

CAVELIER

ABOGADOS

www.cavelier.com
cavelier@cavelier.com

EDIFICIO SISKI
CARRERA 4 No. 72 - 35
BOGOTÁ 8, COLOMBIA

150
740

Teléfono: (57-1) 347 3611
Telefax: (57-1) 211 8650
(57-1) 540 0860
Fax in U.S.A.: (1-305) 381 9660

Señora Jefe de la
DIVISION DE NUEVAS CREACIONES
Superintendencia de Industria y Comercio
E. S. D.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Rad: 04-097205- -00003-0000

Fec: 2006-08-10 17:34:03 Dep. 2020 NUECREACIONES

Tra: 11 PATENTE/II

Eve: 379 FASENACIONAL/II

Act 538 PETICION

Folios: 2

Trámite :011
Evento :379
Actuación :538

Referencia : Expediente No. 04097205

Asunto : Solicitud de patente para **PRODUCTO ABSORBENTE PREFIJADO CON LADOS REFIJABLES ELÁSTICOS Y MÉTODO PARA PRODUCIRLO**

Solicitante : SCA HYGIENE PRODUCTS AB

Fecha de solicitud : 29 de septiembre de 2004

Publicada en : La Gaceta No. 561 del 28 de febrero de 2006

1. Yo, Emilio FERRERO, identificado como aparece al pie de mi firma, actuando como apoderado en el asunto de la referencia, atentamente, solicito se efectúe el examen de patentabilidad de la solicitud en referencia presentada de acuerdo con el Capítulo II del PCT y según lo establecido en el artículo 44 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina. Para tal efecto presento junto con este escrito el recibo por valor de \$ 194.000.00, que corresponde a la tasa fijada según lo dispuesto en la resolución No. 35582 del 28 de diciembre de 2005.

2. Ruego atentamente a la Señora Jefe se sirva ordenar que se anexe este recibo para que se efectúe dicho examen y se continúe con el trámite de la solicitud.

Bogotá,
Señora Jefe, 10 AGO. 2006



EMILIO FERRERO
T.P.A. No. 31.929

COLO 11256 841 052 9
ZCA/ZCA/ID-001728/WPC11256
Cns M-2006-00008601

151
149

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Rad: 04-097205- -00003-0000
Fec: 2006-08-10 17:34:03 Dep. 2020 NUECREACIONES
Tra. 11 PATENTEIYII
Eve: 379 FASENACIONALII
Act 538 PETICION Folios: 2

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 06 - 58,057
FECHA : AGOSTO 1 DE 2006

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	Nº. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
W. LIER ABOGADOS	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	55274906	01/08/2006	41,992,000.00

***** C O N C E P T O *****

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-01	SOLICITUDES	
		114 PTC CAP-II EXAMEN DE PATENTIBILID	194,000.00
		TOTAL :	\$ 194,000.00

SON: CIENTO NOVENTA Y CUATRO MIL PESOS

RESPONSABLE : _____

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

Colo 11256-841-052-9

~~150~~
~~151~~
152

DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

RADICACIÓN EXPEDIENTE No 04-097205

EL EXTRACTO DE LA PRESENTE SOLICITUD DE **PATENTE DE INVENCION**
FUE PUBLICADO EN LA GACETA DE PROPIEDAD INDUSTRIAL No **561** DE
FECHA **28 DE FEBRERO DE 2006** EL TERMINO HABIL EÑALADO POR LA
LEY EXPIRA EL **30 DE MAYO DEL 2006**

NOTA: Dentro del plazo de los seis (6) meses siguientes a partir de la fecha de publicación en la gaceta de Propiedad Industrial, deberá solicitar y cancelar el examen de patentabilidad so pena de que la solicitud caiga en abandono, de acuerdo con lo establecido en el Artículo 44 de la Decisión 486/2000.

SE PRESENTARON OPOSICIONES POR PARTE DE TERCEROS.

