

CAVELIER

ABOGADOS

www.cavelier.com
cavelier@cavelier.com

EDIFICIO SISKI
CARRERA 4 No. 72 25
BOGOTA 8, CO

Teléfono: (57-1) 347 3611
Telefax: (57-1) 211 8650
314
160

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 05-060052- -00005-0000

Fecha: 2009-07-15 16:25:22 Dep. 2020 NUECREACIONE
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALI
Act. 444 RESPUESTAREQUE Folios: 16

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

Trámite : 011
Evento : 379
Actuación : 444

Referencia : Expediente No. 05060052
Asunto : Solicitud de patente para: **MÉTODO Y DISPOSITIVO
PARA LA PRODUCCIÓN DE UNA RED PATRONADA
TINTURADA**
Solicitante : SCA HYGIENE PRODUCTS AB
Clase : D21H 027/002
Fecha solicitud: Junio 20 de 2005

1. Yo, Emilio FERRERO, obrando como apoderado del solicitante en el asunto antes identificado me refiero al oficio No. 4495 notificado por fijación en lista del 17 de Abril de 2009.

2. Mediante oficio No. 4495 se puso en conocimiento del solicitante el informe que contiene las observaciones hechas por su Despacho sobre la presente solicitud de patente. Atiendo a las observaciones de la manera siguiente:

2.1 De la solicitud de patente

2.1.1 Título

El Examinador ha sugerido modificar el título de la solicitud para incluir dentro del mismo el método y el dispositivo.

2.1.2 Reivindicaciones

Se ha sugerido mejorar la redacción de la reivindicación 1, por cuanto se encuentran algunos términos incorrectos.

Asimismo se ha solicitado definir claramente el dispositivo (23), ya que este elemento no aparece en ninguna de las figuras.

2.2 Análisis de patentabilidad

2.2.1 Novedad

El Examinador considera que el documento D1: WO 02/27098 afecta la novedad de la presente solicitud. De acuerdo con los argumentos expuestos, dicho documento revela un método y un dispositivo para la formación de un patrón entintado tridimensional que se caracteriza por tener una estructura de crestas que forman en los puntos altos puntos de unión y tinte del material flexible.

3. Con el fin de subsanar las objeciones expuestas, se presentan las siguientes modificaciones, aclaraciones y argumentos:

3.1 De la solicitud de patente

3.1.1 Reivindicaciones

A este respecto deseamos llamar la atención sobre el hecho de que el Examinador realizó el Examen de patentabilidad sobre el pliego reivindicatorio inicial y no sobre el pliego reivindicatorio modificado durante la fase internacional y presentado junto con la presente solicitud. Este pliego reivindicatorio, presentado junto con la solicitud de Examen Preliminar Internacional, modificó la reivindicación 1 para indicar adicionalmente, fusiones que dan lugar a los puntos de unión (15a). Esta característica técnica no fue tomada en cuenta para el examen de novedad de la solicitud, otorgándole novedad sobre el documento citado por el Examinador.

3.2 Modificaciones a una solicitud en trámite

Teniendo en cuenta lo anterior y de acuerdo con el artículo 34 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, donde se establece que la modificación de una solicitud es posible en cualquier momento del trámite mientras no implique una ampliación

de la solicitud inicial, me permito presentar un nuevo título para la solicitud así como un nuevo pliego reivindicatorio conformado por 24 reivindicaciones y un nuevo juego de figuras. Las modificaciones realizadas sobre la solicitud son las siguientes:

- De acuerdo con las observaciones del Examinador se ha modificado el título de la solicitud, para reflejar con mayor claridad la materia reivindicada
- La reivindicación 17 del pliego modificado durante la fase internacional ha sido modificado en esta oportunidad para hacer referencia a las fusiones mencionadas en la reivindicación 1. Esta modificación se encuentra soportada en la descripción, páginas 5 y 6 en donde se establece que el dispositivo de unión forma puntos de unión (Ver página 6, primer párrafo) y que éstos consisten de un fundido solidificado (Ver página 6, líneas 14 y 15). Los puntos de unión en razón del dispositivo de unión, son el resultado de conectar térmicamente partes del material en la red (Ver página 5, segundo párrafo)
- Las figuras 1, 2 y 3 han sido modificadas para incluir el elemento (23)

3.3 Análisis de patentabilidad

3.3.1 Novedad

El artículo 16 de la Decisión 486 establece:

Artículo 16.- Una invención se considerará nueva cuando no está comprendida en el estado de la técnica. El estado de la técnica comprenderá todo lo que haya sido accesible al público por una descripción escrita u oral, utilización, comercialización o cualquier otro medio antes de la fecha de presentación de la solicitud de patente o, en su caso, de la prioridad reconocida.

En concordancia con este artículo y de acuerdo con lo expuesto anteriormente, el pliego reivindicatorio modificado en fase internacional posee una diferencia técnica con respecto al documento citado por el Examinador. De esta manera, la

138 138

reivindicación 1 hace referencia a fusiones que dan lugar a los puntos de unión. Dichas fusiones no se encuentran reveladas por el documento D1 y por lo tanto, este documento no da a conocer todas las características técnicas esenciales de la invención.

En efecto se tiene que la presente solicitud está dirigida hacia la coloración de una fusión mientras que el documento D1 está relacionado solamente con la coloración y el grabado en relieve.

Consecuentemente, el documento D1 no puede ser considerado una anterioridad válida capaz de afectar la novedad de la presente solicitud. Solicitamos atentamente tener esta objeción por superada.

4. Puesto que se han atendido a cabalidad las observaciones hechas por su Despacho sobre la presente solicitud de patente, atentamente solicito que se continúe su tramitación.

5. ANEXOS

- Nuevo pliego reivindicatorio conformado por 24 reivindicaciones
- Formulario de modificaciones correspondiente
- Recibo por concepto de modificaciones para 9 reivindicaciones adicionales a la quinceava, por valor de \$225.000
- Nuevo juego de figuras numeradas de la 1 a la 5

Señora Jefe,



EMILIO FERRERO

T.P.A. No. 31.929

COLO-11256-841-064-4
JMS\JMS\ID-153930\WPC11256
No. M-2009-153930\JMS

FORMULARIO UNICO DE CORRECCIONES Y MODIFICACIONES

1	SOLICITUD DE: ☐ Corrección de Error Material ☒ Modificación a una solicitud	
2	SOLICITANTE Nombre: SCA HIGIENE PRODUCTS AB Sociedad constituida y existente bajo las leyes de Suecia. Dirección: 405 03 Göteborg, Suecia Domicilio: Göteborg, Suecia Teléfono: 546 09 70 Fax: 249 40 70 E-mail: clientes@cavelier.com	IDENTIFICACION C.C. ☐ NIT ☐ C.E. ☐ Otro ☐ Número: _____
3	REPRESENTANTE O APODERADO Nombre: Emilio FERRERO Dirección: Carrera 4ª No. 72-35 Teléfono: 347 36 11 Fax: 217 92 11 E-mail: cavelier@cavelier.com	IDENTIFICACION C.C. ☒ NIT ☐ C.E. ☐ Otro ☐ Número: <u>438.019 TP 31.929</u>
4	Número de expediente: <u>05.060.052</u>	
5	Descripción de la corrección o modificación solicitada: Presento nuevo capítulo reivindicatorio compuesto por 24 reivindicaciones con el fin de superar las objeciones hechas por Su Despacho a la presente solicitud de patente y pido respetuosamente que el examen de patentabilidad sea realizado sobre estas nuevas reivindicaciones presentadas.	
6	Comprobante de pago No. <u>09-41,956</u> Fecha: <u>8 de junio de 2009</u>	
7	Anexos ☐ Comprobante de pago de la tasa por \$111.000, por concepto de modificaciones. ☒ Comprobante de pago por 9 reivindicaciones adicionales después de la decimoquinta reivindicación por 225.000.00. ☐ Poderes, si fuere el caso ☐ Documento que acredita la existencia y representación legal de las partes, cuando sean personas jurídicas.	
8	NOMBRE: EMILIO FERRERO FIRMA:  C.C. 438.019 de Usaquén T.P.A. 31.929	

