



No. 11-161979-00004-0000

Fecha: 2014-02-28 16:48:12 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 412 REPOSPRESRECU Folios: 23

Señor Superintendente
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
E. S. D.

Trámite : 011
Evento : 378
Actuación : 412

Referencia : Expediente No. 11.161.979
Asunto : Solicitud de Patente para: "MÉTODO Y SISTEMA PARA
CREAR UN MATERIAL EN FORMA DE TEJIDO CON
ABERTURAS"
Solicitante : SCA HYGIENE PRODUCTS AB
Fecha de solicitud : 25 de Noviembre de 2011.

I. RECURSO VÍA GUBERNATIVA

Yo, Luz Clemencia DE PÁEZ, en mi condición de apoderada de la sociedad **SCA HYGIENE PRODUCTS AB** solicitante de la patente de la referencia, por el presente escrito atentamente manifiesto a usted que debidamente notificada de la Resolución No. **1012** del 17 de Enero de 2014, interpongo en su contra el recurso de **REPOSICIÓN**, para que sea revocada y en consecuencia se conceda el privilegio de patente de invención para "**MÉTODO Y SISTEMA PARA CREAR UN MATERIAL EN FORMA DE TEJIDO CON ABERTURAS**" a favor de **SCA HYGIENE PRODUCTS AB**.

II. OPORTUNIDAD DE LA IMPUGNACIÓN

La Resolución No. **1012** del 17 de Enero de 2014, con fecha de publicación listado 21 de Enero de 2014, fecha de vencimiento 21 de Febrero de 2014, y fecha del término legal 28 de Febrero de 2014.

"EXCELENCIA LEGAL EN UN MUNDO SIN FRONTERAS"

BOGOTÁ - Edificio Siski - Carrera 4 No. 72 - 35 - Tel. (57-1) 347 3611 - Fax (57-1) 211 8650 - Fax in U.S.A: (1-305) 675 7743 - COLOMBIA
MEDELLÍN - San Fernando Plaza - Carrera 43 A No. 1 - 50 - Torre Protección Oficina 652 - Tel: (57-4) 604 4794 Ext. 6729 / 6731 - Fax: (57-4) 604 4731- COLOMBIA

www.cavelier.com
cavelier@cavelier.com

III. LA DECISIÓN RECURRIDA

- 3.1 Mediante la Resolución objeto de la presente impugnación, el Superintendente de Industria y Comercio decidió:
- 3.1.1 Denegar la patente de invención a la creación titulada: **“MÉTODO Y SISTEMA PARA CREAR UN MATERIAL EN FORMA DE TEJIDO CON ABERTURAS”**.
- 3.2 En la parte motiva de la providencia, se mencionaron los siguientes fundamentos:
- 3.2.1 “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”.
- 3.2.2 “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”.
- 3.2.3 “Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: “¿Cómo modificar el procedimiento conocido en D1 para conseguir que los materiales a tratar queden unidos y además presenten aberturas sobre su superficie?””.
- 3.2.4 “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”.

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

3.2.6 “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”.

3.2.7 “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”.

3.2.8 “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?””.

3.2.9 “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”.

3.2.10 “(...) 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”.

3.2.11 “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”.

3.2.12 “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 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”.

3.2.13 “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”.

3.2.14 “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”.

3.2.15 “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”.

3.2.16 "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".

3.2.17 "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”.

IV. OBJETO DEL RECURSO

De acuerdo con los argumentos que expongo a continuación, solicito atentamente a su Despacho lo siguiente:

1. Revocar la Resolución No. **1012** del 17 de Enero de 2014.
2. Conceder el privilegio de patente de invención para **“MÉTODO Y SISTEMA PARA CREAR UN MATERIAL EN FORMA DE TEJIDO CON ABERTURAS”** a favor de **SCA HYGIENE PRODUCTS AB.**

V. FUNDAMENTOS DEL RECURSO

Respetuosamente me permito disentir de lo expuesto por ese Despacho en la Resolución objeto del presente recurso, toda vez que la presente solicitud sí cumple con los requerimientos de novedad y nivel inventivo exigidos en la Decisión 486, como se demostrará a continuación:

5.1. Modificaciones al pliego reivindicatorio

Anexo al presente documento se presenta un nuevo pliego reivindicatorio, el cual es esencialmente igual al anterior, pero se ha incluido la reivindicación 6 en las reivindicaciones 1 y 18, nuevas reivindicaciones 1 y 17, y se han realizado algunas modificaciones para favorecer la claridad del pliego.