SI _____ NO__ __X__ __

Bogotá D.C, AGOSTO DE 2007

153
151



PCT

WORLD INTELLECTUAL PROPERTY ORGANIZATION
International Bureau

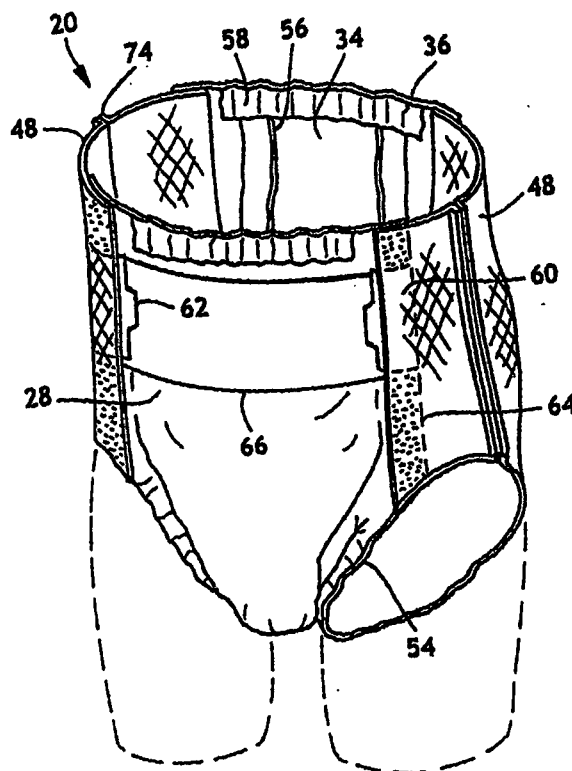
INTERNATIONAL APPLICATION PUBLISHED UNDER THE PATENT COOPERATION TREATY (PCT)

(51) International Patent Classification ⁷ : A61F 13/15		A1	(11) International Publication Number: WO 00/37010
			(43) International Publication Date: 29 June 2000 (29.06.00)
(21) International Application Number: PCT/US99/29706		(81) Designated States: AE, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, CA, CH, CN, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, NO, NZ, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TR, TT, UA, UG, UZ, VN, YU, ZA, ZW, ARIPO patent (GH, GM, KE, LS, MW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZW), Eurasian patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), European patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE), OAPI patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).	
(22) International Filing Date: 15 December 1999 (15.12.99)			
(30) Priority Data: 09/216,545 18 December 1998 (18.12.98) US			
(71) Applicant: KIMBERLY-CLARK WORLDWIDE, INC. [US/US]; 401 N. Lake Street, Neenah, WI 54956 (US).			
(72) Inventors: ROESSLER, Thomas, Harold; 1034 Greendale Court, Menasha, WI 54952 (US). SUPRISE, Jody, Dorothy; W3151 Archer Court, Pine River, WI 54965 (US). VOGT, Robert, Eugene; 1121 Gay Drive, Neenah, WI 54956 (US). BLENKE, Timothy, James; 916 Millbrook Drive, Neenah, WI 54956 (US).			
(74) Agents: CURTIN, Jeffrey, B. et al.; Kimberly-Clark Worldwide, Inc., 401 N. Lake Street, Neenah, WI 54956 (US).			
		Published <i>With international search report.</i> <i>Before the expiration of the time limit for amending the claims and to be republished in the event of the receipt of amendments.</i>	

(54) Title: PANT-LIKE DISPOSABLE ABSORBENT ARTICLES WITH AN EASY OPENING FEATURE

(57) Abstract

A pant-like, refastenable, disposable absorbent article (20) includes an absorbent chassis (28) and a pair of opposed side panels (48). The absorbent chassis defines a pair of laterally opposed side edges (30) and a pair of longitudinally opposed waist edges (32). The side panels (48) extend between the side edges (30) of the absorbent chassis to define a waist opening and a pair of leg openings in the pant-like disposable absorbent article (20). Each of the opposed side panels (48) defines a first side margin (52) which is permanently attached to the side edge (30) of the absorbent chassis in a back waist region (24) of the absorbent article to provide a permanent joint (76). Each of the opposed side panels further defines a second side margin (50) opposite the first side margin (52) which is refastenably attached to the side edge of the absorbent chassis in the front waist region of the absorbent article to provide a refastenable joint (78).