REIVINDICACIONES

1. El método para producción de un macro patrón entintado tridimensional (20, 21) en la red (1, 101) de material flexible en forma de red, cuyo método comprende al menos partes de un dispositivo de patrón (6), que tiene un macro patrón tridimensional de macro porciones levantadas alternantes y macro porciones descendientes o más bajas (10a, 11) estando siendo puesto en contacto con el dispositivo de aplicación de tinte (7) de tal forma que el tinte es aplicado al dispositivo de patrón (6) solamente a las partes superiores (13) de las macro porciones levantadas (10a), siendo la red puesta en contacto con las partes superiores (13) de las macro porciones levantadas recubiertas de tinte (10a) de tal forma que el entintado de la red tiene lugar en un macro patrón entintado que se corresponde con el diseño de las partes superiores de las macro porciones levantadas (10a), cuya red es puesta en contacto con un dispositivo de unión (4) que forma puntos de unión (15a) en la red y también áreas de unión tridimensional (15b) coincidentes con los puntos de unión (15a), caracterizado porque el dispositivo de unión (4) es hecho, en interacción con las partes superiores recubiertas de tinte (13) de las macro porciones levantadas (10a), para formar fusiones que dan lugar a los puntos de unión (15a) y las áreas de unión tridimensional (15b) al mismo tiempo que las fusiones de las áreas de unión (15b) y/o los puntos de unión (15a) son entintados, siendo formado el macro patrón entintado tridimensional (20, 21) en esta operación.
Metodo
Podría
2. El método de acuerdo a la reivindicación 1, donde la red (1) consiste de una red multicapa (101) que comprende la primera capa (2) y la segunda capa (3) de material flexible en forma de red, la primera capa (2) siendo puesta en contacto con las partes superiores (13) de las macro porciones levantadas recubiertas de tinte (10a), cuya primer capa (2) está conectada a la segunda capa (3) de tal forma que los puntos de unión (15a) son formados entre ellas, caracterizado porque el dispositivo de unión (4) forma los puntos de unión (15a) al unir la primera capa (2) y la segunda capa (3) en interacción con las partes superiores recubiertas de tinte (13), de cuya manera la red multicapa (101) es provista con el macro patrón tridimensional (20, 21) donde las áreas de unión (15b) y/o los puntos de unión (15a) son entintados.
Deposito
func
pero
no es
metodo
3. El método de acuerdo a la reivindicación 1 o 2, en donde las partes superiores de las macro porciones levantadas comprenden una superficie topográfica que comprenden micro porciones levantadas (10b), caracterizadas porque las

micro porciones levantadas (10b) son recubiertas con tinte y dan origen al macro patrón entintado tridimensional (20, 21).

4. El método de acuerdo a una cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque el dispositivo de patrón forma el macro patrón tridimensional por medio de un rodillo de realce (6).
5. El método de acuerdo a una cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque al menos partes de la red comprenden material térmicamente unible.
6. El método de acuerdo a la reivindicación 5, caracterizado porque el dispositivo de unión (4) forma puntos de unión (15a) por vía de un fundido en la red mediante el uso de un dispositivo ultrasónico (5)
7. El método de acuerdo a la reivindicación 6, caracterizado porque el dispositivo ultrasónico (5) se hace operar con una frecuencia por encima de los 18 kHz, preferiblemente en el rango de 20-60 kHz, y más ventajosamente en el rango de 20-40 kHz.
8. El método de acuerdo a la reivindicación 7, caracterizado porque el dispositivo de unión (4) forma puntos de unión (15a) en la red (1) por vía de una fusión por el uso de un rollo de soporte (16).
9. El método de acuerdo a una cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque el entintado tiene lugar por medio de un tinte no adhesivo.
10. La red (1, 101) de material flexible en forma de red con un macro patrón entintado tridimensional (20, 21), cuya red comprende macro patrones entintados, cuya red comprende más aun puntos de unión (15a) y áreas de unión tridimensional (15b) que coinciden con los puntos de unión (15a), caracterizado porque los puntos de unión (15a) consisten de un fundido solidificado proveniente de un material unido producido mediante un dispositivo de unión (4) en interacción con las partes superiores (13) de las macro porciones levantadas (10a), de un dispositivo de patrón (6), cuyas áreas de unión (15b) y/o los puntos de unión (15a) son entintados con un tinte por vía de las partes superiores (13) de las macro porciones levantadas (10a) al mismo

tiempo que los puntos de unión (15a) se forman, en macro patrón entintado tridimensional (20, 21) siendo formado en esta operación. 7

11. La red de acuerdo a la reivindicación 10, caracterizada porque el macro patrón tridimensional (20, 21) consiste de un número de micro patrones (22), el dicho micro patrón (22) ha sido aplicado a la red (1) por vía de micro porciones levantadas (10b) localizada en las partes superiores (13) de las macro porciones levantadas (10a).
12. La red de acuerdo a la reivindicación 10 u 11, caracterizada porque el tinte es no adhesivo.
13. La red (1) de acuerdo a una cualquiera de las reivindicaciones 10-12, la red (1) consiste de una red multicapa (101) que comprende la primera capa (2) y la segunda capa (3) de material flexible en forma de red, cuya primer capa es entintada por vía de las partes superiores (13) de las macro porciones levantadas (10a), y está conectada a la segunda capa (3) por vía de los puntos de unión caracterizada porque los puntos de unión fueron formados por el dispositivo de unión (4) que une la primera capa (2) con la segunda capa (3) en interacción con las partes superiores recubiertas de tinte (13), al mismo tiempo que las áreas de unión (15b) y/o los puntos de unión (15a) fueron entintados, de cuya forma el macro patrón tridimensional (20, 21) fue obtenido en la red multicapa (101).
14. La red (1) de acuerdo a una cualquier de las reivindicaciones 10-13, caracterizada porque la red comprenden material térmicamente unible.
15. La red (1) de acuerdo a una cualquier de las reivindicaciones 10-14, caracterizada porque el fundido fue producido por medio de un dispositivo ultrasónico (5) o en una línea de presión.
16. La red (1) de acuerdo a una cualquier de las reivindicaciones 10-15, caracterizada porque el tinte en los puntos de unión (15a) se fija en los puntos de unión (15a) por vía de fundido.
17. El dispositivo (23) para la producción de un macro patrón entintado tridimensional (21, 22) en una red (1) de material flexible, cuyo dispositivo (23) comprende un dispositivo de patrón (6) que tiene un macro patrón tridimensional de macro porciones alternadas alternantes (10a) y macro

143 / 143

porciones más bajas (11), el dispositivo (23) dispuesto para formar fusiones que dan lugar a los puntos de unión y comprendiendo además un dispositivo de aplicación de tinte (7) dispuesto con el fin de aplicar un tinte solamente a las partes superiores (13) de las macro porciones levantadas (10a), el dispositivo de patrón dispuesto para entintar la red con el macro patrón entintado (21, 22), cuyo dispositivo (23) comprende más aun un dispositivo de unión (4) que está dispuesto con el fin de formar puntos de unión (15a) en la red (1) y también áreas de unión tridimensional (15b) coincidentes con los puntos de unión (15a), caracterizada porque el dispositivo de unión (4) están dispuestos con el fin de, en interacción con las partes superiores recubiertas de tinte (13) de las macro porciones levantadas (10a), para formar fusiones que dan lugar a los puntos de unión (15a) y las áreas de unión tridimensional (15b) al mismo tiempo que las fusiones de las áreas de unión (15b) y/o los puntos de unión (15a) son entintados, el macro patrón entintado tridimensional (20, 21) siendo formado en esta operación.

18. El dispositivo (23) de acuerdo a la reivindicación 17, donde la red consiste de una red multicapa (101) con una primer capa (2) y una segunda capa (3) de material flexible en forma de red, la primer capa (2) siendo conformada con el fin de ser puesta en contacto con las partes superiores (13) de las macro porciones levantadas recubiertas de tinte (10a), cuya primer capa (2) está dispuesta con el fin de, en el dispositivo de unión (4), ser conectado a la segunda capa (3) en los puntos de unión (15a) entre ellos, caracterizada porque el dispositivo de unión (4) forma los puntos de unión al unir la primer capa (2) a la segunda capa (3) en interacción con las partes superiores recubiertas de tinte (13), de cuya forma se suministra la red multicapa (101) con un patrón tridimensional de las áreas de unión (15b) y/o los puntos de unión (15a) son entintados.
19. El dispositivo (23) de acuerdo a la reivindicación 17 o 18, donde las partes superiores de las macro porciones levantadas comprenden una superficie topográfica que comprende micro porciones levantadas (10b), caracterizadas porque las micro porciones levantadas (10b) están dispuestas con el fin de re recubiertas con tinta y dar origen a un macro patrón entintado tridimensional (20, 21).
20. El dispositivo (23) de acuerdo a una cualquiera de las reivindicaciones 17-19, caracterizado porque el dispositivo de patrón comprende un rodillo de realce (6).