5.2. Argumentos a favor de la claridad del pliego reivindicatorio

En primer lugar, resulta pertinente reiterar que la nueva reivindicación 1 sí está redactada como una secuencia lógica de pasos, necesarios para llevar a cabo el método reclamado, y mediante los cuales se transforma una materia prima en un producto. Adicionalmente, dicha reivindicación sí incluye todas las características técnicas esenciales de la invención que la diferencian del estado de la técnica y que constituyen la solución al problema técnico objetivo de la solicitud.

Con respecto a lo anterior, el Señor Examinador afirma que “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”, sin embargo, la reivindicación 1 sí está definida como una secuencia de etapas (pasos) con sus condiciones esenciales.

El método definido en la reivindicación 1 comprende toda la información necesaria para que una persona versada en la materia lo entienda fácilmente y lo pueda reproducir logrando todos los efectos técnicos deseados, por lo que se considera que ésta es clara. Dicha reivindicación es además concisa, ya que define las características esenciales novedosas e inventivas frente al estado de la técnica y que permiten a una persona versada en la materia reproducir dicho método y poder ejecutar el mismo.

Cabe resaltar que no existe requisito o directriz alguna que requiera que un método incluya todos los pasos con todas las condiciones de cada uno de los pasos. De hecho, la única mención de que un método debe ser definido por sus pasos y condiciones se encuentra en el “INSTRUCTIVO EXAMEN DE SOLICITUDES DE PATENTES DE INVENCION Y MODELO DE UTILIDAD” de su Despacho, en el numeral 2.7.1:

“Si el objeto de la invención es un nuevo proceso para sintetizar un compuesto, la descripción debe mencionar las etapas y condiciones esenciales del proceso de síntesis del compuesto” (subraya añadida al texto original)

Puede notarse entonces que un método debe contener únicamente las etapas y condiciones esenciales, es decir, las que permiten a una persona normalmente versada en la materia, teniendo en cuenta sus conocimientos del campo técnico, pueda reproducir el método de la invención. Incluir pasos o condiciones que no son esenciales resultaría en una falta de concisión, lo cual estaría en contra del artículo 30 de la Decisión 486.

Por lo tanto, la reivindicación 1 sí se ajusta a el artículo 30 de la Decisión 486 y a lo dispuesto en el “INSTRUCTIVO EXAMEN DE SOLICITUDES DE PATENTES DE INVENCION Y MODELO DE UTILIDAD” de su Despacho.

En segundo lugar, con respecto al término “tejido”, es preciso mencionar que dicho “tejido” corresponde a la materia prima del método reivindicado. Así, darle precisión a dicho “tejido” únicamente correspondería a determinar el uso específico que se le da al método reclamado. Por ejemplo, si se define que el material en forma de tejido es un tejido de polipropileno, lo único que se está definiendo es que el método será usado en un tejido de polipropileno, en lugar de ser usado en otros tejidos tales como un tejido de polietileno. Así, reemplazar el término “tejido” por una definición más precisa, no limitaría de ninguna forma las características técnicas esenciales de la invención, sino que restringiría únicamente el uso que se le da al método.

Debido a que los usos ni los segundos usos son patentables en Colombia, no se considera necesario limitar el término “tejido”, en vista de los argumentos anteriores.

Por su parte, como se mencionó anteriormente, el contenido de la reivindicación 6 ha sido incluido en las reivindicaciones 1 y 17, limitando considerablemente las velocidades de los rodillos. Por lo tanto, los términos referentes a la velocidad de rotación ya no son generales, debido a que estas velocidades han sido definidas de forma más precisa.

Por otro lado, me permito disentir de la afirmación del Señor Examinador, según la cual “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 todas las alternativas presentes o futuras que lleguen a ese resultado" (subraya añadida al texto original). Es preciso aclarar que las características funcionales simplemente explican la relación que hay entre sus diversas características estructurales, y no definen de ninguna forma el problema técnico objetivo ni extienden la protección a cualquier alternativa que llegue a un resultado. Contrario a lo enunciado por el Señor Examinador, las características técnicas funcionales añaden claridad a las características esenciales, delimitando de esta forma la protección a las configuraciones específicas de elementos o pasos que cumplen con dichas condiciones.