B4
~~152~~

- As representatively illustrated in Figs. 1-3, the diaper 20 further includes a pair of laterally opposed side panels 48. Each side panel 48 defines a first side margin 50 which is joined to the side edge 30 of the absorbent chassis 28 in the front waist region 22 and a second side margin 52 which is joined to the side edge 30 of the absorbent chassis 28 in the back waist region 24. The illustrated side panels 48 are permanently connected to the side edges 30 of the absorbent chassis 28 in at least one of the waist regions 22 and 24 and releasably attached to the side edges 30 of the absorbent chassis 28 in the opposite waist region.
- For example, as illustrated in Figs. 1-3, the second side margins 52 of the side panels 48 of the diaper 20 may be permanently secured to and extend laterally beyond the side edges 30 of the diaper 20 in the back waist region 24 of the diaper 20 to provide a permanent joint 76. The side panels 48 are permanently connected to the diaper 20 along permanent joint 76 using attachment means known to those skilled in the art such as adhesive, thermal or ultrasonic bonding. As discussed above, the side panels 48 are desirably permanently connected to the absorbent chassis 28 of the diaper 20 using ultrasonic bonding for improved manufacturing efficiency and reduced raw material cost. In such a configuration, the first side margin 50 of each of the side panels 48 is refastenably attached to the side edges 30 of the absorbent chassis 28 in the front waist region 22 of the diaper 20 to provide a refastenable joint 78 as will be discussed herein in more detail with respect to the description of the fastening system 60. The refastenable joint 78 in such a configuration is located on the front abdominal region of the wearer for easy access to the care giver.
- Alternatively, the side margins of the side panels 48 may be permanently connected to the side edges 30 of the absorbent chassis 28 in the front waist region 22 and refastenably attached to the side edges 30 of the absorbent chassis 28 in the back waist region 24 of the diaper if it is desired that the fasteners be located towards the back of the wearer. Such a configuration may be desirable to prevent a wearer from unfastening the article prematurely.

Each of the side panels 48 may include one or more individual, distinct pieces of material. For example, in the illustrated embodiments, each side panel 48 includes a front side panel 70 and a back side panel 72. The front side panel 70 includes the first side margin 50 which is refastenably attached to the side edges 30 of the absorbent chassis 28 in the front waist region 22 of the diaper 20. The back side panel 72 includes the second side

margin 52 which is permanently connected to the side edges 30 of the absorbent chassis 28 in the back waist region 24 of the diaper 20. In such a configuration, the laterally outward edge of the front side panel 70 is connected to the laterally outward edge of each back side panel 72 to provide a side seam 74 as illustrated in Fig. 2. Desirably, the laterally outward edges of the front and back side panels 70 and 72 are attached to each other along the side seam 74 using ultrasonic bonding for improved manufacturing efficiency and reduced raw material cost. Side panels 48 having such front and back side panels 70 and 72 provide improved manufacturability. In an alternative configuration, each side panel 48 may include a single piece of material which is folded over upon itself during manufacturing along a fold line located in a similar location to the side seam 74.

Materials suitable for the side panels 48 of the diaper 20 are generally known to those skilled in the art. For example, suitable materials for the side panels 48 include those materials described above as being suitable for the outer cover 42 or bodyside liner 44 of the absorbent chassis 28 of the diaper 20 such as woven and nonwoven materials or laminates of such materials. Desirably, the side panels 48 are elastic or stretchable to provide improved fit about the wearer. For example, the side panels 48 may comprise a stretch-thermal laminate (STL), neck-bonded laminate (NBL), or stretch-bonded laminate (SBL) material. Methods of making such materials are well known to those skilled in the art and described in U.S. Patent No. 4,663,220 issued May 5, 1987 to Wisneski et al., U.S. Patent No. 5,226,992 issued July 13, 1993 to Mormon, and European Patent Application No. EP 0 217 032 published on April 8, 1987 in the names of Taylor et al., the disclosures of which are hereby incorporated by reference. When made with elastic materials, the side panels 48 are desirably capable of elongating in the lateral direction from about 10 to about 400 percent, more desirably at least about 100 percent, even more desirably from about 100 to about 300 percent, and still yet more desirably from about 150 to about 250 percent for improved fit and performance. The stretchability of the side panels allows the side panels 48 to stretch over and around the hips of the wearer as the prefasted diaper is pulled on while still maintaining proper fit at the waist after the diaper is correctly positioned on the wearer.