1461
144

21. El dispositivo (23) de acuerdo a una cualquiera de las reivindicaciones 17-19, caracterizado porque al menos partes de la red comprenden material térmicamente unible.
22. El dispositivo (23) de acuerdo a una cualquiera de las reivindicaciones 17-19, caracterizado porque el dispositivo de unión (4) comprende un dispositivo ultrasónico (5).
23. El dispositivo (23) de acuerdo a la reivindicación 22, caracterizado porque el dispositivo ultrasónico (5) está dispuesto con el fin de operar con una frecuencia por encima de los 18 kHz, preferiblemente en el rango de 20-60 kHz, y más ventajosamente en el rango de 20-40 kHz.
24. El dispositivo (23) de acuerdo a una cualquiera de las reivindicaciones 17-21, caracterizado porque el dispositivo de unión (4) comprende un rodillo de soporte (16).

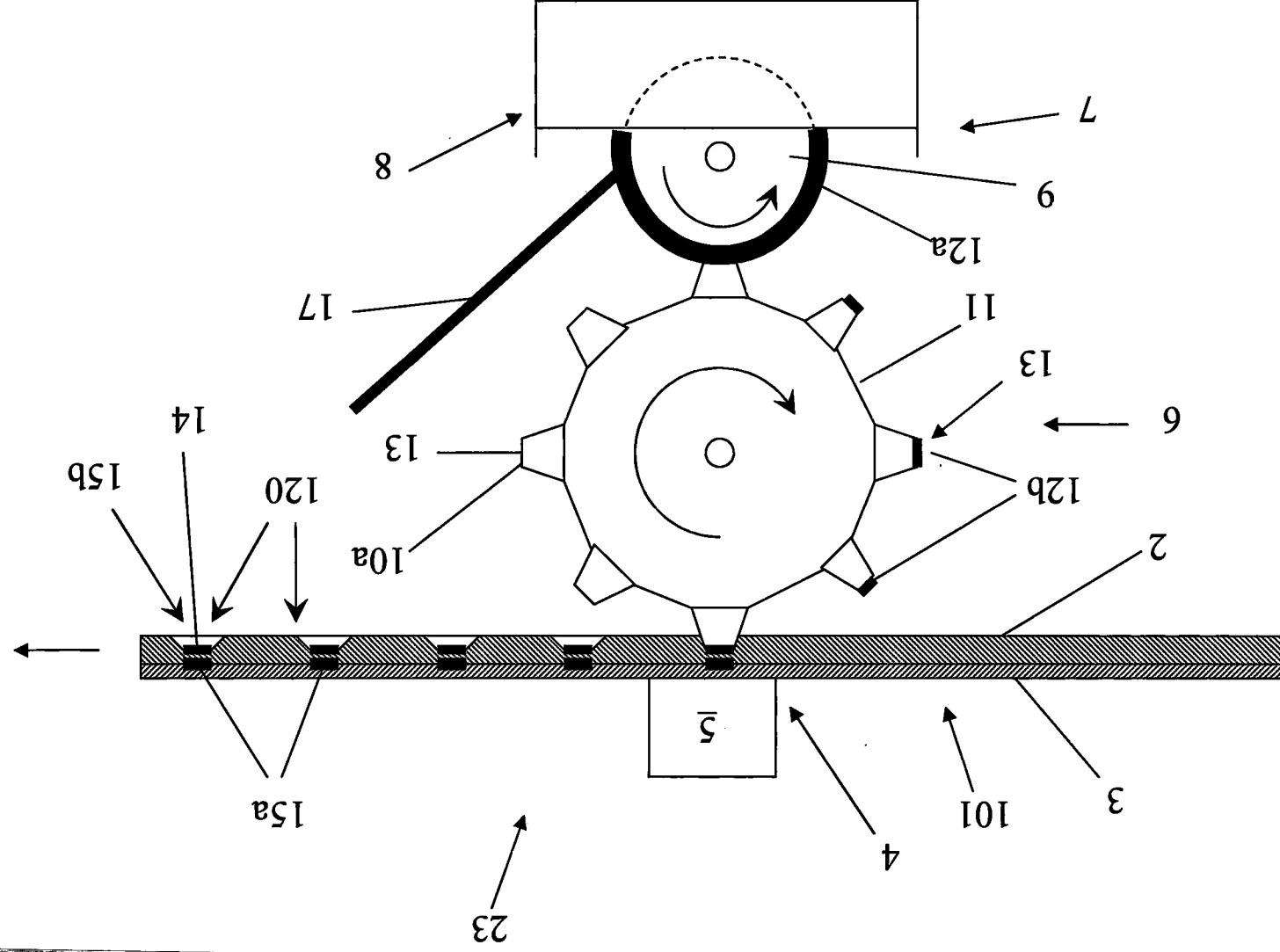
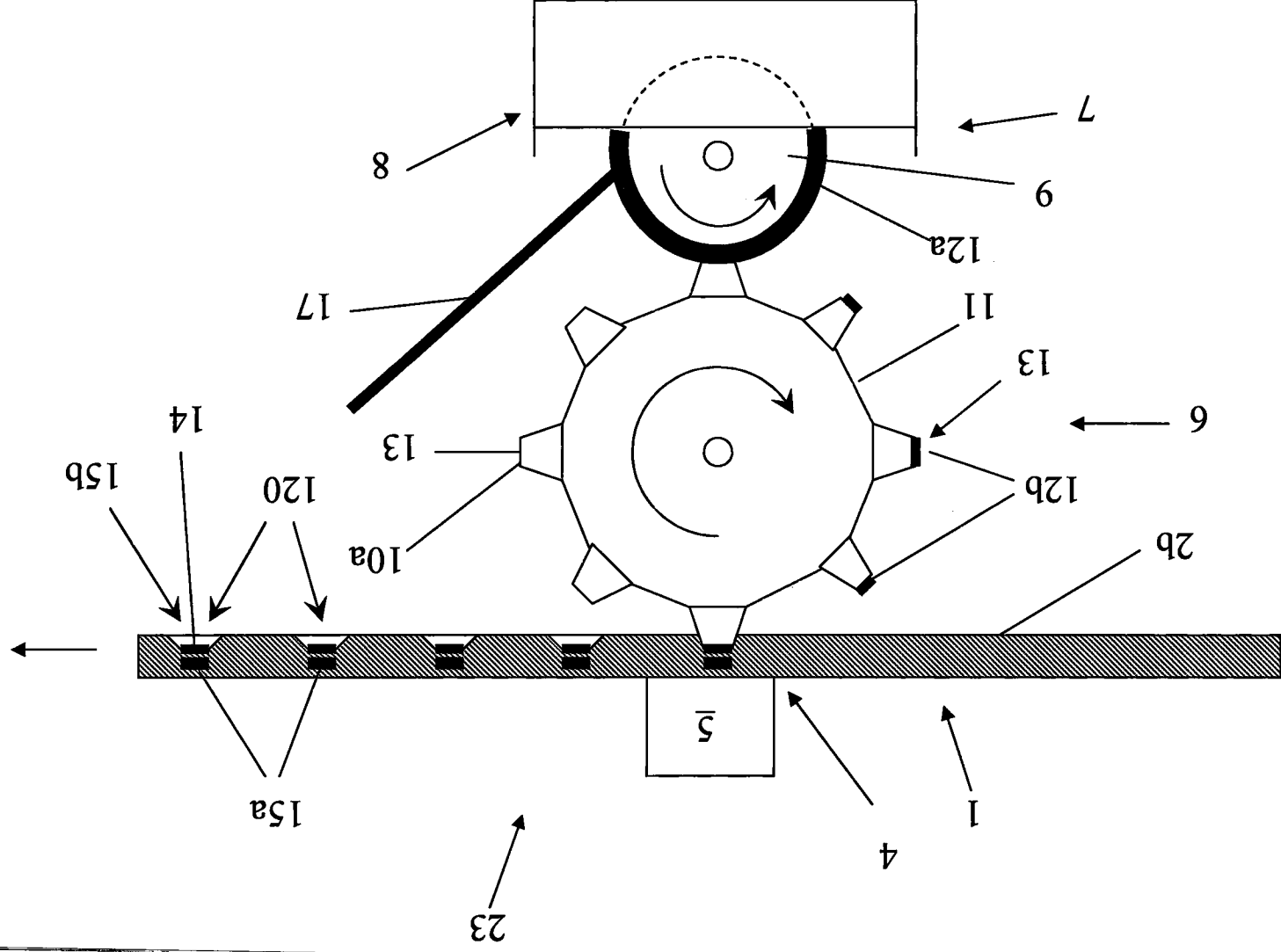