Adicionalmente, el "INSTRUCTIVO EXAMEN DE SOLICITUDES DE PATENTES DE INVENCION Y MODELO DE UTILIDAD" de su Despacho enuncia:

"Las características técnicas funcionales son los elementos que conforman las invenciones, descritos en términos de su uso o su función. No definen la invención, pero explican la relación que hay entre sus diversas características estructurales (...) Las reivindicaciones deben incluir características estructurales y funcionales cuando para la persona del oficio normalmente versada en la materia no sea obvio el funcionamiento de los elementos característicos y la relación entre estos" (Subraya incluida en el texto).

De acuerdo con lo anterior, las características técnicas funcionales presentes en el nuevo pliego reivindicatorio no solo pueden, sino que deben estar en las reivindicaciones, ya que resultan esenciales para que una persona del oficio normalmente versada en la materia entienda correctamente el funcionamiento de la invención.

No obstante lo anterior, se ha modificado la redacción de algunos de los fragmentos que fueron considerados características técnicas funcionales en la resolución arriba mencionada, con el fin de definir claramente que éstos no son características funcionales, sino pasos del método que representan características técnicas esenciales.

Ahora con respecto a la reivindicación 16, que corresponde a la reivindicación 17 del anterior pliego y a la reivindicación 12 del pliego original, puede notarse que ésta ha sido modificada con el fin de definir claramente una secuencia lógica de pasos. Con respecto a esta reivindicación es también pertinente aclarar que ésta está redactada como una reivindicación abierta, es decir, que puede contener pasos adicionales a los reivindicados. Esto quiere decir que una persona normalmente versada en la materia podrá emplear cualquier método para producir un artículo absorbente conocido en el estado de la técnica en conjunción con los pasos adicionales definidos, con el fin de obtener un producto mejorado mediante un método que es ventajoso sobre los ya conocidos en el arte.

En adición a lo anterior, se ha eliminado el símbolo “±” de las reivindicaciones con el fin de que los rangos mencionados sean más claros y precisos.

En consecuencia de lo anterior, se considera que las objeciones formuladas en cuanto a la falta de claridad de las reivindicaciones han sido superadas.

5.3. Argumentos a favor del nivel inventivo de la presente solicitud

En primer lugar, es preciso aclarar que el documento D1 enseña que las velocidades lineales del cuerno ultrasónico rotacional 22 y del rodillo de yunque rotacional 10 en sus superficies exteriores correspondientes son iguales (página 4, renglones 36 a 38 y página 10, renglones 33 a 35). Dicho documento enseña además que el método de cambiar intermitentemente una condición en el espacio de trabajo ejerce una fuerza esencialmente constante entre el cuerno ultrasónico rotacional 22 y el rodillo de yunque rotacional 10 (página 6, renglones 36 a 38), lo que significa que el espacio de trabajo de D1 (material tejido) no está sometido a esfuerzos considerables. Adicionalmente, dicho documento enseña que el espacio de trabajo atraviesa el sistema ultrasónico sin cambios sustanciales en la tensión causada por las superficies del cuerno ultrasónico rotacional 22 o del rodillo de yunque rotacional 10 (página 3, renglones 34 a 37).

Por su parte, D2 enseña que, el material tejido es estirado, después de unir las fibras en secciones intermitentes del material tejido, en la dirección de paso a través del aparato de unión. Dicho estiramiento es realizado mediante tres pares de rodillos, en donde la relación entre las velocidades del segundo y primer par de rodillos es de 1.4:1 y la relación entre las velocidades del tercer y segundo rodillo es de 1.25:1 (columna 4, renglones 12 a 16). Durante dicho estiramiento se crea un esfuerzo al interior del material tejido, rompiendo así los puntos soldados de forma más intensiva. Se puede notar entonces que el estiramiento de D2 es una operación de dos pasos, la cual minimiza el deterioro del material tejido durante el estiramiento (columna 6, renglones 53 a 58).

D3 enseña un aparato para soldar hojas (3a, 3b) de material termoplástico a lo largo de sus bordes adyacentes, en donde el aparato incluye un par de rodillos de unión que forman una línea de contacto. Ya que los dos rodillos son propulsados y operados conjuntamente, se proveen medios electrónicos de control de velocidad y compensadores para asegurar una velocidad de rotación igual para ambos rodillos, con el fin de evitar deformaciones en las hojas 3a y 3b (columna 8, renglones 60 a 63).