Desirably, the side panels 48 are a neck-bonded laminate material for improved manufacturing due to its ability to stretch in the cross machine direction. For example, in a particular embodiment, the side panels 48 include a neck-bonded laminate material which includes a urethane film having a basis weight of about 15 grams per square meter and commercially available from Shawmut Mills, a business having offices in West

156
~~151~~

efficiency and cost effectiveness. For example, as illustrated in Fig. 4, the bonder 94 may include the combination of one or more rotary ultrasonic horns 96 and an anvil roll 98 between which the webs to be bonded are passed to provide the bonds. Suitable rotary ultrasonic horns are described in U.S. Patent No. 5,110,403 to Ehler, the disclosure of which is hereby incorporated by reference. Such rotary ultrasonic horns 96 generally have a diameter of from about 5 to about 20 centimeters and a width of from about 2 to about 15 centimeters. Alternatively, the ultrasonic horn 96 may be a stationary ultrasonic horn as are also known to those skilled in the art. Other suitable ultrasonic horns and ultrasonic bonders are commercially available from Branson Sonic Power Company, a business having offices in Danbury, Connecticut. The bonder 94 could otherwise be a thermal or adhesive bonder as are known to those skilled in the art.

The bonder 94 may be configured to provide the desired bonds in a variety of patterns and shapes or sizes. For example, the bonds may be provided as a pattern of points, dots, circles, squares, triangles and the like which may be arranged in a linear or nonlinear configuration. In the illustrated embodiments, such patterns may be located on the bonding horn 96 or the anvil roll 98. Desirably, the pattern is located on the anvil roll 98 for improved manufacturing efficiency.

The webs of interconnected side panels 86 with the primary fasteners 62 intermittently attached thereto may then pass through a cutter 100 and bonder 102 which cut the respective webs of interconnected side panels 86 into discrete panels and intermittently bond the discrete panels to the side edges of the web of interconnected absorbent chassis 80 at spaced apart locations. As illustrated in Figs. 3 and 4, a portion of each panel is permanently bonded to the side edges of the web of absorbent chassis 80 by bonder 102 to provide the permanent joint 76. In the illustrated embodiments the permanently bonded portions include that portion of the panel which will be located in the back waist region 24 of the diaper 20.

The primary fasteners 62 on the opposite portion of each discrete panel 48 are refastenably engaged with the outer surface 36 of each absorbent chassis 28 on the web 80 to provide the refastenable joint 78 as illustrated in Fig. 3. The refastenable engagement of the primary fasteners 62 with the outer surface 36 of each absorbent chassis 28 on the web of interconnected absorbent chassis 80 may be ensured by passing the primary fasteners 62 and web 80 between a pair of rotating nip rolls (not shown) which apply pressure between the primary fasteners 62 and outer surface 36.

157
~~158~~

6. The absorbent article of claim 3 wherein said absorbent chassis includes an outer cover which provides said exterior surface of said absorbent chassis and wherein said fasteners are refastenably engaged directly to said outer cover of said absorbent chassis.
7. The absorbent article of claim 1 wherein said second side margins of said side panels are refastenably attached to said side edges of said absorbent chassis in said front waist region of said absorbent article to provide said refastenable joints and wherein said first side margins of said side panels are ultrasonically bonded to said side edges of said absorbent chassis in said back waist region to provide said permanent joints.
8. The absorbent article of claim 1 wherein said side panels are a neck-bonded laminate material.
9. A pant-like, refastenable, disposable absorbent article which defines a front waist region, a back waist region, a crotch region which extends between and connects said waist regions, a longitudinal direction and a lateral direction, said absorbent article comprising:
- 5 a) an absorbent chassis which defines an exterior surface, an interior surface opposite said exterior surface, a pair of laterally opposed side edges and a pair of longitudinally opposed waist edges; and
- b) a pair of opposed back panels which are permanently attached to said side edge of said absorbent chassis in said back waist region of said absorbent article; and
- 10 c) a pair of opposed front panels which are refastenably attached to said side edge of said absorbent chassis in said front waist region of said absorbent article to provide a refastenable joint wherein said front panel and said back panel on each side edge of said absorbent chassis are connected together along a side seam to define a waist opening and a pair of leg openings and provide said pant-like, refastenable, disposable absorbent
- 15 article.
10. The absorbent article of claim 9 wherein each of said side seams defines a lateral outboard edge of said article.
11. The absorbent article of claim 9 and further comprising a fastener located on each of said front panels which is refastenably engaged with said exterior surface of said absorbent chassis in said front waist region to provide said refastenable joint.

