

Marcas – Patentes
Modelos – Diseños
Nombres Comerciales – Enseñas
Propiedad Intelectual
Registros en el Exterior
Registros Sanitarios INVIMA – ICA
Acciones Judiciales – Administrativas
Derecho Comercial – Industrial
Asesoría – Contratos – Otros
Corresponsalia a Nivel Mundial

MDE



Mario Delgado Echeverry e Hijos Ltda.

Abogados Consultores – Marcas y Patentes

Bogotá D.C. - Colombia
Avda. Kra. 24 Park Way No. 37 – 31 Of. 202
Tels. (571) 2444096 – 3690624
Fax (571) 2442496 A.A. No. 6207
E-mail: mde@mdelaw.com
mdelawof@cable.net.co
mdeabogados@cable.net.co

Miembros ACPI – ASIP – AIPPI

Bogotá D.C., 23 de Agosto de 2013

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-180187- -00005-0000

Fecha: 2013-08-26 15:27:32 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALII
Act. 523 RESPUESTA Folios: 7

Señores
DIVISION DE NUEVAS CREACIONES
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Ciudad

REFERENCIA: Expediente No. 11 –180.187

TÍTULO: “PROCEDIMIENTO PARA LA CONFORMACIÓN DE UN TAMPÓN”

SOLICITANTE: RUGGLI PROJECTS AG

TRÁMITE: Respuesta a Concepto Técnico notificado mediante Oficio No. 9.150 del 28 de mayo de 2013.

JAIME EDUARDO DELGADO VILLEGAS, en mi condición de apoderado de la sociedad **RUGGLI PROJECTS AG**, dentro del término legal, presento respuesta a Concepto Técnico notificado mediante Oficio No. 9.150 del 28 de mayo de 2013.

DE LA SOLICITUD DE PATENTE.

Reivindicaciones

El Examinador Técnico de Patentes objeto el Capítulo Reivindicatorio porque:

“El término: “al menos”, en las reivindicaciones 1, 3, 8, 11 a 13, es impreciso, por lo cual no permite distinguir la invención del estado de la técnica. Se sugiere sustituirlo por un término preciso o un rango concreto”.

“Los términos: “sustancialmente” y “esencialmente” en las reivindicaciones 1, 6, 8, 9, son imprecisos, por lo cual no permite distinguir la invención del estado de la técnica. Se sugiere sustituirlo por un término preciso o un rango concreto”.

Marcas – Patentes
Modelos – Diseños
Nombres Comerciales – Enseñas
Propiedad Intelectual
Registros en el Exterior
Registros Sanitarios INVIMA – ICA
Acciones Judiciales – Administrativas
Derecho Comercial – Industrial
Asesoría – Contratos – Otros
Corresponsalia a Nivel Mundial

MDE



Mario Delgado Echeverry e Hijos Ltda.

Abogados Consultores – Marcas y Patentes

Bogotá D.C. - Colombia
Avda. Kra. 24 Park Way No. 37 – 31 Of.
202
Tels. (571) 2444096 – 3690624
Fax (571) 2442496 A.A. No. 6207
E-mail: mde@mdejaw.com
mdelawof@cable.net.co
mdeabogados@cable.net.co

Miembros ACPI – ASIPI - AIPPI

“La expresión: “preferentemente”, en las reivindicaciones 1 y 8, precediendo una característica, no es limitativo, porque hace opcional a la característica y no limita el alcance de la reivindicación. Se sugiere incluir las características opcionales o preferentes en una reivindicación dependiente”.

“La frase “el aparato se configura para comprimir al menos parcialmente en dirección radial, preferentemente bajo influencia térmica, mediante la aplicación de presión al menos una región del tampón que se extiende a lo largo de una superficie periférica del tampón y para estampar una ranura con un plano de ranura que se extiende sustancialmente de forma normal al eje longitudinal del tampón”, en la reivindicación 8, es un resultado a alcanzar. Se sugiere reemplazarlo por las características esenciales, estructurales, que contribuyen a la obtención de ese efecto”.

“Las reivindicaciones 10 y 11 que mencionan: “cada sección (5, 6, 9, 10) de presión se conforma de acuerdo con la conformación que va a obtenerse”, y “al menos un molde (2, 8) de prensado puede calentarse”, no aportan características estructurales al aparato de la reivindicación 8, por tanto, se considera que son resultados a obtener. Se sugiere reemplazarlas por las características esenciales, estructurales, que contribuyen a la obtención de ese efecto”.

R/: Nuestro poderdante se permite manifestar que de acuerdo a las objeciones del Examinador Técnico de Patentes procedió a modificar el capítulo reivindicatorio, donde:

El término **“al menos”** en las reivindicaciones **1, 3, 8, 11 a 13**, se sustituyó en estas reivindicaciones el término **“uno”** y se eliminaron los términos **“al menos dos”**.

Se eliminaron los términos **“sustancialmente”** y **“esencialmente”** en las reivindicaciones **1, 6, 8 y 9**.