Como ha sido mencionado durante el trámite, la diferencia entre la presente invención y el documento D1 es que el segundo no menciona una diferencia de velocidad rotacional entre el cuerno ultrasónico y el rodillo de yunque. El efecto técnico logrado por dicha diferencia es que se crean aperturas en las regiones soldadas (o derretidas), proveyendo así un material tejido que tiene aperturas con bordes soldados, esto sin introducir rodillos o pasos adicionales en el proceso.

Así, el problema técnico que resuelve la presente invención sobre el documento D1 puede ser formulado como "cómo modificar el proceso de producción conocido en D1 con el fin de crear aberturas con bordes soldados, sin incluir rodillos o pasos adicionales en el proceso".

Una persona versada en la materia enfrentada con el problema técnico mencionado podría acudir a D2, ya que éste también busca generar aberturas con bordes soldados. Sin embargo, la persona versada en la materia, después de considerar ambos

documentos, no se vería motivada a introducir una diferencia en la velocidad de rotación entre el cuerno ultrasónico y el rodillo de yunque de D1, sino que por el contrario, se vería motivado a incluir tres pares de rodillos después de la operación realizada en D1 por las siguientes razones:

- En primer lugar, D1 alejaría a una persona versada en la materia de querer introducir una diferencia de velocidades entre el cuerno ultrasónico y el rodillo de yunque, como se mencionó previamente.
- En segundo lugar, D2 enseña un proceso en donde el estiramiento (aplicación de esfuerzos) se debe realizar después del paso de unión (soldado) y en dos pasos separados con el fin de reducir el deterioro del material tejido.

Resumiendo, un proceso resultante de la combinación de las divulgaciones de D1 y D2 diferiría de la presente invención en que el primero no incluiría una diferencia de velocidades entre el cuerno ultrasónico y el rodillo de yunque, y en que el estiramiento se realizaría en un paso independiente al paso de unión y mediante rodillos adicionales.

En consecuencia de lo anterior, ninguna posible combinación de los documentos D1 y D2 motivaría a una persona versada en la materia a incluir una diferencia de velocidades entre el rodillo de yunque y el cuerno ultrasónico. De hecho, la combinación de documentos mencionada alejaría a la persona versada en la materia de incluir dicha característica, por las razones previamente mencionadas. Dicha combinación de documentos también desmotivaría a la persona versada en la materia de realizar los pasos de unión y creación de aberturas en un mismo paso y mediante los mismos elementos.

Resulta entonces evidente que el método de la reivindicación 1 supera un prejuicio técnico presente en los documentos previos y proporciona un método más simple que el que se hubiera derivado del arte previo. Lo anterior corresponde a dos indicios de la existencia de nivel inventivo reconocidos en el numeral 2.13.5.3.1 del "INSTRUCTIVO EXAMEN DE SOLICITUDES DE PATENTES DE INVENCION Y MODELO DE UTILIDAD" de su Despacho.

Como consecuencia de lo anterior, la reivindicación independiente 1 es inventiva sobre el estado del arte citado. Consecuentemente, las reivindicaciones 2 a 15 son también inventivas en virtud de su dependencia de la reivindicación 1.

Por otro lado, la diferencia entre la invención, como se define en la reivindicación 17, que corresponde a la reivindicación 18 del anterior pliego, y el aparato del documento D1 es que éste último no comprende medios para controlar la velocidad del cuerno ultrasónico independientemente de la velocidad del rodillo de yunque.

El efecto técnico logrado mediante dicha diferencia corresponde a que el cuerno ultrasónico y el rodillo de yunque tienen velocidades de rotación diferentes, lo que resulta en la generación de esfuerzos internos en el material tejido que a su vez crean rupturas en las regiones soldadas, esto sin agregar elementos adicionales al aparato.

Así el problema técnico resuelto por la reivindicación 17 sobre el documento D1 puede formularse de la siguiente forma: "cómo modificar el aparato conocido en D1 con el fin de crear aperturas en las regiones soldadas, sin agregar elementos adicionales al aparato".