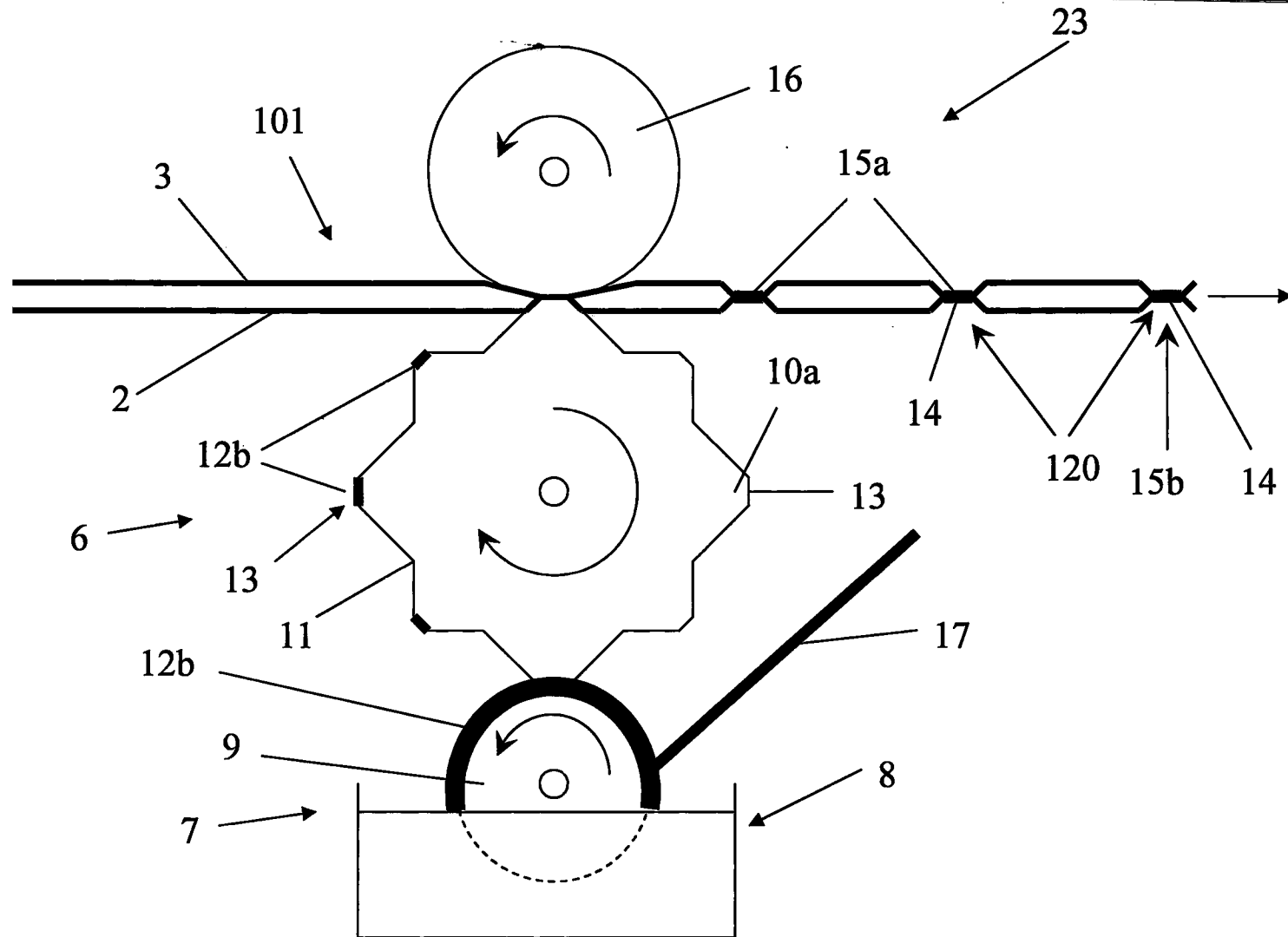
Fig. 2



2/5

146
9/6

Fig. 3



3/5

10/17

10/10

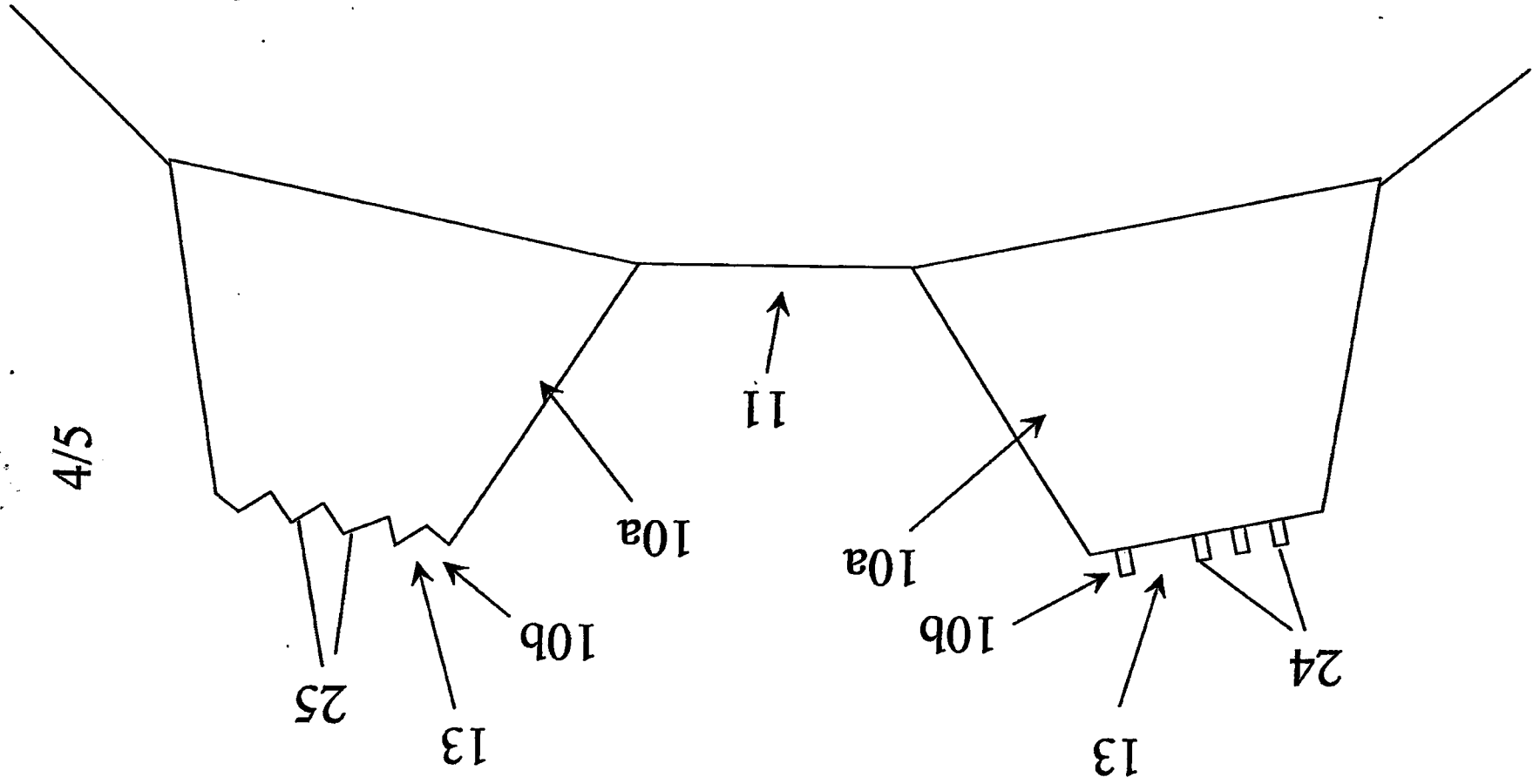


Fig. 4

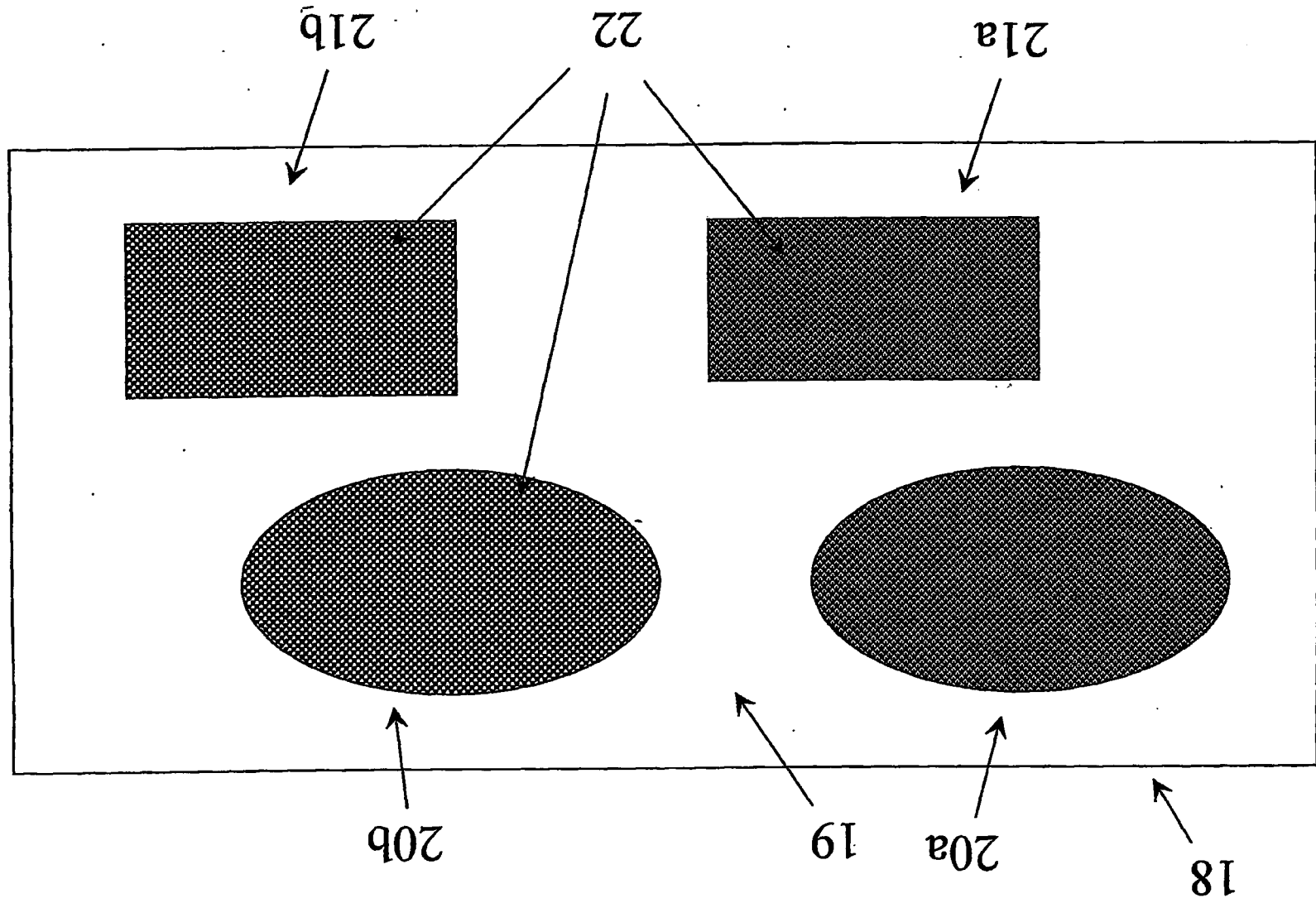


Fig. 5

Fig. 5

ISO 150

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 05-060052- -00005-0000

Fecha: 2009-07-15 16:25:22 Dep. 2020 NUECREACION
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALII
Act. 444 RESPUESTAREQUE Folios: 16

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 09 - 41,956
FECHA : JUNIO 8 DE 2009

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	Vr. PAGO
CAVELIER ABOGADOS	CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	111846674	08/06/2009	55,819,000.00

***** CONCEPTO *****

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-09	OTROS SERVICIOS DE PROPIEDAD I 45 CAUCIONES	228,000.00
TOTAL :			\$ 228,000.00

SON: DOSCIENTOS VEINTIOCHO MIL PESOS

RESPONSABLE : 

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

0610 11256-841-0644

(12) INTERNATIONAL APPLICATION PUBLISHED UNDER THE PATENT COOPERATION TREATY (PCT)

**(19) World Intellectual Property Organization
International Bureau**



(43) International Publication Date
4 April 2002 (04.04.2002)

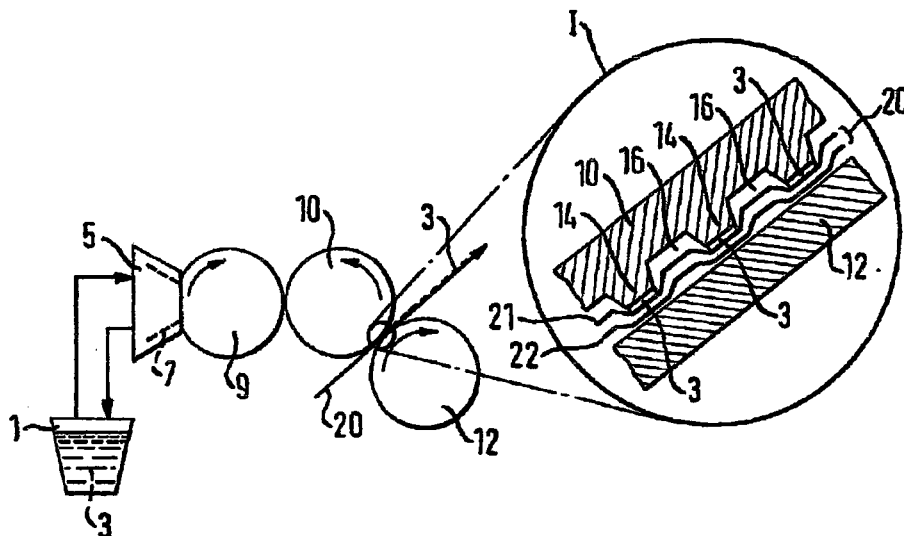
PCT

(10) International Publication Number
WO 02/27098 A1

