

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO			
RAD: 11-180181- -4	FECHA: 2013-06-11 10:10:08		
DEP: 2020 DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES	EVE: 378 FASE NACIONAL INCLUIDO CAPITULO I		
TRA: 11 PCT-PATENTE DE INVENCION CAPITULOS I Y II	FOLIOS: 5		
ACT: 519 PRESENTACION			

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020
Bogotá, D.C.,

Abogado(a)/Señor(a)
JAIME EDUARDO DELGADO VILLEGAS

Asunto: Radicación: 11-180181- -4
 Trámite: 11
 Evento: 378
 Actuación: 519
 Oficio: 10274
 Folios: 5

Patente de Invención	X			Patente de Modelo de Utilidad	
Vía Nacional					
Vía PCT (Fase Nacional)	X	Capítulo I	X	Capítulo II	
No. Solicitud Internacional	PCT/EP2010/003841				
Fecha de Presentación Internacional	28/06/2010				

Como resultado del Examen de Fondo realizado, con fundamento en el Artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se comunica:

1. Documentos estudiados

Descripción:	Folios 6 a 16	28/diciembre/2011
Reivindicaciones:	Folios 17 a 19	28/diciembre/2011
Dibujos:	Folios 21 a 23	28/diciembre/2011
Prioridad:	ATA1010/2009	29/junio/2009

2. Análisis de la Prioridad

Se acepta la reivindicación de prioridad porque ésta solicitud fue presentada dentro del plazo establecido (Art. 9 D 486) y su contenido técnico corresponde con el de la prioridad reivindicada.

3. Objeto de la invención

De acuerdo con lo establecido en el numeral 1.2.2.2 del Capítulo Primero del Título X de la Circular Única para efectos del examen de patentabilidad, se tendrá en cuenta la tasa pagada por el solicitante al momento de comenzar el examen para las reivindicaciones adicionales; esto es que cuando la solicitud contenga más de diez (10)

reivindicaciones y no se haya pagado la tasa complementaria, sólo se estudiarán las cubiertas por la tasa pagada.

Título de la solicitud: “Prensa para producir un tampón”

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de obtener tampones que además de que cumplan con los requerimientos geométricos e higiénicos usuales, tengan ranuras onduladas que sean visibles como líneas onduladas en la superficie del tampón finalizado.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio plantea una prensa para producir tampones, la cual presiona de forma radial un material absorbente por medio de mordazas de compresión que tienen unos respectivos segmentos de penetración para estampar unas ranuras en el interior del material absorbente.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): [A 61 F 13/20](#)

4. De la Solicitud de Patente

Reivindicaciones (Art 30 D 486, Art 22 PCT)

En la reivindicación 4 la frase “se colocan cada una con respecto a otra en un ángulo que puede determinarse previamente” no aporta claridad a la invención, ni permite limitar el alcance de la reivindicación, se sugiere redefinir correctamente esta característica de tal forma que permita una comparación con el estado de la técnica anterior.

En las reivindicaciones 8 la frase “presionando de forma radial un material absorbente por medio de una prensa con unas mordazas” esta descrita como un resultado a obtener, y los resultados no se permiten en las reivindicaciones, se sugiere omitirla o reemplazarla por las características esenciales, estructurales o funcionales, que contribuyen a la obtención de ese efecto.

La reivindicación 8 se describe enteramente con características técnicas de producto y resultados a obtener, y no con características de procedimiento. Se debe allegar un nuevo capítulo reivindicatorio Donde describa la reivindicación de procedimiento en términos de una secuencia de pasos bien definidos, junto con sus respectivas reivindicaciones dependientes si así fuera necesario. Al respecto, el Tribunal Andino de Justicia ha dicho lo siguiente:

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

5. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de prioridad de la presente solicitud, 29 de junio de 2009, y se encontró el siguiente documento que es el más cercano a esta solicitud:

¹Otero Lastres, José Manuel. Ob. Cit

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación*
D1	WO2008095937	"Tampón"	14/agosto/2008

El documento D1² divulga un tampón que tiene un extremo de inserción, un extremo de extracción y un cuerpo que consiste esencialmente de material de absorción de líquido y que tiene una superficie circunferencial exterior que está provisto de ranuras longitudinales (Resumen)

6. Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación 1 comprende “una prensa para producir un tampón, presionando (...)” (Fl. 17)

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

Características esenciales	D1
Prensa para producir un tampón caracterizada porque posee:	la invención también proporciona una prensa para fabricar el tampón de la invención, que comprende mordazas de prensa (Pág. 12, líneas 10 a 12)
una mordaza de compresión que posee un segmento de penetración de la cual se diseña como una tira que tiene unas caras laterales planas que se proyectan hacia el interior del espacio de compresión	Sin embargo, otra forma de realización de la invención es una prensa como se ha descrito anteriormente, en el que el camino PS longitudinal (70) en la base (66) del segmento de penetración, conocida como la ruta de acceso longitudinal exterior PS, describe una línea recta que es paralela al eje (69), dando lugar a los tampones prensados con un aspecto de ranura no inclinada. (Pág. 16, líneas 18 a 21)
Una mordaza compresión que posee un segmento de penetración de la cual se diseña como una nervadura que tiene unas caras laterales onduladas que se proyectan hacia el interior del espacio de compresión	Sin embargo, otra forma de realización de la invención es una prensa como se ha descrito anteriormente, en el que los al menos dos trayectorias longitudinales PS (70) están curvadas que tiene uno o más puntos de inflexión (6) que define un punto de inflexión parte convexa y una parte cóncava.(Pág. 14, líneas 2 a 4, Fig. 32B)
se disponen de forma alternativa dichas mordazas y una proyección de la tira sobre una superficie periférica del tampón presente en el espacio de compresión representa una línea recta y una proyección de la nervadura ondulada sobre la superficie periférica representa una línea ondulada	La ranura de un tampón de la presente invención puede ser definido por una pluralidad de trayectorias longitudinales interiores 5 por debajo de la superficie del tampón, la ruta de acceso de cada trayectoria longitudinal interior 5 es a través de un plano xy a una profundidad z, por lo que en el interior longitudinal caminos de al menos dos planos xy son divergentes. El camino de la ranura entre los sucesivos planos xy en la dirección z

²http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?DB=EPODOC&II=0&ND=3&adjacent=true&locale=en_EP&FT=D&date=20080814&CC=WO&NR=2008095937A2&KC=A2

	puede cambiar en una pluralidad de maneras. (Pág. 3, líneas 23 a 27)
--	--

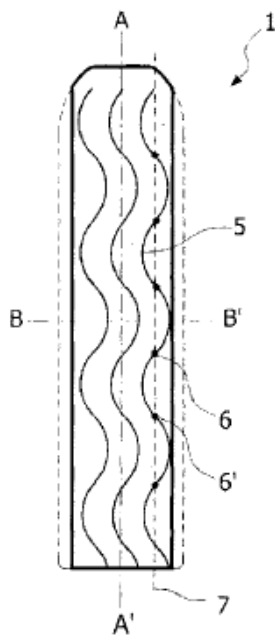


FIG. 32B

Fig. 32B del documento D1

De esta manera, se puede observar que el documento D1 ya ha anticipado todas las características reclamadas por la reivindicación 1, ya que este menciona prensas para formar tampones, las cuales tienen la cualidad de poseer segmentos de penetración rectos y ondulados, y la posibilidad de emplearlas para generar ranuras finales sobre el tampón, en diferentes combinaciones sucesivas sobre varios planos de la superficie.

La reivindicación 2 también carece de novedad, ya que D1 revela “Los hombros de prensado pueden ser rectos o angulares, pero tienen preferentemente una curvatura en la dirección transversal con el fin de presionar la superficie circunferencial del tampón en bruto en una forma esencialmente cilíndrica de menor diámetro.” (pág. 55, líneas 21 a 24) Lo cual genera el mismo efecto técnico de garantizar un cierre fiable de la prensa sin elementos de sujeción o compresiones o interferencias mutuas.

La reivindicación 3 también carece de novedad, ya que tal como se ha previsto en D1, la presencia de ranuras curvas y rectas en diferentes sucesiones está contemplada en las construcciones de tampones. (Pág. 3, líneas 23 a 27)

Las reivindicaciones 4 y 5 reclaman la disposición espacial de las mordazas de compresión, sin embargo este tipo de disposiciones también las ha anticipado D1 ya que este divulga “mordazas de prensa de cierre poco a poco y penetrar en el tampón en bruto se muestra en la sección transversal 8, lo que resulta en un tampón prensado 151 en la figura. 18F. La configuración de la prensa en forma de estrella se describe en la técnica” (Pág. 54, líneas 33 y 34). Por lo cual dichas reivindicaciones no son nuevas.