12. The absorbent article of claim 11 wherein said fasteners are hook and loop type fasteners.
13. The absorbent article of claim 11 and further comprising at least one attachment panel which is located on said exterior surface of said absorbent chassis wherein said fasteners are refastenably engaged to said attachment panel.
14. The absorbent article of claim 11 wherein said absorbent chassis includes an outer cover which provides said exterior surface and wherein said fasteners are refastenably engaged directly to said outer cover.
15. A pant-like, refastenable, disposable absorbent article which defines a front waist region, a back waist region, a crotch region which extends between and connects said waist regions, a longitudinal direction and a lateral direction, said absorbent article comprising:
- 5 a) an absorbent chassis which defines an exterior surface, an interior surface opposite said exterior surface, a pair of laterally opposed side edges and a pair of longitudinally opposed waist edges;
- b) a pair of opposed side panels which extend between said side edges of said absorbent chassis in said front waist region and said back waist region of said absorbent article to define a waist opening and a pair of leg openings in said pant-like, refastenable, disposable absorbent article, wherein each of said opposed side panels defines a first side margin which is permanently attached to said side edge of said absorbent chassis in one of said front waist region or said back waist region of said absorbent article to provide a permanent joint and a second side margin which is refastenably attached to said side edge of said absorbent chassis in said other waist region of said absorbent article to provide a refastenable joint;
- 10 c) a fastener located on said second side margin of each of said side panels which is releasably engaged with said exterior surface of said absorbent chassis in said other waist region to provide said refastenable joint; and
- 15 d) a releasable bond located on each of said second side margins which releasably bonds said second side margins of said side panels to said side edges of said absorbent chassis in said other waist region to assist in maintaining said pant-like, disposable absorbent article in a prefastened condition.
- 20

159
~~157~~

1/4

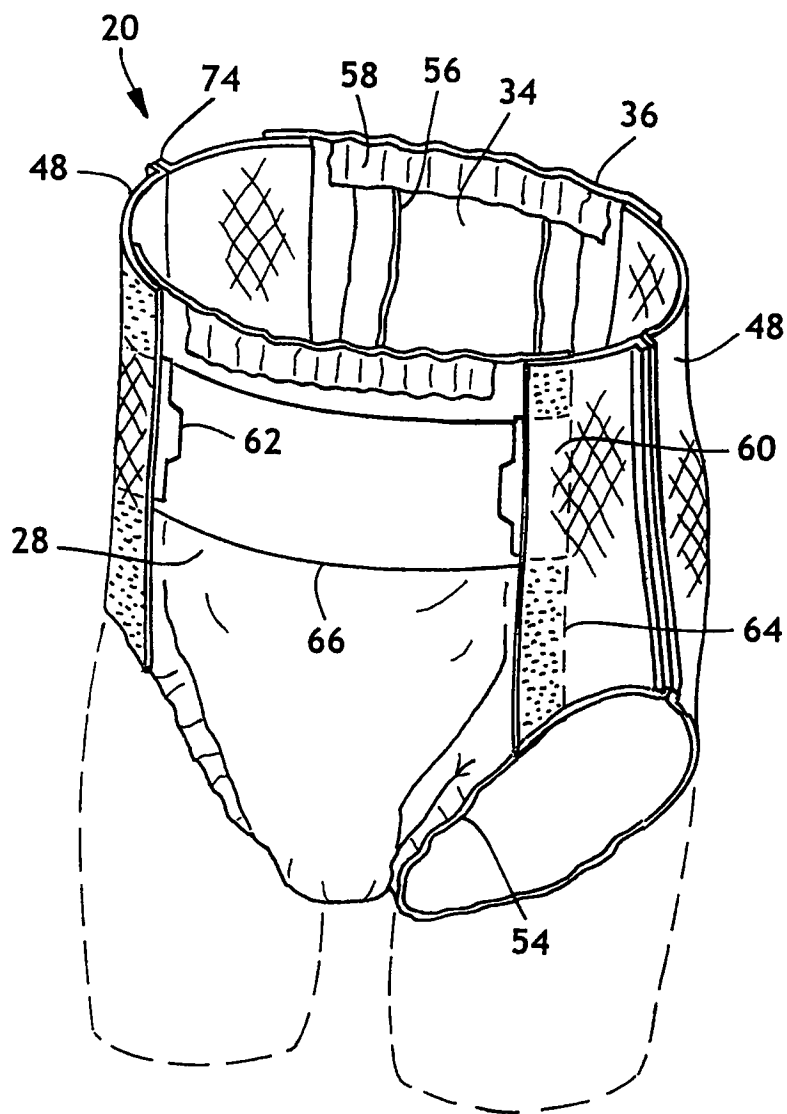


FIG. 1

**SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIVISION DE NUEVAS CREACIONES**

2020
Bogotá, D.C., 26 de septiembre de 2007

Abogado
EMILIO FERRERO

Solicitante: SCA Hygiene Products AB.