- (51) **International Patent Classification⁷:** D21H 27/00, 25/00, B31F 1/07
- (21) **International Application Number:** PCT/EP01/09462
- (22) **International Filing Date:** 16 August 2001 (16.08.2001)
- (25) **Filing Language:** English
- (26) **Publication Language:** English
- (30) **Priority Data:**
100 48 206.6 28 September 2000 (28.09.2000) DE
- (71) **Applicant (for all designated States except US):** SCA HYGIENE PRODUCTS GMBH [DE/DE]; Sandhofer Strasse 176, 68305 Mannheim (DE).
- (72) **Inventors; and**
- (75) **Inventors/Applicants (for US only):** BREDAHL, Gunnar [DE/DE]; Alzeyer Strasse 236, 67549 Worms (DE).
- ZÖLLER, Günther** [DE/DE]; Beethovenstrasse 26, 69198 Schriesheim (DE). **BÖCHER, Dieter** [DE/DE]; Auerstrasse 53B, 83115 Neubauern (DE).
- (74) **Agents:** FÜCHSLE, Klaus et al.; Hoffmann.Eitle, Arabellastrasse 4, 81925 München (DE).
- (81) **Designated States (national):** AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, 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, MZ, NO, NZ, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VN, YU, ZA, ZW.
- (84) **Designated States (regional):** ARIPO patent (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, 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, TR), OAPI patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

