

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:1012

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/11-161979

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO

en ejercicio de sus facultades legales, en especial de las conferidas en el numeral 26 del artículo 3° del Decreto 4886 de 2011, y

CONSIDERANDO:

PRIMERO: Que mediante escrito radicado en esta Superintendencia el 25 de noviembre de 2011, con el N° 11-161979-00000-0000, por la(s) sociedad(es) SCA Hygiene Products AB, entró a fase nacional la solicitud de patente de invención titulada "MÉTODO Y SISTEMA PARA CREAR UN MATERIAL EN FORMA DE TEJIDO CON ABERTURAS", que corresponde a la solicitud internacional PCT/SE2009/050435 del 27 de abril de 2009.

SEGUNDO: Que el extracto de esta solicitud fue publicado en la Gaceta de la Propiedad Industrial N° 640 del 15 de marzo de 2012, sin que se hubieran presentado oposiciones por parte de terceros.

TERCERO: Que realizado el examen de fondo mediante Oficio N° 15310, notificado por fijación en lista el 20 de agosto de 2013, se requirió a la solicitante en los términos del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina para que presentara respuesta a las observaciones de carácter técnico, relacionadas con la patentabilidad o cumplimiento de los requisitos establecidos por esta Decisión para la concesión de la patente.

CUARTO: Que la solicitante mediante escrito radicado bajo el N° 11-161979-00003-0000 del 13 de noviembre de 2013, respondió oportunamente el requerimiento formulado y presentó nueva(s) reivindicación(es) 1 a 18 que remplaza(n) las originalmente presentadas, atendiendo de esta manera las observaciones efectuadas en el examen de fondo. Se aceptó el nuevo capítulo reivindicatorio presentado, comoquiera que se ajusta a las prescripciones contenidas en el artículo 34 de la Decisión 486.

QUINTO: Que en virtud de lo dispuesto en el artículo 14 de la Decisión 486 expedida por la Comisión de la Comunidad Andina *"Los países miembros otorgarán patentes para las invenciones, sean de producto o de procedimiento, en todos los campos de la tecnología, siempre que sean nuevas, tengan nivel inventivo y sean susceptibles de aplicación industrial."*

SEXTO: Que las reivindicaciones 1 a 18, no cumplen con el requisito de nivel inventivo. Lo anterior, de acuerdo con las siguientes consideraciones:

6.1. Objeto de la invención

El problema técnico consiste en la necesidad de hacer más eficiente la producción de materiales tejidos con aberturas superficiales. Para resolver este problema técnico, se presenta un método para crear aberturas con bordes derretidos en un material en forma de tejido, el cual comprende: alimentar el material en forma de tejido a través

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:1012
Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/11-161979

de una contracción entre un cuerno giratorio ultrasónico y un rodillo de yunque rotacional, con el objeto de crear regiones derretidas en dicho material mientras que el tejido se encuentra en el rodillo de yunque que tiene una velocidad de rotación.

6.2. Determinación del estado de la técnica

La fecha para determinar el estado de la técnica es el 27 de abril de 2009, que corresponde a la fecha de presentación internacional.

Consultadas las fuentes de información con que se cuenta, se encontró (encontraron) el (los) siguiente(s) documento(s) que anticipa(n) el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación*
D1	ES 2 175 169	"Sistema y método de ultrasonido"	28/Octubre/1998
D2	US 3,949,127	"Apertured nonwoven webs"	06/Abril/1976
D3	US Re. 33,063	"Apparatus and method for ultrasonically joining sheets of thermoplastic materials"	19/Septiembre/1989

El documento D1¹ divulga un sistema ultrasónico que comprende un aplicador o "cuerno" ultrasónico y un rodillo de yunque rotatorio. El cuerno ultrasónico aplica energía ultrasónica que efectúa la unión, corte, u otros cambios en la condición de un material que atraviesa un estrechamiento o intersticio entre el cuerno ultrasónico y el rodillo de yunque rotatorio. (Col. 1, líneas 5 a 14).