Al revisar comprensivamente el documento D3, se puede determinar que éste no provee ningún tipo de enseñanza o sugerencia que sea de alguna forma útil para solucionar el problema arriba mencionado, esto debido a que dicho documento pretende lograr una unión uniforme y resistente (columna 1, renglones 50 a 66), en donde los dos rodillos deben operar a la misma velocidad, por lo que se incluyen medios de control de velocidad y compensadores. El documento D3 enseña que es necesario mantener la velocidad de ambos rodillos igual con el fin de evitar deformaciones en las hojas 3a y 3b, lo cual es explícitamente contrario a lo enseñado por la presente invención.

Se puede notar entonces que el aparato de la reivindicación 17 presenta los mismos dos indicios de existencia de nivel inventivo, mencionados anteriormente, sobre los documentos D1 y D3.

Como consecuencia de lo anterior, la reivindicación independiente 17 es inventiva sobre el estado del arte citado.

Por último, la reivindicación 16, que corresponde a la reivindicación 17 del anterior pliego, no ha sido objetada por falta de novedad o nivel inventivo, por lo que también debe ser concedida.

5.4. Concesiones internacionales

En adición a los argumentos presentados, es relevante mencionar que el mérito investigativo de la presente solicitud ha sido reconocido por otras oficinas de patentes del mundo, las cuales han otorgado patentes para invenciones equivalentes. Tal es el caso de China y Rusia (RU2488487 (C1)).

Si bien es cierto que cada país es autónomo en conceder o negar el privilegio de patente para una solicitud, también es cierto que los requisitos de concesión de dichos privilegios son universales, esto es, novedad, nivel inventivo y aplicación industrial, como también la forma de evaluarlos. Así las cosas, el hecho de que la misma solicitud cumpla con los mencionados requisitos en diferentes países, como se mencionó anteriormente, es un claro indicio del merecimiento de la patente en Colombia.

Conclusión

Los documentos D1, D2 y D3 no resultan anterioridades válidas capaces de afectar la novedad y el nivel inventivo del método y sistema de la presente solicitud.

Por todo lo anterior, consideramos que la presente solicitud cumple a cabalidad con los requerimientos de patentabilidad exigidos por la legislación actual, por lo que atentamente solicitamos en consideración lo siguiente:

VI. PETICIÓN

Por todo lo anterior, solicito a ese Despacho lo siguiente:

6.1 Que al considerar las razones precedentes se revoque la decisión contenida en la Resolución No. **1012** del 17 de Enero de 2014, en cuanto resuelve negar el privilegio de patente de invención.

6.2 Que se otorgue el privilegio de patente de invención para: que sea revocada y en consecuencia se conceda el privilegio de patente de invención para **“MÉTODO Y SISTEMA PARA CREAR UN MATERIAL EN FORMA DE TEJIDO CON ABERTURAS”** a favor de **SCA HYGIENE PRODUCTS AB**.

6.3 Que se estudie el pliego reivindicatorio anexo con el fin de determinar la patentabilidad de la presente solicitud.

VII. NOMBRE Y DIRECCIÓN

El nombre y la dirección del solicitante recurrente son los siguientes:

SCA HYGIENE PRODUCTS AB

S-405 03 Göteborg,

Suecia

VIII. ANEXOS

- Nuevo pliego reivindicatorio conformado por 17 reivindicaciones
- Recibo de pago por concepto de modificación de una solicitud de patente por un valor de \$128.000
- Formulario de modificaciones en solicitud pendiente

IX. NOTIFICACIONES

Atentamente manifiesto a usted que recibiré notificaciones en la Secretaria de su Despacho o en mi oficina de abogada situada en la Carrera 4ª. No. 72-35, piso 4°, de esta ciudad de Bogotá, D.C.

Señor Superintendente,

Luiz Clemencia de Páez
LUZ CLEMENCIA DE PÁEZ

C.C. 35.456.344 de Usaquén

T.P.A. No. 23.555

mgm.
COLO-11256-0841-304-4
SML\SML\ID-261150\WPC11256
No. M-2014-261150\SML

 Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA	Espacio reservado para el adhesivo de radicación
---	--

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES
MODIFICACIONES Y/O CORRECCIONES