[Continued on next page]

(54) Title: METHOD OF AND APPARATUS FOR PRODUCING A PRINTED INK PATTERN ON A TISSUE PRODUCT, AS WELL AS A PRINTED TISSUE PRODUCT AS SUCH



(57) Abstract: The present invention relates to a method of and an apparatus for producing a printed ink pattern on a tissue. The method comprises the steps of applying ink onto a first embossing roll, passing the at least two plies through a nip formed between the first embossing roll and a second embossing roll, and embossing the at least two plies in the nip and simultaneously printing the ink onto a surface of the plies being embossed which surface defines an exterior surface of the tissue. The apparatus comprises a first embossing roll and a second embossing roll, the first and second embossing rolls forming an embossing nip therebetween, and an ink applying device. The ink applying device is arranged to apply ink onto the first embossing roll at such a position that, simultaneously to the embossing of the at least two plies in the nip, the ink is printed in the nip onto the exterior surface of the plies being embossed.

152-152

protuberances on the embossing roll press into the tissue material of the at least two plies making up the tissue product in order to press the plies together, the transfer of the ink takes place simultaneously at the desired location without any risk of "slippage" known in previous systems. Thus, one or both external sides of the embossed tissue product is or are printed with the designed pattern in such a manner that there is an exact correlation of the areas of print with the areas of embossing. Therefore, the raster correlation can be optimized even though this is achieved in a relatively simple manner without complicated processing steps or the need for complicated additional machinery. Rather, the embossing of the tissue is utilized not only additionally for printing, but moreover for an infallable positioning of the printed pattern at the desired location.

Additionally, in contrast to already known processes and products, the inventive process and apparatus implies that it is not necessary to use an adhesive, in particular, for example, to produce a bond between the plies of the tissue product. Further, as the ink is applied to the exterior of the tissue product in a manner positioned precisely with regard to the embossed pattern, a clear and distinctive coloured pattern of high definition is achieved.

The present invention will now be described by way of preferred exemplary embodiments with reference to the accompanying drawings, wherein:

- Fig. 1 shows a schematic view of an apparatus according to a first embodiment of a present invention and a detail of the simultaneous embossing and printing of a two-ply tissue at the nip between the embossing rolls;
- Fig. 2 shows a second embodiment of an apparatus according to the present invention;

155-153

Claims

1. A method of producing a printed ink pattern on a tissue
5 having at least two plies, the method comprising the steps of:

applying ink onto a first embossing roll,

10 passing the at least two plies through a nip formed between the first embossing roll and a second embossing roll, and

embossing the at least two plies in the nip and
15 simultaneously printing the ink onto a surface of the plies being embossed which surface defines an exterior surface of the tissue.
2. A method according to any one of the preceding claims,
20 characterized by applying ink also onto the second embossing roll and, simultaneously, printing ink also onto another surface of the embossed plies being embossed, which other surface defines the other exterior surface of the tissue.
- 25 3. A method according to claim 1 or 2, characterized by applying the ink by means of a chamber doctor blade process onto the first and/or second embossing roll.
- 30 4. A method according to claim 1 or 2, characterized by applying the ink by means of a dip cylinder process onto the first and/or second embossing roll.
- 35 5. A method according to any one of the preceding claims and in which the first embossing roll is a positive embossing roll with protruberances and depressions, characterized by applying the ink onto some or all of the protruberances of the first embossing roll.

FIG. 1

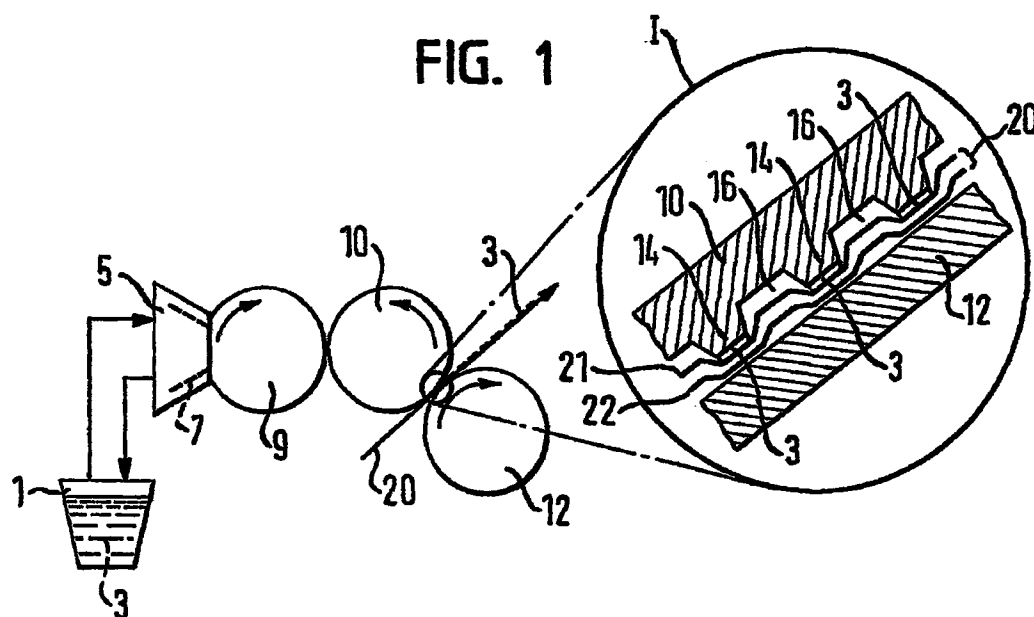
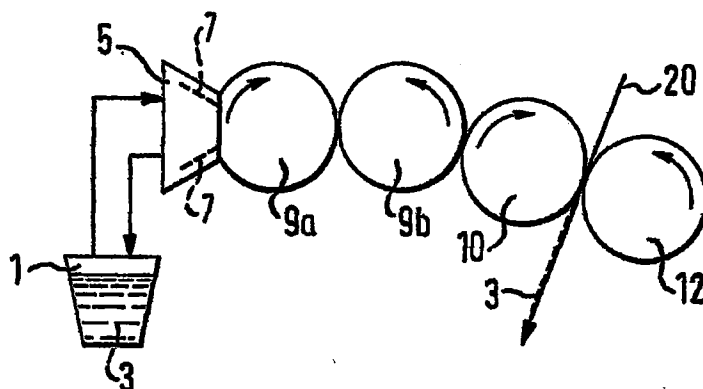