El documento D2² divulga una tela que tiene una combinación conveniente entre resistencia y características similares a un tejido, fabricada mediante fusión inducida por ultrasonido de una red de fibras no tejidas. Las fibras termoplásticas son orientadas molecularmente en regiones intermitentes, de tal manera que la intensidad de la fusión en cada región individual disminuye desde el centro hacia los bordes. Posteriormente se estiran aquellas áreas de las regiones donde hay mayor intensidad de fusión de tal manera que se rompen para formar las perforaciones en el material. (Resumen).

El documento D3³ divulga un aparato para soldar láminas de material termoplástico a lo largo de los bordes próximos, el cual incluye un bastidor de soporte y un par de rodillos de unión. Montados sobre un bastidor y formando una separación entre ellos, con sus ejes paralelos al eje de los rodillos, un motor para conducir al menos uno de

1 http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=ES&NR=2175169T3&KC=T3&FT=D&ND=3&date=20021116&DB=worldwide.espacenet.com&locale=en_EP
2 http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=US&NR=3949127A&KC=A&FT=D&ND=3&date=19760406&DB=worldwide.espacenet.com&locale=en_EP
3 http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=US&NR=RE33063E&KC=E&FT=D&ND=3&date=19890919&DB=worldwide.espacenet.com&locale=en_EP

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:1012
Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/11-161979

los rodillos, un cuerno que tiene una punta y un transductor de ultrasonido.
(Resumen).

6.3. Nivel Inventivo.

Según lo dispuesto en el artículo 18 de la Decisión 486: *“Se considerará que una invención tiene nivel inventivo, si para una persona del oficio normalmente versada en la materia técnica correspondiente, esa invención no hubiese resultado obvia ni se hubiese derivado de manera evidente del estado de la técnica”*.

En el presente caso, el método reclamado en la solicitud no tiene nivel inventivo, teniendo en cuenta que la reivindicación 1 se refiere a: *“Un método para crear aberturas con bordes sellados en un material en forma de tejido, que comprende los pasos de:”* (Ver página 12 del radicado N° 11-161979-00003-0000).

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 (los) documento(s) D1 y D2 que representa(n) el estado de la técnica:

Tabla 1

Características esenciales	D1	D2
Un método para crear aberturas con bordes sellados en un material en forma de tejido, que comprende los pasos de:	Método para cambiar de manera intermitente una condición en una pieza a trabajar mientras se ejerce una fuerza substancialmente constante entre un cuerno ultrasónico giratorio y un rodillo de yunque rotatorio, el método comprende las fases de: (Col. 22, líneas 25 a 30, reiv. 39). En algunas realizaciones la condición cambiada comprende unir juntas al menos dos capas de material en la pieza a trabajar. En otras realizaciones, la condición cambiada puede también comprender cortar. (Col. 3, líneas 63 a 66).	La fabricación de una tela no tejida unida, que contiene aberturas a través de su espesor. (Col. 1, líneas 4 a 6).
a. alimentar un material en forma de tejido (4) a través de una contracción entre un cuerno ultrasónico rotacional (1) y un rodillo de yunque rotacional (2), caracterizado porque	Posicionar un cuerno ultrasónico giratorio en relación cercana con un rodillo de yunque rotatorio y por tanto definiendo un estrechamiento de trabajo entre el cuerno ultrasónico giratorio y el rodillo de yunque rotatorio (Col. 22, líneas 31 a 35) Avanzar una pieza a trabajar a	Para que ocurra la unión de la tela, el tejido se hace pasar a una velocidad de alrededor de 50 ft/min, entre un rodillo de acero estampado y una bocina ultrasónica a una presión de 90 libras. (Col 3, líneas 66 a 68).