1. Identificación del Tramite

☐ Error material ☒ Modificación a una Solicitud en trámite

☒ Patente de Invención

☐ Patente de Modelo de Utilidad

☐ Registro de Diseño Industrial

☐ Esquema de Trazado de Circuitos Integrados

2. Datos del solicitante

Persona Natural ☐ Persona Jurídica ☒

SCA HYGIENE PRODUCTS AB

Nombre o denominación / Nombre o razón social completa

Nombre representante legal

Tipo de empresa Micro ☐ Pequeña ☐ Mediana ☐ Otra ☐

Documento de identificación: ☐ C.C. ☐ C.E. ☐ NIT ☐ Otro Número _____

Nacionalidad/Pais de constitución	Dirección y domicilio del titular	Ciudad
Suecia	S-405 03 Göteborg, Suecia	Göteborg
Dirección electrónica	No. Fax	Número telefónico
clientes@cavelier.com	2 11 86 50	3 47 36 11

☐ Autorizo expresamente a la Superintendencia de Industria y Comercio para que todas las comunicaciones sean enviadas a través de la dirección de correo electrónico

3. Datos del apoderado:

Apellidos y Nombre Documento de identificación Tarjeta profesional

De Páez Luz Clemencia C.C. 35.456.344 T.P.A. 23.555

Dirección y domicilio	Ciudad	
Carrera 4ª No. 72 –35	Bogotá	
Dirección electrónica	No. Fax	Número telefónico
cavelier@cavelier.com	2 11 86 50	3 47 36 11

En caso de haber presentado poder general para asuntos que se adelanten ante la Delegatura de Propiedad Industrial, sírvase indicar el número de su radicación o protocolo de poder general

101
111

4. Datos del trámite

Corrección:

Expediente No 11.161.979

Aparece

Debe ser

Modificación:

☒ Modificación al capítulo reivindicatorio.

Presento nuevo capítulo reivindicatorio compuesto por 17 reivindicaciones y pido respetuosamente que el examen de patentabilidad sea realizado sobre estas nuevas reivindicaciones presentadas. Respetuosamente manifiesto que a pesar de eliminar materia del pliego reivindicatorio originalmente presentado, mi representada no renuncia a la protección que pueda obtener sobre dicha materia y además se reserva el derecho de presentar una solicitud divisional que la contenga durante el trámite de la presente solicitud, beneficiándose de la fecha de prioridad inicialmente reivindicada.

☐ Modificación al capítulo descriptivo.

☐ Modificación al resumen.

☐ Modificación a los dibujos.

5. Anexos

☒ Comprobante de pago de la tasa para la presentación de la corrección y/o modificación por \$128.000.

☐ Poder, si fuere el caso.

☒ Documento que contiene las modificaciones o correcciones.

☐ Copia de la solicitud y sus anexos en formato magnético..

6. Firma	
Nombre y apellidos	Firma
LUZ CLEMENCIA DE PAEZ	
C.C. 35.456.344 DE Usaquéen	Tarjeta Profesional 23.555

REIVINDICACIONES

1. Un método para crear aberturas con bordes sellados en un material en forma de tejido, dicho método comprende los pasos de:

- 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), creando 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, **caracterizado porque** el método comprende además los pasos de
- b) controlar la velocidad de rotación del cuerno ultrasónico (1) a una velocidad diferente de la velocidad de rotación del rodillo de yunque (2), creando una diferencia de velocidad entre el cuerno (1) y el rodillo de yunque (2),
- c) seleccionar la diferencia de velocidad creando así un esfuerzo en el tejido y rompiendo los centros de las regiones derretidas en el material en forma de tejido (4), por lo que se crean dichas aberturas con bordes sellados;

en donde la diferencia en cuanto a velocidad de rotación entre el rodillo de yunque (2) y el cuerno (1) con relación a la velocidad de rotación del rodillo de yunque (2) $((\text{velocidad de rodillo} - \text{velocidad de cuerno}) / \text{velocidad de rodillo})$ se encuentra dentro de un rango de 10-100% de la velocidad del rodillo de yunque.

2. Método de conformidad con la reivindicación 1 que comprende además el control de la velocidad de rotación del cuerno (1) con relación a la velocidad de rotación del rodillo de yunque (2), con el objeto de mantener una diferencia de velocidad controlada independientemente de la velocidad del rodillo de yunque (2).

3. Método de conformidad con la reivindicación 1 ó 2, en donde dicho material en forma de tejido (4) comprende dos hojas separadas que son alimentadas a través de la contracción de tal manera que las dos hojas estén laminadas juntas a través de los bordes derretidos de dichas aberturas.

4. Método de conformidad con la reivindicación 3, en donde el material en forma de tejido (4) comprende entre 3 y 6 hojas separadas que son laminadas juntas a través de los bordes derretidos de dichas aberturas.