ASUNTO	Radicación	04-97205
	Trámite	002
	Evento	001
	Actuación	430
	Oficio	13085
	Folios	012

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 le comunica:

1. Documentos estudiados

- 1.1. Descripción: Folios: 69 a 128
- 1.2. Reivindicaciones: Folios 129 a 139
- 1.3. Dibujos: Folios: 31 a 39
- 1.4. Prioridad: abril 2 de 2002, EP No. 02007499.3

2. Objeto de la invención

- La Invención se titula **“PRODUCTO ABSORBENTE PREFIJADO CON LADOS RECERRABLES ELÁSTICOS Y METODO PARA PRODUCIRLO”** (folio 1)

La **reivindicación independiente 1** define un producto absorbente prefijado que comprende una porción trasera (1), una porción delantera (2) y una porción de entrepierna (3) entre ellas, un eje longitudinal (Y-Y) que pasa generalmente por el medio de las porciones delantera y trasera (1, 2) y un eje lateral (X-X) perpendicular al eje longitudinal (Y-Y), dicha porción trasera (1) incluye por lo menos dos aletas laterales traseras (8, 12, 9, 13) sujetadas allí, cada una presenta una superficie interior (19, 19') y una superficie exterior (20, 20'), dicha porción delantera (2) incluye por lo menos dos aletas laterales delantera (6, 7) sujetadas allí, cada una presenta una superficie interior (17, 17') y una superficie exterior (18, 18'), en donde un miembro de los medios de sujeción liberables (10, 11; 15, 16, 46) está presente en cada una de dichas aletas laterales traseras (8, 12, 9, 13) y cada una de dichas aletas laterales delanteras (6,7) respectivamente, los miembros de dichos medios de sujeción liberables sobre dichas aletas laterales delantera y trasera (6, 7; 8, 12, 9, 13) respectivamente están en contacto para así formar una conexión recerrable entre ellas, y adicionalmente en donde cada una de dichas aletas laterales delanteras (6, 7) está sujetada de manera fija por medio de una soldadura (21, 22) a una respectiva de dichas aletas laterales traseras (8, 12, 9, 13) en una

relación de sobreposición tal que la superficie exterior (18, 18') de cada una de dichas aletas laterales delanteras (6, 7) descansa contra la superficie interior (19, 19') de cada una de las aletas laterales traseras respectivas (8, 12, 9, 13), y en donde la soldadura (21, 22) en cada una de dichas aletas laterales traseras (8, 12, 9, 13) descansa lateralmente hacia adentro con respecto de los medios de sujeción liberables (10, 11) posicionado sobre dicha aleta lateral trasera respectiva, y en donde cada una de dichas aletas laterales delantera y dicha trasera (6, 7, 8, 12, 9, 13) incluye una porción elástica y en donde dicha soldadura (21, 22) está posicionada próxima al borde exterior lateralmente (47, 48) de la porción elástica de por lo menos una de dichas aletas laterales delantera y trasera (6, 7, 8, 12, 9, 13).