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:1012

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/11-161979

	través del estrechamiento de trabajo a una velocidad relativamente constante mientras se aplica energía ultrasónica en el cuerno ultrasónico giratorio y avanzar a través del estrechamiento, cambiando por ello una condición de la pieza a trabajar con energía ultrasónica. (Col. 22, líneas 55 a 65, reiv. 39).	
b. se controla la velocidad de rotación del cuerno ultrasónico (1) a una velocidad diferente de la velocidad de rotación del rodillo de yunque (2), de tal manera que se crea una diferencia de velocidad entre el cuerno (1) y el rodillo de yunque (2),	No mencionado	Después de la unión la tela se estira en la dirección de paso por el dispositivo de unión entre las líneas de contacto de los rodillos mediante la regulación de la relación de velocidad; entre el segundo y el primer rodillo dicha relación es de 1,4:1 y entre el tercer y el segundo rodillo es de 1,25:1. De tal manera se observa que el tejido fabricado tiene perforaciones en un patrón similar al del rodillo de acero patrón. (Col 4, líneas 12 a 18).
c. seleccionar la diferencia de velocidad de tal manera que un estrés creado en el tejido actúe para romper los centros de las regiones derretidas	No mencionado	

Como se dijo anteriormente, los documentos D1 y D2 se consideran el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 1 porque divulgan un método para producir materiales que presentan aberturas, mediante el uso de un rodillo de yunque y un cuerno ultrasónico (Resumen).

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y el procedimiento de D1 consiste en que este último no hace referencia a la selección y control de la diferencia de velocidad de rotación entre el cuerno ultrasónico y el rodillo de yunque.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y el procedimiento de D2 consiste en que este último, las perforaciones en el material ocurren por la diferencia de velocidad entre el sistema de fusión y los rodillos de halado del material.

El efecto que se logra al variar la velocidad entre el rodillo de yunque y el cuerno de ultrasonido, es crear una tensión sobre el material o materiales que se están tratando, y puesto que está experimentando fusión por el cuerno ultrasónico, en puntos específicos, dicha tensión o estiramiento hará que el material rompa en el punto donde se ha concentrado la fusión y alrededor de dicho punto se forme una línea de sellado o unión entre materiales.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: “¿Cómo modificar el procedimiento conocido en D1 para

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:1012
Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/11-161979

conseguir que los materiales a tratar queden unidos y además presenten aberturas sobre su superficie?”.

Sin embargo, es conocido en el estado de la técnica el manejo de diferentes velocidades para crear efectos sobre la superficie tratada, toda vez que el documento D2, divulga que una variación entre las velocidades de fusión y halado del material generan las aberturas deseadas en el tejido, (Col 4, líneas 12 a 18), por lo cual el técnico medianamente versado en la materia, estaría motivado a trasladar dicha diferencia de velocidades entre el rodillo de yunque y el cuerno ultrasónico del documento D1, con el fin de realizar las operaciones de sellado y abertura del material controlando la diferencia de velocidad entre estos, llegando así al objeto de la reivindicación 1 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

Puesto que las reivindicaciones dependientes 2 a 16 no mencionan características adicionales, se considera que tales reivindicaciones tampoco tienen nivel inventivo.

Igualmente, el sistema reclamado en la solicitud no tiene nivel inventivo, teniendo en cuenta que la reivindicación 18 se refiere a: “Sistema para crear continuamente aberturas con bordes sellados en un material en forma de tejido, dicho sistema comprende:” (Ver página 15 del radicado N° 11-161979-00003-0000).

La siguiente tabla presenta la comparación entre las características técnicas esenciales de la solicitud estudiada, mencionadas en la reivindicación 13, y las reveladas en el (los) documento(s) D1 y D2 que representa(n) el estado de la técnica:

Tabla 2

Características esenciales	D1	D3
Sistema para crear continuamente aberturas con bordes sellados en un material en forma de tejido, dicho sistema comprende:	Sistema ultrasónico (8), que comprende: (Col. 19, línea 19, reiv. 13)	No mencionado
a. un rodillo de yunque rotacional,	un rodillo de yunque rotatorio (10) (Col. 9, línea 16, reiv. 13)	Un aparato que incluye: un soporte, un par de rodillos conductores, dichos rodillos tienen ejes
b. un cuerno ultrasónico rotacional,	Un cuerno ultrasónico giratorio (22), (Col. 19, línea 10, reiv. 13)	

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:1012
Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/11-161979