El término **“preferentemente bajo influencia térmica”** se eliminó de la **reivindicación 1** y se añadió la expresión que protege la característica de la

Marcas – Patentes
Modelos – Diseños
Nombres Comerciales – Enseñas
Propiedad Intelectual
Registros en el Exterior
Registros Sanitarios INVIMA – ICA
Acciones Judiciales – Administrativas
Derecho Comercial – Industrial
Asesoría – Contratos – Otros
Corresponsalia a Nivel Mundial

MDE

Mario Delgado Echeverry e Hijos Ltda.

Abogados Consultores – Marcas y Patentes

Bogotá D.C. – Colombia
Avda. Kra. 24 Park Way No. 37 – 31 Of. 202
Tels. (571) 2444096 – 3690624
Fax (571) 2442496 A.A. No. 6207
E-mail: mde@mdelaw.com
mdelawof@cable.net.co
mdeabogados@cable.net.co

Miembros ACPI – ASIPI – AIPPI

invención “la ranura (12, 13) está estampada sobre la superficie periférica mediante compresión radial bajo influencia térmica”.

Se eliminó el término “preferentemente” en la reivindicación 8, y se redactó nuevamente la reivindicación 8, como sigue:

“Aparato para una etapa de conformación que completa un proceso para producir un tampón (1) hecho de un material absorbente, que comprende:
- *un espacio de prensado que se prepara para alojar el tampón (1),*
- *un molde de prensado (2) con secciones de presión cóncavas (5, 6) que son desplazables en dirección radial en una región del espacio de prensado que se extiende a lo largo de una superficie periférica de dicho espacio de prensado,*
- *en el que las secciones de presión (5, 6) sobresalen en la superficie periférica de dicho espacio de prensado en un plano que se extiende normal al eje longitudinal del espacio de prensado”.*

Se eliminó la reivindicación 10.

En la reivindicación 11 la expresión “al menos un molde (2, 8) de prensado puede calentarse” se sustituyó por “un molde (2, 8) de prensado comprende un calentador”.

Por lo anterior, nuestro poderdante pone a consideración del Despacho un **NUEVO CAPITULO REIVINDICATORIO** el cual incluye **DOCE (12) Nuevas Reivindicaciones** en tres folios, que cumplen con los requisitos de claridad exigidos por el art. 30 de la Decisión 486 y con los requisitos de **NOVEDAD, NIVEL INVENTIVO Y APLICACIÓN INDUSTRIAL** exigidos por la Decisión 486 del Acuerdo de la Comisión de la Comunidad Andina; además, estamos dando respuesta al Concepto Técnico notificado mediante Oficio No. 9.150 del 28 de mayo de 2013; por lo tanto, solicito respetuosamente se proceda a **CONCEDER** la Patente de Invención titulada: “**PROCEDIMIENTO PARA LA CONFORMACIÓN DE UN TAMPÓN**” a nombre de la sociedad **RUGGLI PROJECTS AG**, para las nuevas Reivindicaciones 1 a 12 inclusive.

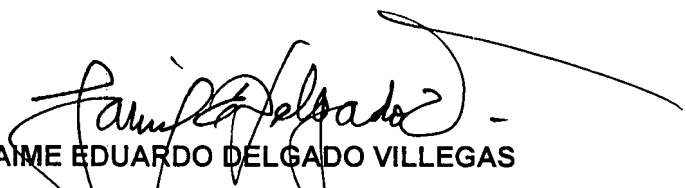
Marcas – Patentes
Modelos – Diseños
Nombres Comerciales – Enseñas
Propiedad Intelectual
Registros en el Exterior
Registros Sanitarios INVIMA – ICA
Acciones Judiciales –Administrativas
Derecho Comercial – Industrial
Asesoría – Contratos – Otros
Corresponsalia a Nivel Mundial



Mario Delgado Echeverry e Hijos Ltda.
Abogados Consultores – Marcas y Patentes

Bogotá D.C. - Colombia
Avda. Kra. 24 Park Way No. 37 – 31 Of. 202
Tels. (571) 2444096 – 3690624
Fax (571) 2442496 A.A. No. 6207
E-mail: mde@mdelaw.com
mdelawof@cable.net.co
mdeabogados@cable.net.co
Miembros ACPI – ASIPI - AIPPI

Atentamente,


JAME EDUARDO DELGADO VILLEGAS
C.C. No. 19.270.955 Bogotá
T.P. No. 43.308 C.S.J.

Anexos:
Nuevas (12) Reivindicaciones en trece folios.