5. Método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde la velocidad de rotación del cuerno (1) es diferente de 0.

6. Método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde la diferencia en cuanto a velocidad de rotación entre el rodillo de yunque (2) y el cuerno (1) con relación a la velocidad de rotación del rodillo de yunque (2) $((\text{velocidad de$

rodillo – velocidad de cuerno)/velocidad de rodillo) se encuentra dentro de un rango de 10-90% de la velocidad del rodillo de yunque.

7. Método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde la diferencia en cuanto a velocidad de rotación entre el rodillo de yunque (2) y el cuerno (1) con relación a la velocidad de rotación del rodillo de yunque (2) ((velocidad de rodillo – velocidad de cuerno)/velocidad de rodillo) se encuentra dentro de un rango de 30-90% de la velocidad del rodillo de yunque.

8. Método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde la diferencia en cuanto a velocidad de rotación entre el rodillo de yunque (2) y el cuerno (1) se encuentra dentro del rango de 20-300 m/min.

9. Método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde la diferencia en cuanto a velocidad de rotación entre el rodillo de yunque (2) y el cuerno (1) se encuentra dentro del rango de 25 a 250 m/min.

10. Método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde la diferencia en cuanto a velocidad de rotación entre el rodillo de yunque (2) y el cuerno (1) se encuentra dentro del rango de 100 a 250 m/min

11. Método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde la velocidad de rotación del cuerno (1) se encuentra dentro del rango de 5 a 500 m/min.

12. Método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde la velocidad de rotación del cuerno (1) se encuentra dentro del rango de 50 a 450 m/min.

13. Método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde el peso superficial total del material en forma de tejido (4) se encuentra entre 10 gramos por metro cuadrado y 300 gramos por metro cuadrado.

14. Método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde el material en forma de tejido (4) comprende polipropileno, polietileno, poliéster o cualquier combinación entre ellos.

15. Método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde el material en forma de tejido (4) comprende una hoja formada de un material no tejido y/o un material de película.

16. Método para producir un artículo absorbente, que comprende los pasos de:

- a) preparar un material en forma de tejido para formar una hoja en el artículo en un proceso de formación de artículo,
- b) proveer aperturas en el material en forma de tejido en línea con el proceso de formación de artículo y antes de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores.

17. Sistema para crear continuamente aberturas con bordes sellados en un material en forma de tejido, dicho sistema comprende.

- un rodillo de yunque rotacional,
- un cuerno ultrasónico rotacional,

dicho rodillo de yunque y dicho cuerno están arreglados en una relación opuesta y forman una contracción, y

- medios para controlar la velocidad de rotación de dicho cuerno independientemente de la velocidad de rotación del rodillo de yunque, con una diferencia en cuanto a velocidad de rotación entre el rodillo de yunque (2) y el cuerno (1) con relación a la velocidad de rotación del rodillo de yunque (2) $((\text{velocidad de rodillo} - \text{velocidad de cuerno}) / \text{velocidad de rodillo})$ se encuentra dentro de un rango de 10-100% de la velocidad del rodillo de yunque.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

-/-

115



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

RECIBO DE CAJA

No. 14 - 0023126

Bogotá D.C., Febrero 28 de 2014 - 10:40:28

RECIBIDO DE : CAVELIER ABOGADOS

NI 860.041.367

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	651483965	28/02/2014	5.136.000.00

*** Conceptos Pagados ***

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr. UNIDITARIO	Vr. CONCEPTO
1	50005-01-03 CAMBIO DE MODALIDAD Y MODIFICACIONES	EN N. CREACION CORRECCION A SOLICITUD EN TRAMITE / MODIFICA	128.000.00	128.000.00
				\$128.000.00

SON: **CIENTO VEINTIOCHO MIL PESOS MONEDA CORRIENTE**

Responsable: _____

****_

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-161979-00004-0000

Fecha: 2014-02-28 16:48:12 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 412 REPOSPRESRECU Folios: 23

0610 11256-841-304-4

Sede Centro: Carrera 13 No. 27 - 00 Pisos 3,4,5 y 10 Bogotá, D.C.- Colombia

Web: www.sic.gov.co e-mail: info@sic.gov.co Conmutador: (571) 5870000 Fax: (571) 5870284 Línea: 018000-910165 Call Center: (571) 6513240

Febrero 28 de 2014 - 10:40:32