Dicho rodillo de yunque y dicho cuerno están arreglados en una relación opuesta y forman una contracción, y	Un cuerno ultrasónico giratorio (22), emitiendo dicho cuerno ultrasónico giratorio (22) energía ultrasónica, teniendo dicho cuerno (22) un primer eje de rotación, y una primera circunferencia que define una primera superficie radial exterior; y un rodillo de yunque rotatorio (10) que tiene un segundo eje de rotación (9) y una segunda circunferencia que definen una segunda superficie radial exterior (34), cooperando dicho rodillo de yunque rotatorio (10) con dicho cuerno ultrasónico giratorio (22) para formar una relación cercana que comprende un estrechamiento (24) entre dicho cuerno ultrasónico giratorio (22) y dicho rodillo de yunque rotatorio (10), (Col 19, líneas 10 a 24)	paralelos y forman una separación entre ellos, y medios para controlar al menos uno de los dos rodillos, un cuerno que tiene una punta ubicado transversalmente al eje de la separación entre los rodillos y donde dicha punta es un transductor ultrasónico. (Col. 10, líneas 25 a 45).
medios para controlar la velocidad de rotación de dicho cuerno independientemente de la velocidad de rotación del rodillo de yunque,	No mencionado	Dicho aparato cuenta con motores eléctricos asociados a cada rodillo, e incluyen medios para controlar dichos motores para sincronizar la velocidad de los mismos. (Col. 11, líneas 4 a 9, reivindicación 11 y 12).

El documento D1 se considera el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 13 porque divulga un sistema ultrasónico para producir materiales modificados superficialmente (Resumen).

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 13 y el sistema de D1 consiste en que este último no hace referencia a los medios para controlar la velocidad de rotación del cuerno ultrasónico y del rodillo de yunque.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 13 y el sistema de D2 consiste en que este último no hace referencia a que el sistema sea empleado para la producción de material con aberturas y bordes sellados, en su lugar hace referencia a la fusión entre hojas de material.

El efecto que se logra al contar con medios para seleccionar y controlar las velocidades del cuerno de ultrasonido y del rodillo de yunque de manera independiente, es regular la tensión que se va a ejercer sobre el material o materiales a tratar entre el rodillo de yunque y el cuerno ultrasónico, haciendo el sistema más versátil y lograr así obtener producto final con la calidad requerida.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:1012

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/11-161979

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: “¿Cómo modificar el sistema conocido en D1 para regular la tensión a ejercer sobre el material a tratar entre el rodillo de yunque y el cuerno ultrasónico de tal manera que el sistema sea más versátil y el producto final tenga la calidad esperada?”.

Sin embargo, el documento D3 divulga la utilización de motores con controladores para regular la velocidad de rotación de los rodillos y así sincronizar la velocidad entre ellos (Col. 11, líneas 4 a 9, reivindicación 11 y 12), por lo tanto, una persona medianamente versada en la materia estaría motivada a incluir medios para controlar cada pieza del sistema de manera independiente, para llegar así al objeto de la reivindicación 18 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

En relación con la observación de la solicitante, donde indica que *“En relación a la afirmación según la cual los métodos no poseen condiciones de proceso, nos apartamos totalmente de la apreciación del examinador. (...). Por consiguiente, para definir claramente un método no es requisito indispensable la inclusión de condiciones de proceso tal y como lo exige el examinador.”*, se reitera, que una reivindicación de proceso se define por una secuencia de etapas técnicas por medio de las cuales se transforme una materia en un producto; por otro lado, una reivindicación debe contener todas las características técnicas esenciales de la invención, las cuales la definen y la hacen o deberían hacerla diferente del estado de la técnica y por lo tanto constituyen la solución al problema técnico que intenta resolver la invención, de tal manera son dichas condiciones las que permiten definir completamente la invención.

