



No. 12-001008- -00005-0000

Fecha: 2013-09-25 16:30:26 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 523 RESPUESTA Folios: 4

Señor Director
DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES
Superintendencia de Industria y Comercio
E. S. D.

Trámite : 011
Evento : 378
Actuación : 444

Referencia : Expediente No. 12.001.008
Asunto : Solicitud de patente para: **"Un método para elaborar una lámina superior o una lámina trasera de un artículo absorbente desechable"**.
Solicitante : SCA HYGIENE PRODUCTS AB
Fecha de solicitud: 4 de Enero de 2012.

1. Yo, Luz Clemencia DE PÁEZ, en mi condición de apoderada de la sociedad solicitante de la patente de la referencia, me refiero al oficio No. 13257 notificado por fijación en lista del 30 de julio de 2013.

2. Mediante oficio No. 13257 se puso en conocimiento del solicitante el informe que contiene las observaciones hechas por su Despacho sobre la presente solicitud de patente. Las observaciones realizadas en el oficio son las siguientes:

3. De la solicitud de patente:

Su Despacho enuncia lo siguiente:

- "La reivindicación 1 hace relación a un uso".
- "La reivindicación 1 no es clara porque presenta términos indefinidos y/o imprecisos "sustancialmente", utilizado para definir el rango de varias características del método deben eliminarse. Estos términos no permiten establecer un intervalo puntual para cada una de las características técnicas, no siendo estas precisas y por lo tanto no claras, ya que no permiten una comparación con el estado de la técnica".

Con respecto a lo señalado por su Despacho mi representada desea señalar lo siguiente:

"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

CAVELIER

ABOGADOS

Con el fin de atender las anteriores observaciones y de acuerdo con el artículo 34 de la Decisión 486, se presenta un nuevo capítulo reivindicatorio conformado por 9 reivindicaciones como sustituto del anteriormente presentado. De tal manera que, las objeciones formuladas a este respecto quedan superadas respectivamente con las modificaciones realizadas de la siguiente manera:

- El término “sustancialmente” ha sido eliminado del pliego reivindicatorio.
- “La expresión “para uso en la elaboración de artículos absorbentes desechables” no ha sido incluida en el nuevo pliego reivindicatorio.

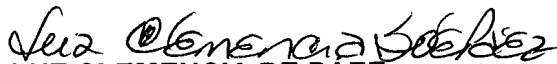
Así entonces, con las modificaciones realizadas al capítulo reivindicatorio es claro que el nuevo pliego reivindicatorio define de forma clara y precisa el alcance de la invención y por lo tanto, las objeciones formuladas a este respecto se deben tener por superadas.

Puesto que se han atendido a cabalidad las observaciones realizadas por ese Despacho sobre la presente solicitud de patente, respetuosamente solicito se continúe con su tramitación.

4. Anexos

- Nuevo pliego reivindicatorio conformado por 9 reivindicaciones.

Señor Director,


LUZ CLEMENCIA DE PAEZ
C.C. 35.456.344 de Usaquén
T.P.A. No. 23.555

COLO-11256-0841-306-9
MGM\MGM\ID-251993\WPC11256
No. M-2013-251993\MGM

REIVINDICACIONES

1. Un método de elaboración de un material de lámina superior (6; 6'; 6'') o material de lámina trasero, que comprende las etapas de:

- a) Dividir una primera red continua (1;1'') de material de lámina que tenga bordes laterales rectos (2a, 2b, 2a', 2b', 2a'', 2b'') en una segunda y tercera red continua (4 y 5; 4' y 5'; 4'' y 5'') mediante una línea de corte cóncavo-convexo alternante 3; 3'; 3'' cortada en una dirección longitudinal a lo largo de dicha primera red continua (1;1''), dicha línea de corte está distanciada de ambos bordes laterales (2a, 2b; 2a', 2b'; 2a'', 2b'') de dicha primera red continua (1;1''),
- b) Cambiar la segunda red continua (4;4';4'') en la dirección lateral en relación con la tercera red continua (5; 5';5'') de tal manera que los bordes rectos (2a, 2b; 2a', 2b'; 2a'', 2b'') de la segunda y tercera redes continuas son paralelas y adyacentes entre sí y cambiar longitudinalmente la segunda red continua (4;4'; 4'') de tal manera que la serie de porciones de borde cóncavo y la serie de porciones de borde convexo de la segunda y tercera redes continuas (4, 5; 4', 5'; 4'', 5'') se alinean longitudinalmente entre sí,
- c) unir directamente o indirectamente los bordes rectos de la segunda y terceras redes continuas uno a otro, formando de esta manera una cuarta red compuesta (6;6';6''),

caracterizado porque la línea de corte (3; 3';3'') se hace en dicha primera red continua (1;1'') de tal manera que todas las porciones (3a-3d; 3a'-3d'; 3a''-3d'') de dicha línea de corte (3;3',3'') se separa de una línea central longitudinal de dicha primera red continua.

2. El método de acuerdo con la reivindicación 1 en donde dicha línea de corte (3; 3'; 3'') se forma mediante una serie de una línea recta (3c; 3c'; 3c'')- una línea inclinada hacia afuera (3d; 3d'; 3d'') –una línea recta (3a; 3a'; 3a'') –una línea inclinada hacia adentro (3b; 3b'; 3b'').

3. El método de acuerdo con la reivindicación 1 o 2 en donde dicha primera red continua (1; 1'') se hace de material de lámina superior.

4. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1-3, en donde los bordes rectos (2a, 2b) de la segunda y tercera redes se traslapan el uno con el otro después del cambio de la segunda red.
5. El método de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1-3, en donde los bordes rectos (2a'', 2b'') de la segunda (4'') y la tercera (5'') redes descansan borde con borde después de cambiar la segunda red.
6. El método de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1-3, en donde los bordes rectos (2a', 2b') de la segunda (4') y tercera (5') redes se separa la una de la otra o descansan borde con borde después del cambio de la segunda red y están indirectamente unidos uno al otro mediante una tira de empalme (8').
7. El método de acuerdo con la reivindicación 6 en donde la tira de empalme (8') forma parte de un recogido permanente.
8. El método de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1-6, en donde un recogido permanente (8) se une a la cuarta red compuesta (6) a lo largo de la línea de unión entre la segunda y tercera red (4, 5).
9. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 3-8, en donde la línea central longitudinal (B) de la línea de corte cóncava-convexo alternante se separa de la línea central longitudinal (A) de la primera red (1) mediante 40-120 mm, preferiblemente 60-100 mm y más preferiblemente 70-90 mm cuando se elabora un material de lámina superior para un pañal de adulto y 40-80 mm, preferiblemente 50-70 mm y más preferiblemente 60 mm cuando se elabora un material de lámina superior para un pañal para bebé.