La **reivindicación independiente 15** establece un método para producir un producto absorbente prefijado, en donde un primer miembro de aleta lateral (9a, 13a) está sujetado fijamente a una primera localización de sujeción (23a) a una superficie exterior (4a) de una primera porción de extremo (1a) de un miembro de chasis de producto absorbente, de modo que se extiende lateralmente hacia fuera desde un borde lateral (40a) de dicho miembro de chasis, dicho primer miembro de aleta lateral (9a, 13a) está provisto con una parte (11a) de unos medios de sujeción liberables (11a, 15a), y en donde un segundo miembro de aleta lateral (7a) está sujetado por soldadura en un área de sujeción (21a) a dicho primer miembro de aleta lateral (9a, 13a) de modo que una superficie interior (19a) de dicho primer miembro de aleta lateral (9a, 13a) está sujetado en una relación de sobreposición no doblada a una superficie exterior de dicho segundo miembro de aleta lateral (7a), y en donde dicho segundo miembro de aleta lateral (7a) está doblado sobre dicho primer miembro de aleta lateral (9a, 13a) tal que una superficie interior del segundo miembro de dicha aleta lateral (7a) queda enfrente de dicha superficie interior (19a) de dicho primer miembro de aleta lateral (9a, 13a), y en donde dicho segundo miembro de aleta lateral es entonces sujetado de manera fija a dicha segunda porción de extremo (2a) de dicho miembro.

- El problema planteado en esta solicitud consiste en proporcionar un producto absorbente con una construcción de cierre lateral mejorado, que permita una disposición de cierre confiable, presente un alto grado de elasticidad y admita un buen ajuste sobre el usuario.

La solicitud en estudio presenta un producto absorbente que comprende dos conjuntos de medios de conexión lateral, un primer conjunto corresponde a una conexión fija utilizando soldaduras y el segundo conjunto está constituido por medios de sujeción liberable. Asimismo la solicitud presenta el procedimiento de fabricación de los productos absorbentes anteriormente descritos.

- El objeto de la invención se catalogó como A61F 13/15 según la Clasificación Internacional de Patentes (IPC.).

3. De la solicitud de Patente

3.1. Descripción (artículo 28 D. 486)

Esta Oficina se permite señalar que dentro de la descripción se encontró falta de claridad, ya que:

- El capítulo descriptivo no incluye las figuras o dibujos de la materia de invención; para efectos de digitalización, se sugiere enviar copia de los correspondientes folios.

- El capítulo descriptivo señala que “la otra capa exterior 32 o **32** está formada por un material...” (Negrita personal) (folio 109).
El número de referencia en negrita debe rectificarse de acuerdo con el número divulgado en la solicitud original para comprender la idea a transmitir.
- La descripción de la solicitud señala que “la aleta lateral trasera está formada **no por una pieza separada**” (Negrita personal) (Folios 118).
El término en negrilla debe rectificarse de acuerdo con la correspondiente traducción del documento original, para la inequívoca comprensión del texto en estudio.
- La descripción señala que “en la porción trasera del chasis absorbente, hay dos aletas laterales traseras 8, 12, 9, 13”. Es conveniente aclarar la cantidad (2 ó 4) de aletas laterales traseras presentes en la estructura absorbente. De igual forma, se sugiere referenciar cada elemento (aleta trasera) con un único número y sus diversas partes constituyentes con los números que sean necesarios.

En conclusión, el capítulo descriptivo no cumpliría con el requisito de claridad de acuerdo con el artículo 28 de la Decisión 486.

3.2. Reivindicaciones (artículo 30 D 486)

Durante la evaluación de claridad y concisión de las reivindicaciones, esta Oficina encontró que:

- La reivindicación independiente 1 señala “dos aletas laterales traseras (8, 12, 9, 13)”. Es conveniente aclarar la cantidad (2 ó 4) de aletas laterales traseras presentes en la estructura absorbente. De igual forma, se sugiere referenciar cada elemento (aleta trasera) con un único número y sus diversas partes constituyentes con los números que sean necesarios.

En conclusión, el capítulo reivindicatorio no cumpliría con el requisito de claridad de acuerdo con el artículo 30 de la Decisión 486.

4. Determinación del Estado de la Técnica

Considerando que la fecha de presentación de la primera solicitud de patente de la cual se reivindica prioridad es: 2 de abril de 2002, se buscaron documentos del estado de la técnica relacionados, con fecha de publicación anterior a esta.

N°	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	WO 00/37010	“PANT-LIKE DISPOSABLE ABSORBENT ARTICLES WITH AN EASY OPENING FEATURE”	29 de junio de 2000

Se anexa copias de la anterioridad en el documento anexo.

5. Análisis de patentabilidad (según requisito) (artículo 14 D486)

Es importante mencionar que el siguiente examen de patentabilidad se realizó teniendo en cuenta los dibujos de la solicitud original.