Con referencia a las objeciones por el uso de términos generales, esta Oficina se permite aclarar, que un término general aunque sea claro para una persona medianamente versada en la materia, se objeta por no restringir de manera adecuada la invención, de tal manera que al emplear términos tales como *“un tejido en forma de tejido”* o *“un material en forma tejido”* se está incluyendo cualquier textil tejido, sintético o natural. De igual manera, expresiones como *“una velocidad de rotación”*, *“una velocidad diferente”*, *“una diferencia de velocidad”*, aunque sean igualmente claras y que se refiere a velocidades o diferencia de velocidades entre dos piezas de un equipo, no limitan las condiciones de velocidad a las cuales debe ser realizada la invención, y por ende da lugar a un gran número de posibilidades. Se reitera que lo que busca la objeción de dichos términos, es instar al solicitante a que delimite su invención de tal manera que se diferencie del estado de la técnica y que no se pretenda abarcar todas las alternativas presentes o futuras de solución del problema técnico.

Con respecto a las observaciones de la solicitante, en relación con las objeciones por resultados a alcanzar, vale aclarar que tanto los resultados a alcanzar, como los efectos esperados y/o las características técnicas funcionales, no definen la invención, puesto que equivalen a definir el problema técnico a resolver y el alcance de la reivindicación incluiría no sólo la solución propuesta por el solicitante, sino

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:1012

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/11-161979

todas las alternativas presentes o futuras que lleguen a ese resultado. Por otra parte las características funcionales explican la relación que hay entre sus diversas características estructurales pero no definen la invención. De tal manera, estos no se consideran características esenciales de la invención y no hacen parte de la materia de estudio.

Con respecto a la objeción presentada a la reivindicación 12 del capítulo reivindicatorio original, esta Oficina aclara que dicha objeción fue presentada dado que el preámbulo se refiere a *“Un método para producir un artículo absorbente”*, pero dicha reivindicación no presenta la secuencia ordenada de etapas técnicas por medio de las cuales se obtenga el artículo absorbente que se enuncia, en su lugar se refiere al método para preparar una hoja con aberturas que será empleado en la producción del artículo absorbente, además la redacción/traducción de expresiones como *“un material en forma de tejido es preparado para formar una hoja en el artículo en un proceso de formación del artículo”* o *“en el material en forma de tejido se crean aberturas en línea con el proceso de formación del artículo y antes”*, no permite definir con certeza el objeto reclamado.

Es oportuno aclarar que, contrario a lo afirmado por la solicitante, el documento D1 hace referencia que el cuerno ultrasónico aplica energía ultrasónica que efectúa la unión, corte u otros cambios en la condición de un material que atraviesa un estrechamiento o intersticio entre el cuerno ultrasónico y el rodillo de yunque rotatorio (Col. 1, líneas 9 a 14), y no solamente el pegado y el corte tal como lo afirma la solicitante. Por otra parte, el documento D1 divulga salientes en el rodillo los cuales ejercen una tensión diferencial sobre el material en dichos puntos ocasionando distintos efectos sobre el material (Col. 2, líneas 26 a 38), lo cual no se aleja del efecto de la presente invención que plantea ejercer una tensión diferencial sobre el material gracias a la variación de velocidades de la dos piezas del sistema.

Igualmente, en referencia con el argumento de la solicitante, según el cual el documento D2 divulga un cuerno que no rota, se resalta que dicha falta de rotación es compensada con la rotación a velocidades diferenciales entre los rodillos de halado del material y el punto de fusión del material, por lo tanto, para una persona medianamente versada en la materia es obvio trasladar dicha diferencia de velocidades al sistema de cuerno y rodillo de yunque rotacional divulgado en el documento D1, llegando así al objeto de la presente invención.

En relación con los argumentos, acerca del documento D3, esta Oficina se permite aclarar que el sistema divulgado en dicho documento, es suficiente para que una persona medianamente versada en la materia llegue a la conclusión que hacer mover y controlar las dos piezas del equipo de soldadura de manera independiente, hace más versátil dicho sistema, y la selección y control de dichas velocidades para lograr el efectos deseado hacen parte de un proceso de optimización, lo cual se encuentra dentro de la práctica habitual de la persona versada en la materia que trabaje en el campo de la soldadura ultrasónica de materiales termoplásticos.

