirección se extiende desde la porción central a una segunda porción terminal 7b opuesta a la primera porción terminal, en donde el aparato está caracterizado porque:

en una vista en planta de la trama, una distancia LN1, LN2 entre la pieza de alimentación y un punto de contacto N1, N2 donde el elemento elástico se pone en contacto con la trama está ampliada en una posición sobre la forma de onda predeterminada donde un ángulo entre la dirección predeterminada y una línea tangente a la forma de onda predeterminada está ampliada.

2. El aparato para fabricar un artículo absorbente de acuerdo a la Reivindicación 1, caracterizado porque la unidad guía comprende:

la pieza de alimentación 222 que alimenta el elemento elástico a una posición predeterminada en la dirección transversal que cruza la dirección predeterminada sobre la trama 7B, 7C;
un brazo que posee la pieza de alimentación 222 sobre una porción terminal del mismo; y
un motor que posee un pivote provisto en una porción terminal base del brazo, el motor hace oscilar el brazo en la dirección transversal a ciclos predeterminados.

3. El aparato para fabricar un artículo absorbente de acuerdo a la Reivindicación 2, caracterizado porque
la unidad guía 220 incluye un par de una primera unidad guía y una segunda unidad de orientación,
una forma de onda del elemento elástico de la primera unidad guía es diferente de una forma de onda del elemento elástico de la segunda unidad de orientación, y
la longitud del brazo provisto en la primera unidad guía es diferente de la longitud del brazo provisto en la segunda unidad de orientación.

4. El aparato para fabricar un artículo absorbente de acuerdo a la Reivindicación 1, caracterizado porque el artículo absorbente es un pañal, y una posición sobre la forma de onda predeterminada donde el ángulo entre la dirección predeterminada y la línea tangente a la forma de onda predeterminada está ampliada corresponde a una región inguinal en una región que circunda las piernas del pañal.

5. Un método de fabricación de un artículo absorbente, caracterizado porque comprende:
usar una unidad guía que posee una pieza de alimentación que alimenta un elemento elástico y que orienta el elemento elástico;
desplazar la pieza de alimentación alternativamente en una primera dirección y una segunda dirección, de modo que el elemento elástico se ponga en contacto con una trama transportada en una dirección predeterminada con un conjunto de componentes que constituye una porción del artículo absorbente y
colocar en una forma de onda predeterminada, la primera dirección se extiende desde una porción central de la trama a una primera porción terminal en una dirección transversal que cruza la dirección predeterminada, la segunda dirección se extiende desde la porción central a una segunda porción terminal opuesta a la primera porción terminal, en donde
la velocidad del elemento elástico que se alimenta desde la pieza de alimentación se mantienen en una velocidad constante distinta de una velocidad de transporte de la trama transportada en la dirección predeterminada, y
en una vista en planta de la trama, una distancia entre la pieza de alimentación y un punto de contacto donde el elemento elástico se pone en contacto con la trama se amplía en una posición sobre la forma de onda predeterminada donde un ángulo entre la dirección predeterminada y una línea tangente a la forma de onda predeterminada se amplía.

6. El método de fabricación de un artículo absorbente de acuerdo a la Reivindicación 5, caracterizado por
Colocar la pieza de alimentación en una posición marginal más cerca de la primera porción terminal que una posición sobre la línea tangente a la forma de onda predeterminada en el punto de contacto cuando se desplaza en la primera dirección,
Colocar la pieza de alimentación en una posición marginal más cerca de la segunda porción terminal que una posición sobre la línea tangente a la forma de onda predeterminada en el punto de contacto cuando se desplaza en la segunda dirección,
y, desplazar el punto de contacto desde la posición en la cual la línea tangente y la dirección predeterminada se tornan paralelas entre sí a la posición en la cual el ángulo entre la línea tangente y la dirección predeterminada se amplía, y en donde la distancia entre la posición sobre la línea tangente a la forma de onda predeterminada en el punto de contacto y la posición marginal se agranda en forma gradual.

7. El método de fabricación de un artículo absorbente de acuerdo a la Reivindicación 5, caracterizado por

Colocar la pieza de alimentación en una posición marginal más cerca de la primera porción terminal que una posición sobre la línea tangente a la forma de onda predeterminada en el punto de contacto cuando se desliza en la primera dirección,

Colocar la pieza de alimentación en una posición marginal más cerca de la segunda porción terminal que una posición sobre la línea tangente a la forma de onda predeterminada en el punto de contacto cuando se desliza en la segunda dirección,

y, desplazar el punto de contacto desde la posición en la cual el ángulo entre la línea tangente y la dirección predeterminada se amplía a la posición en la cual la línea tangente y la dirección predeterminada se tornan paralelas entre sí, la distancia entre la posición sobre la línea tangente a la forma de onda predeterminada en el punto de contacto y la posición marginal se reduce en forma gradual.

8. El método de fabricación de un artículo absorbente de acuerdo a la Reivindicación 5, caracterizado porque

cualquiera de los ciclos de amplitud del elemento elástico en la primera dirección y la segunda dirección sobre la trama es más corto que el otro de los ciclos de amplitud cuando la línea central de la forma de onda predeterminada en la dirección transversal se usa como referencia, y

un centro móvil de la pieza de alimentación se desliza hacia el ciclo más corto de la amplitud con respecto a la línea central.

9. El método de fabricación de un artículo absorbente de acuerdo a la Reivindicación 5, caracterizado porque la trayectoria de la pieza de alimentación forma una línea curva proyectada al menos en la dirección predeterminada

10. El método de fabricación de un artículo absorbente de acuerdo a la Reivindicación 5, caracterizado porque la relación W/L de la amplitud W del elemento elástico en la primera dirección o la segunda dirección sobre la trama respecto de la longitud L del brazo oscila entre 0.25 y 0.70.