5.1. Nivel inventivo (artículo 18 D486)

Producto absorbente

Respecto al estado de la técnica

El documento WO 00/37010 (llamado D1 de aquí en adelante), en el folio 155, reivindicación 9, permite demostrar la existencia en el estado de la técnica de artículos absorbentes desechables de tipo calzón sujetos previamente y resujetables, los cuales definen una región de cintura frontal, una región de cintura posterior, una región de entrepierna, una dirección longitudinal y una dirección lateral, el cual comprende:

- Una estructura absorbente.
- Dos paneles laterales posteriores que presentan una superficie interior y una superior.
- Dos paneles laterales frontales con superficies interna y externa.
- Medios de sujeción y juntas liberables presentes en cada una de las aletas laterales, dichos medios forman conexiones resellables. (folio 155, reivindicación 11; folio 156, líneas 17-19; folio 154, líneas 30-33)

D1 explica que cada panel lateral puede incluir una o más partes componentes de materiales elásticos o expandibles (folio 152, línea 31; folio 153, línea 16).

De igual forma, D1 indica que cada panel lateral frontal está conectado por medio de una soldadura a un panel lateral posterior en una relación sobrepuesta tal que la superficie interior del panel frontal se une a la superficie interior del panel posterior y en donde la soldadura se localiza próxima al borde lateral externo de la porción elástica de un panel lateral (folio 153, líneas 2-10; folio 157, figura 1).

Respecto a la solicitud en estudio:

De acuerdo con las reivindicaciones de la solicitud, particularmente teniendo en cuenta la reivindicación independiente 1, se entiende que el principio técnico sobre el cual se fundamenta la propuesta, consiste en desarrollar artículos absorbentes que comprendan estructuras laterales de cierre, compuestas por medios de fijación permanente y medios resujetables. No obstante, en D1 se encuentran divulgados artículos absorbentes tipo pantalón, que incluyen paneles laterales elásticos con uniones permanentes (soldaduras) y conexiones resellables por medios sujetadores y juntas liberables.

La única diferencia encontrada entre la solicitud en estudio y D1 corresponde a la configuración de la soldadura o disposición de los paneles laterales en la soldadura localizada lateralmente hacia dentro con respecto a los medios de sujeción liberables; configuración que comprende una sobreposición de dichos paneles, de tal forma que la superficie interna de un panel descansa sobre la superficie externa de otro. Sin embargo, tal como se mencionó anteriormente, D1 sugiere una configuración de soldadura en sobreposición en donde se unen las superficies interiores de los paneles frontal y posterior.

Así las cosas, un técnico de nivel medio versado en la materia que tuviera acceso a D1, podría verse motivado a realizar pruebas de rutina para seleccionar configuraciones de soldadura que comprendan la sobreposición de las superficies interna y externa de los paneles laterales y proporcione un cierre confiable lateral al producto final. La selección de configuraciones de soldadura es una actividad que forma parte de los conocimientos básicos que tiene un técnico de nivel medio versado en la materia que trabaje en la fabricación de productos absorbentes.

Dado lo anterior, la propuesta de la solicitud no representa un avance tecnológico o un salto cualitativo sobre el estado de la técnica. Por el contrario parece un mejoramiento que cae dentro de la línea normal del avance de la tecnología que un técnico de nivel medio versado en la materia podría llevar a cabo.

En conclusión, la materia de invención señalada en las reivindicaciones 1 a 14 se encuentra afectada en su nivel inventivo ya que se deriva de manera evidente del estado de la técnica y puede ser obvia para un técnico de nivel medio versado en la materia. Por tanto, no cumple con las disposiciones del artículo 18 de Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina.

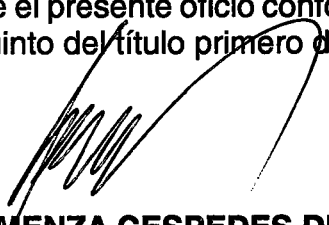
6. Conclusión:

Los requisitos de patentabilidad de la presente solicitud se encuentran afectados así:

N°	Documento N°	Reivindicaciones Afectadas	Requisito que Afecta
D1	WO 00/37010	1-14	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 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.

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.


ALIX CARMENZA CESPEDES DE VERGEL
Jefe de División de Nuevas Creaciones

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, de fecha 10.2.2001.

CONCEPTO TECNICO No.1775	EXAMINADOR TECNICO Código No.202076
--------------------------	--

411