NUEVAS REIVINDICACIONES

1. Procedimiento para una etapa de conformación que completa un proceso para producir un tampón (1) hecho de un material absorbente, mediante el cual una ranura (12, 13) se estampa sobre la superficie periférica comprimiendo de forma radial, una región del tampón (1) que se extiende a lo largo de una superficie periférica del tampón (1), extendiéndose el plano de ranura de forma normal a la extensión longitudinal del tampón **CARACTERIZADO PORQUE** una superficie periférica del tampón (1) está abarcada en su sección por un primer molde (2) de prensado con secciones (5, 6) de presión que pueden desplazarse en unas direcciones opuestas, realizándose cada una de forma cóncava y en su recorrido menos curvadas que la superficie periférica del tampón, estando dichas secciones de presión dispuestas de tal modo que un prensado del tampón (1) por medio de las secciones (5, 6) de presión da como resultado una forma de superficie convexa de la región prensada del tampón (1), y tal que dicha superficie periférica se comprime por medio de un movimiento de cada una de las secciones (5, 6) de presión hacia la otra, mediante lo cual una región comprimida después de la retirada de las secciones de presión proporciona un contorno que corresponde con el recorrido del contorno de las secciones (5, 6) de presión.
2. Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1, **CARACTERIZADO PORQUE** el espacio limitado por las secciones (5, 6) de presión en un estado cerrado del molde (2) de prensado tiene una longitud más grande y una anchura más pequeña que un diámetro de un tampón (1) que va a comprimirse antes de su compresión.
3. Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1 o 2, **CARACTERIZADO PORQUE** una región del tampón (1) que se ha comprimido previamente por medio del primer molde (2) de prensado está abarcada y se conforma de nuevo por medio de un segundo molde (8) de prensado con unas secciones (9, 10) de presión que pueden desplazarse en unas direcciones opuestas y realizándose cada una de forma cóncava, y que se disponen de una forma tal que un prensado del tampón (1) por medio de las secciones de presión da como resultado una forma de superficie convexa de la sección comprimida

del tampón, mediante lo cual las secciones (9, 10) de presión del segundo molde (8) de prensado se curvan más que las secciones (5, 6) de presión del primer molde (2) de prensado que se usa previamente, si bien se curvan menos que las secciones previamente comprimidas del tampón (1) que está orientado hacia las mismas.

4. Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 3, **CARACTERIZADO PORQUE** comprimiendo el tampón (1) usando el primer molde (2) de prensado se estampa una ranura (12) que se extiende de acuerdo con una primera forma de curva sobre la superficie periférica del tampón (1) y comprimiendo el tampón (1) usando el segundo molde (8) de prensado se estampa una ranura (13) que se extiende de acuerdo con una segunda forma de curva.
5. Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 4, **CARACTERIZADO PORQUE** la ranura (12) que se extiende de acuerdo con la primera forma de curva y/ o la ranura (13) que se extiende de acuerdo con la segunda forma de curva es de lazo cerrado en la dirección circunferencial de la superficie periférica.
6. Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 5, **CARACTERIZADO PORQUE** en una primera etapa, usando el primer molde (2) de prensado se estampa una primera ranura (12) que se extiende de forma oval en la dirección circunferencial alrededor de la superficie periférica, mediante el cual en una etapa adicional la ranura (12) que se extiende se conforma para ser una ranura (13) que se extiende de forma circular presionando con el segundo molde de prensado.
7. Procedimiento de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 6, **CARACTERIZADO PORQUE** el tampón (1) ya está envuelto en una cubierta protectora cuando se comprime y se conforma de nuevo.
8. Aparato para una etapa de conformación que completa un proceso para producir un tampón (1) hecho de un material absorbente, **CARACTERIZADO PORQUE** comprende:
 - un espacio de prensado que se prepara para alojar el tampón (1),

- un molde de prensado (2) con secciones de presión cóncavas (5, 6) que son desplazables en dirección radial en una región del espacio de prensado que se extiende a lo largo de una superficie periférica de dicho espacio de prensado,
 - en el que las secciones de presión (5, 6) sobresalen en la superficie periférica de dicho espacio de prensado en un plano que se extiende normal al eje longitudinal del espacio de prensado.
9. Aparato de acuerdo con la reivindicación 8, **CARACTERIZADO PORQUE** la dirección de inserción del tampón (1) en el interior del molde (2) de prensado es paralela al plano de prensado.
10. Aparato de acuerdo con una de las reivindicaciones 8 a 10, **CARACTERIZADO PORQUE** el molde (2, 8) de prensado comprende un calentador.
11. Aparato de acuerdo con las reivindicaciones 8 a 11, **CARACTERIZADO PORQUE** un molde (2, 8) de prensado presenta mordazas (3, 4, 15, 16) de compresión con forma de placa, mediante la cual unas secciones de las secciones de borde de las mordazas (3, 4, 15, 16) de compresión que están cada una orientada hacia la otra se diseñan para ser secciones (5, 6, 9, 10) de presión.
12. Aparato de acuerdo con una de las reivindicaciones 8 a 12, **CARACTERIZADO PORQUE** comprende moldes (2, 8) de prensado realizándose cada uno de acuerdo con una de las reivindicaciones 8 a 12 y curvándose las secciones (9, 10) de presión del segundo molde (8) de prensado más que las secciones (5, 6) de presión del primer molde (2) de prensado.