Por otra parte el artículo 30 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:1012

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/11-161979

señala: *“Las reivindicaciones definirán la materia que se desea proteger mediante la patente. Deben ser claras y concisas y estar enteramente sustentadas por la descripción”.*

“Las reivindicaciones podrán ser independientes o dependientes. Una reivindicación será independiente cuando defina la materia que se desea proteger sin referencia a otra reivindicación anterior. Una reivindicación será dependiente cuando defina la materia que se desea proteger refiriéndose a una reivindicación anterior. Una reivindicación que se refiera a dos o más reivindicaciones anteriores se considerará una reivindicación dependiente múltiple.”

Así las cosas, las siguientes reivindicaciones incluidas en el escrito radicado bajo el N° 11-161979-00003-0000, no se ajustan a los parámetros establecidos en el artículo 30 anteriormente transcrito, por cuanto: i) La reivindicación 1, tiene por objeto *“Un método”*, sin embargo no está definido claramente puesto que no se especifica la secuencia de etapas técnicas con sus condiciones, ii) Las reivindicaciones 1 a 4 y 16, presentan como características técnicas esenciales términos generales, tales como *“un material en forma de tejido”, “una velocidad de rotación”, “diferencia de velocidad”, “el control de la velocidad”, “un material de película”, “un artículo absorbente”*, iii) Las reivindicaciones 6 a 8, presentan los rangos de diferencia de velocidad en términos de $\pm 10-100\%$, $\pm 10-90\%$ y $\pm 30-90\%$, en los cuales el símbolo “ $\pm$ ”, no permite definir con claridad dichos rangos; iv) En las reivindicaciones 1 y 18, las expresiones *“con el objeto de crear regiones derretidas en dicho material en forma de tejido, mientras el tejido (4) se encuentra en el rodillo de yunque (2) que tiene una velocidad de rotación”, “...de tal manera que se crea una diferencia de velocidad entre el cuerno (1) y el rodillo de yunque (2)”, “de tal manera que un estrés creado en el tejido actúe para romper los centros de la regiones derretidas en el material en forma de tejido (4) por lo que se crean dichas aberturas con bordes sellados”, “a través de la cual un tejido que se encuentra en dicho rodillo de yunque puede ser alimentado para la creación de regiones derretidas en dicho material en forma de tejido” y “permitiendo que el sistema pueda ser ajustado para crear aberturas en regiones derretidas, lo que resulta en que el tejido tenga aberturas con bordes sellados”*, corresponden a características funcionales que explica la relación entre las diversas características estructurales pero no se tienen en cuenta como características esenciales objeto de estudio; y v) En la reivindicación 17, sigue persistiendo la falta de claridad, dado que las etapas reivindicadas no muestran cómo llegar a obtener el artículo absorbente enunciado.

En conclusión, teniendo en cuenta que los argumentos de la solicitante no desvirtúan de manera alguna las objeciones a la patentabilidad ya sustentadas, el Superintendente de Industria y Comercio,

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:1012

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/11-161979

RESUELVE:

ARTÍCULO PRIMERO: Denegar la patente de invención a la creación titulada “MÉTODO Y SISTEMA PARA CREAR UN MATERIAL EN FORMA DE TEJIDO CON ABERTURAS”.

ARTÍCULO SEGUNDO: Notificar el contenido de la presente resolución a la(s) sociedad(es) SCA Hygiene Products AB, entregándole(s) copia de la misma y advirtiéndole(s) que contra ella(s) procede el recurso de reposición, ante el Superintendente de Industria y Comercio, el cual podrá ser interpuesto en el momento de la notificación o dentro de los cinco (5) días hábiles siguientes a ella.

NOTIFÍQUESE Y CÚMPLASE

Dada en Bogotá D.C., el 17 Ene 2014

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO,



PABLO FELIPE ROBLEDO DEL CASTILLO

Doctor(a)
LUZ CLEMENCIA DE PAEZ
cavelier@cavelier.com

Elaboró: Alba Rocio Lemus Quiroga
Revisó: Olga Ximena Benavides Salazar
Revisó: Jose Luis Salazar Lopez
Aprobó: Jose Luis Londoño Fernandez