FIG. 2



153 185

FIG. 3

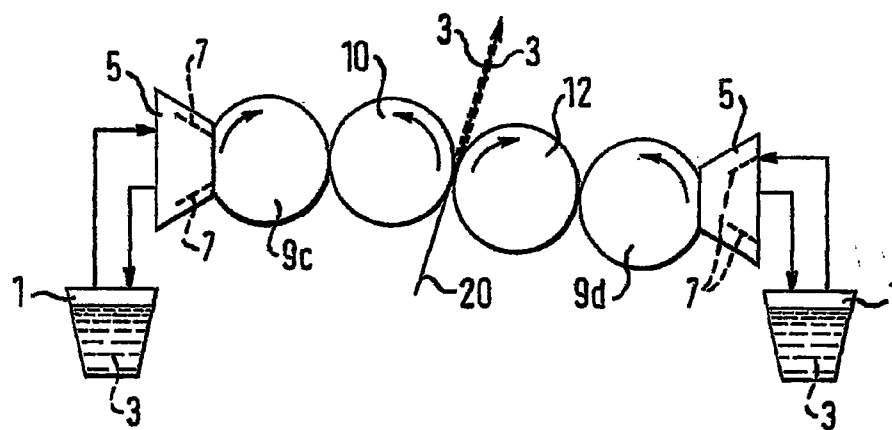


FIG. 4

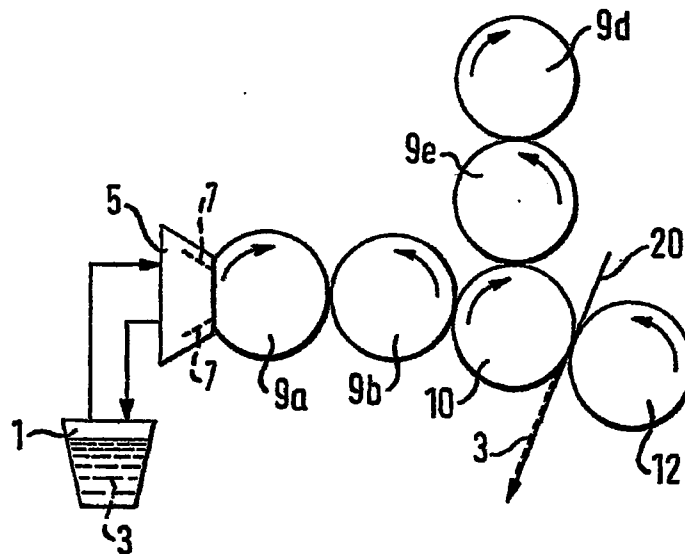


FIG. 5

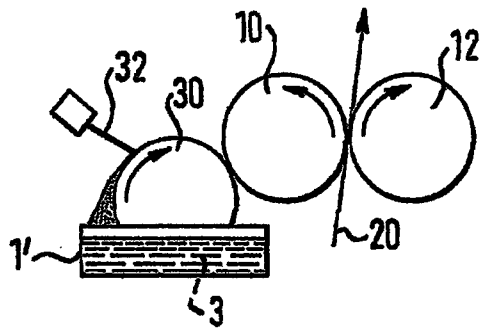
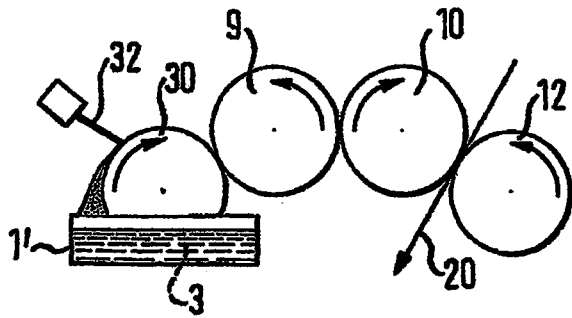


FIG. 6



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

202086
Bogotá, D.C.,

Abogado
EMILIO FERRERO

ASUNTO

Radicación 05060052
Trámite 011
Evento 379
Actuación 430
Oficio **0 8 9 6 7**
Folios 13

Patente de Invención ☒ Patente de Modelo de Utilidad ☐
Vía Nacional ☐
Vía PCT (fase nacional) ☒ Cap. I ☐ Cap. II ☒
No. Sol. Internacional PCT/SE2003/001959
Fecha de Presentación Internal. 16-12-2003

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

Descripción: Folios: 68 a 101
Reivindicaciones: Folios: 102 a 110, 140 a 143
Dibujos: Folios: 23 a 27
Prioridad: Folios: 9 a 27
20-12-2002; SE 0203801-6
Rta. del solicitante: Folios: 135 a 138

2. Objeto de la invención

- Título de la solicitud: "METODO Y DISPOSITIVO PARA LA PRODUCCION DE UNA RED PATRONADA TINTURADA" (folio 135).

- Objeto de la invención: la invención se refiere a un método para producción de un macro patrón tinturado tridimensional. Según el autor existen varios inconvenientes en las técnicas convencionales de este tipo (sangrado pasante de goma), allí el adhesivo es presionado a través de la capa, ensuciando el adhesivo, el contra rodillo, la maquinaria y otras partes que intervienen en el proceso. Otro inconveniente consiste en que en este proceso las superficies con encrustamiento aparecen en ambos lados de la capa, hecho que no es agradable para el usuario. Adicionalmente el uso de adhesivo coloreado dificulta la combinación de otros métodos de unión.

La solicitud propone entonces un método mejorado de entintado y realizado de una red. Para esto es necesario entintar y unir juntas una red multicapa, obteniendo un patrón mejorado sin importar el grosor de las capas. Lo anterior trae como consecuencia un producto mas suave y confortable al usuario además de estético. El patrón consiste en áreas de unión tridimensionales que se originan en los puntos de unión y también en tintado de las áreas de unión y/o los puntos de unión.

- El objeto de esta invención se clasifico como B29C59/04; B29C65/02 según la Clasificación Internacional de Patentes (IPC.).

3. De la solicitud de Patente

3.1 Reivindicaciones (artículo 30 D 486)

Después de estudiar completamente la solicitud se hacen las siguientes observaciones:

- El Método contenido en las reivindicaciones 1-9 no es un método de construcción, fabricación o ensamblaje, dentro del contenido de dichas reivindicaciones se esta definiendo dicho método por el funcionamiento y las características del equipo que conforma dicha red como por ejemplo en las expresiones: "cuyo método comprende al menos partes de un dispositivo de patrón (6).....descendientes o mas bajas (10a, 11)", "siendo la red puesta en contacto con las partes superiores (13)coincidente con los puntos de unión (15a)" y "caracterizado porque el dispositivo de unión (4) es hecho.....entintado tridimensional (20, 21) en esta operación". Según el artículo 14 D486, solamente se otorgaran patentes a las invenciones que sean de producto o procedimiento, por lo tanto se sugiere al solicitante eliminar este grupo de reivindicaciones.
- La reivindicación independiente uno (1, folio 140) que se refiere a un método para producción de un macro patrón tridimensional no esta definida de forma adecuada, en ella no están claramente delimitadas las etapas que deben conformar un proceso o método y como se dijo anteriormente el contenido habla únicamente de las características del equipo y describe el funcionamiento del mismo.
- A pesar de las observaciones hechas en el anterior requerimiento sobre la pésima redacción y claridad de las reivindicaciones, estas fueron presentadas de igual forma, por lo tanto, se sugiere al solicitante NUEVAMENTE mejorar en general la redacción del capítulo reivindicatorio utilizando términos

técnicos adecuados que definan claramente el objeto de la solicitud (definir mejor expresiones como “macro patrón tridimensional”, “macro porciones levantadas”, etc.). Dentro de la redacción de las reivindicaciones se encuentran expresiones no adecuadas con pésima redacción como por ejemplo: “estando siendo puesto en contacto”, “siendo la red puesta”, etc.

- Se sugiere al solicitante en aras de la claridad utilizar términos técnicos más adecuados por ejemplo en el caso del término “entintado”, utilizar la expresión “teñido”, etc.,
- Teniendo en cuenta que en Colombia los usos no son patentables se sugiere al solicitante eliminar y no incluir expresiones como. “mediante el uso de un dispositivo ultrasónico (5)”.
- Dentro de las reivindicaciones se encuentran números de referencia de elementos que no se encuentran en las figuras por lo tanto se sugiere al solicitante eliminarlos de dicho capítulo o incluirlos dentro de las figuras (elementos 20, 21).
- No es claro porque se presentan dos reivindicaciones independientes para el dispositivo, una para la denominada red (reivindicación 10, folio 141) y otra reivindicación independiente para el denominado dispositivo de producción (23) (reivindicación 17, folio 142), ya que se componen de los mismos elementos, por lo tanto, en aras de la concisión se sugiere al solicitante presentar una única reivindicación independiente para el dispositivo o red de producción.

4. Determinación del Estado de la Técnica

Teniendo en cuenta que la fecha de prioridad reivindicada es 20-12-2002, se encontraron los siguientes documentos relevantes:

N.	Documento	Título	Fecha de púb.
D1	WO 02/27098	METHOD OF AND APPARATUS FOR PRODUCING A PRINTED INK PATTERN ON A TISSUE PRODUCT, AS WELL AS A PRINTED TISSUE PRODUCT AS SUCH	04-04-2002

5. Análisis de patentabilidad (artículo 14 D486)

5.1 Novedad (artículo 16 D486)

Respecto al estado de la técnica:

El documento WO 02/27098 (llamado en adelante como documento D1) se refiere a un método y un dispositivo para la formación de un patrón entintado tridimensional que se caracteriza por tener una estructura de crestas que forman en los puntos altos puntos de unión y tinte del material flexible.