La reivindicación 6 también carece de novedad, ya que en el esquema mostrado en la Fig. 32B del documento D1, se puede observar que está previsto que la línea generatriz definida para crear la superficie curva de la ranura es normal a la superficie del tampón, que al mismo tiempo es normal al eje de la prensa.

La reivindicación 7 también carece de novedad, ya que D1 prevé el desplazamiento de

las mordazas sobre el eje central de la eje “De acuerdo con otra forma de realización, la trayectoria longitudinal PS de una mordaza de prensa se corresponde con una línea inclinada en el plano xy, que muestra la función $x = (zya) + b$ donde a es diferente de cero y es constante, b es un desplazamiento que puede ser constante o puede cambiar en proporción con el valor de z” (Pág. 58, líneas 17 a 21)

La reivindicación 8 comprende “un procedimiento para producir un tampón, presionando (...)” (Fl. 18)

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

Características esenciales	D1
procedimiento para producir un tampón caracterizado porque posee: Presionando de forma radial un material absorbente por medio de una prensa con unas mordazas de compresión.	la invención también proporciona una prensa para fabricar el tampón de la invención, que comprende mordazas de prensa (Pág. 12, líneas 10 a 12)
Mordazas de compresión con unos segmentos de penetración para estampar unas ranuras en el interior del material absorbente.	Un espacio en blanco es generalmente una tira de material absorbente que tiene capacidad de absorción aceptable y el módulo de propiedades de elasticidad que es capaz de absorber y / o retener líquido, se enrolla sobre sí mismo para formar un blanco de tampón esencialmente cilíndrica. Con el fin de formar las nervaduras del tampón, el procedimiento comprende comprimir la pieza en bruto de tampón en su superficie circunferencial externa, formando ranuras longitudinales y un núcleo de fibra. (Pág. 72, líneas 3 a 8)
Después de un estampado de las ranuras, los segmentos de penetración que se realizan como unas nervaduras onduladas se retraen fuera del material absorbente del tampón.	Presionar esencialmente de forma radial la pieza en bruto de tampón en las mordazas de prensa, de modo que los segmentos de penetración penetren en la pieza en bruto cilíndrica para formar nervaduras definidas por ranuras y los hombros de prensado presionen en la superficie circunferencial de las nervaduras, expulsando así el formado, sometiéndolo a más presión radial en su circunferencia total, para formar un tampón.(Pág. 72, líneas 15 a 21)
Mientras que unos segmentos de penetración que se realizan como unas tiras con unas caras laterales planas permanecen en el material absorbente como alimentaciones para expulsar el tampón fuera de la prensa.	

Finalmente, la reivindicación 8 carece de novedad en vista de que el proceso de formación del tampón ya se ha descrito en D1, mostrando que es posible lograr un tampón con diversas geometrías sobre la superficie mediante mordazas de prensa, que tienen la virtud de permitir la expulsión del producto final sin inconvenientes.

7. Conclusión

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	WO2008095937	1 a 8	Novedad/Nivel inventivo

En cumplimiento del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le indica que debe dar respuesta dentro del término de sesenta (60) días contados a partir de la fecha de notificación de la presente comunicación. En caso de no dar respuesta al presente requerimiento, o si a pesar de la respuesta subsistieran los impedimentos para la concesión, se denegará la patente.

Se invita al solicitante se sirva indicar, si así lo considera, su renuncia al término faltante de sesenta (60) días para dar respuesta a este requerimiento y presentarla por escrito.

Finalmente, se le recuerda al solicitante que si como respuesta a este requerimiento llegara a modificar el capítulo reivindicatorio y éste contenga más de diez (10) reivindicaciones, no pagará la tasa de modificación voluntaria pero sí la correspondiente al pago por reivindicación adicional.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2, literal e), del capítulo quinto del título primero de la Circular Única No. 10 de 2001.



JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ
Director de Nuevas Creaciones (c)

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, de fecha 2013-06-18

Elaboró: Julian Felipe Mora Nova
Revisó: Leonardo Rojas Vega