Al comparar elemento por elemento de la materia reclamada y definida en la reivindicación uno (1) con el documento D1, encontramos que el mencionado documento revela todos los elementos y características de dicha reivindicación. Donde D1 contiene:

60

Reivindicación Uno (1, folio 140)	D1
1) El método para producción de un macro patrón entintado tridimensional (20, 21) en la red (1, 101) de material flexible en forma de red, cuyo método comprende al menos partes de un dispositivo de patrón (6), que tiene un macro patrón tridimensional de macro porciones levantadas alternantes y macro porciones descendientes o más bajas (10a, 11).	Ver: elementos 20, 10, 12, 14, 16, figura 1.
2) Estando siendo puesto en contacto con el dispositivo de aplicación de tinte (7) de tal forma que el tinte es aplicado al dispositivo de patrón (6) solamente a las partes superiores (13) de las macro porciones levantadas (10a),	Ver: elementos 3, 5, 7, 10, 14, 16, 12 figura 1.
3) Siendo la red puesta en contacto con las partes superiores (13) de las macro porciones levantadas recubiertas de tinte (10a) de tal forma que el entintado de la red tiene lugar en un macro patrón entintado que se corresponde con el diseño de las partes superiores de las macro porciones levantadas (10a), cuya red es puesta en contacto con un dispositivo de unión (4) que forma puntos de unión (15a) en la red y también áreas de unión tridimensional (15b) coincidentes con los puntos de unión (15a),	Ver: elementos 3, 5, 7, 10, 14, 16, 12 figura 1.
4) Caracterizado porque el dispositivo de unión (4) es hecho, en interacción con las partes superiores recubiertas de tinte (13) de las macro porciones levantadas (10a).	SI Ver: elementos 3, 5, 7, 10, 14, 16, 12 figura 1.
5) Para formar fusiones que dan lugar a los puntos de unión (15a) y las áreas de unión tridimensional (15b) al mismo tiempo que las fusiones de las aéreas de unión (15b) y/o los puntos de unión (15a) son entintados, siendo formado el macro patrón entintado tridimensional (20, 21) en esta operación.	SI Ver: elementos 3, 5, 7, 10, 14, 16, 12, 20 figura 1.

De acuerdo con lo anterior, todos los elementos y características que forman parte de la "METODO PARA LA PRODUCCION DE UNA RED PATRONADA TINTURADA" mostrados en la reivindicación independiente uno (1, folio 140), ya fueron divulgados en D1, por lo cual se podría considerar que carece de novedad. Aunque D1 no define la unión en la interacción de las capas cubiertas con tinta como "fusiones" es claro que el tratamiento mecánico de realizado (presión y calor) como lo describe D1 (reivindicación 1) lleva a puntos de unión fundidos. El mismo documento establece que no se necesitan adhesivos especiales para unir las dos capas juntas (ver en D1: columna 4 filas 16 a 21) lo que establece claramente que hay fusiones entre los materiales.

Las reivindicaciones 1-9 (folios 140-141) no muestran en forma clara lo nuevo que se pretende aportar a la técnica ni aporta diferencias a lo ya existente. El análisis anterior

permitiría afirmar que la presente solicitud no cumpliría con lo estipulado en el artículo 16 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina de Naciones.

Al comparar elemento por elemento de la invención tal como esta definido en la reivindicación diez (10, folio 141) con el documento D1, encontramos que el mencionado documento revela todos los elementos y características de dicha reivindicación. Donde D1 contiene:

Reivindicación Diez (10, folio 141)	D1
1) La red (1,101) de material flexible en forma de red con un macro patrón entintado tridimensional (20,21), cuya red comprende macro patrones entintados, cuya red comprende mas aun puntos de unión (15a) y áreas de unión tridimensional (15b) que coinciden con los puntos de unión (15a).	Ver: Elemento 10,12 figuras 3 y 6.
2) Caracterizado porque los puntos de unión (15a) consisten de un fundido solidificado proveniente de un material unido producido mediante un dispositivo de unión (4) en interacción con las partes superiores (13) de las macro porciones levantadas (10a), de un dispositivo de patrón (6),	Ver: Elemento 10,12, 14, figuras 3 y 6.
3) Cuyas áreas de unión (15b) y/o los puntos de unión (15a) son entintados con un tinte por vía de las partes superiores (13) de las macro porciones levantadas (10a) al mismo tiempo que los puntos de unión (15a) se forman, en macro patrón entintado tridimensional (20, 21) siendo formado en esta operación.	Ver: Elementos 30, 24, 49, 50, 52, figura 5-6.

De acuerdo con lo anterior, todos los elementos y características que forman parte de la "PRODUCCION DE UNA RED PATRONADA TINTURADA" mostrados en la reivindicación independiente diez (10, folios 141), ya fueron divulgados en D1, por lo cual se podría considerar que carece de novedad. Aunque D1 no define la unión en la interacción de las capas cubiertas con tinta como "fusiones" es claro que el tratamiento mecánico de realzado (presión y calor) como lo describe D1 (reivindicación 1) lleva a puntos de unión fundidos. El mismo documento establece que no se necesitan adhesivos especiales para unir las dos capas juntas (ver en D1: columna 4 filas 16 a 21) lo que establece claramente que hay fusiones entre los materiales.

Las reivindicaciones 10-24 no muestran en forma clara lo nuevo que se pretende aportar a la técnica ni aporta diferencias a lo ya existente. El análisis anterior permitiría afirmar que la presente solicitud no cumpliría con lo estipulado en el artículo 16 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina de Naciones.

Al comparar elemento por elemento de la invención tal como está definido en la reivindicación diecisiete (17, folios 142-143) con el documento D1, encontramos que el mencionado documento revela todos los elementos y características de dicha reivindicación. Donde D1 contiene:

Reivindicación diecisiete (17, folios 142-143)	D1
1) El dispositivo (23) para la producción de un macro patrón entintado tridimensional (21, 22) en una red (1) de material flexible cuyo dispositivo (23) comprende un dispositivo de patrón (6) que tiene un macro patrón tridimensional de macro porciones alternadas alternantes (10a) y macro porciones más bajas (11).	Ver: Elemento 3, 7, 10,12, 14, 16, 20 figuras 1-6.
2) El dispositivo (23) dispuesto para formar fusiones.....entintar la red con el macro patrón entintado (21, 22).	Ver: Elemento 3, 7, 10,12, 14, 16, 20 figuras 1-6.
3) Cuyo dispositivo (23) comprende más aun.....y/o los puntos de unión (15a) son entintados, el macro patrón entintado tridimensional (20, 21) siendo formado en esta operación.	Ver: Elemento 3, 7, 10,12, 14, 16, 20 figuras 1-6.5-6.

De acuerdo con lo anterior, todos los elementos y características que forman parte de la “El dispositivo (23) para la producción de un macro patrón entintado tridimensional” mostrados en la reivindicación independiente diecisiete (17, folios 142-143), ya fueron divulgados en D1, por lo cual se podría considerar que carece de novedad. Aunque D1 no define la unión en interacción de las capas cubiertas con tinta como “fusiones” es claro que el tratamiento mecánico de realzado (presión y calor) como lo describe D1 (reivindicación 1) lleva a puntos de unión fundidos. El mismo documento establece que no se necesitan adhesivos especiales para unir las dos capas juntas (ver en D1: columna 4 filas 16 a 21) lo que establece claramente que hay fusiones entre los materiales.

Las reivindicaciones 17-24 (folios 142-144) no muestran en forma clara lo nuevo que se pretende aportar a la técnica ni aporta diferencias a lo ya existente. El análisis anterior permitiría afirmar que la presente solicitud no cumpliría con lo estipulado en el artículo 16 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina de Naciones.

6. Conclusión:

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

Nº	Documento Nº	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	WO 02/27098	1-24	NOVEDAD

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.

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 N° 10 de 2001.


ALIX CARMENZA CÉSPEDES DE VERGEL
Directora de Nuevas Creaciones

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, de fecha
16 JUL. 2010

CONCEPTO TÉCNICO No 1765	EXAMINADOR TÉCNICO Código No.202086
---------------------------------	---