

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO			
RAD:	12-48063- -7	FECHA:	2013-12-27 08:55:37
DEP:	2020 DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES	EVE:	378 FASE NACIONAL INCLUIDO CAPITULO I
TRA:	11 PCT-PATENTE DE INVENCION CAPITULOS I Y II	FOLIOS:	10
ACT:	519 PRESENTACION		

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020
Bogotá, D.C.,

Abogado(a)/Señor(a)
LUZ CLEMENCIA DE PAEZ

Asunto: Radicación: 12-48063- -7
 Trámite: 11
 Evento: 378
 Actuación: 519
 Oficio: 23686
 Folios: 10

Patente de Invención	X			Patente de Modelo de Utilidad	
Vía Nacional					
Vía PCT (Fase Nacional)	X	Capítulo I	X	Capítulo II	
No. Solicitud Internacional	PCT/EP2009/062260				
Fecha de Presentación Internacional	22/09/2009				

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

1. Documentos estudiados

Descripción:	Rad. N° 12-048063-00000-0000	21/Marzo/2012
Reivindicaciones:	Rad. N° 12-048063-00000-0000	21/Marzo/2012
Dibujos:	Rad. N° 12-048063-00000-0000	21/Marzo/2012
Oposiciones:	Rad. N° 12-048063-00003-0000	Empresas CMPC S.A. 28/Noviembre/2012
Respuesta del solicitante:	Rad. N° 12-048063-00006-0000	04/Junio/2013

2. Objeto de la invención

De acuerdo con lo establecido en el numeral 1.2.2.2 del Capítulo Primero del Título X de la Circular Única para efectos del examen de patentabilidad, se tendrá en cuenta la tasa pagada por el solicitante al momento de comenzar el examen para las reivindicaciones adicionales; esto es que cuando la solicitud contenga más de diez (10) reivindicaciones y no se haya pagado la tasa complementaria, sólo se estudiarán las cubiertas por la tasa pagada. Por lo tanto se estudiarán las reivindicaciones 1 a 15.

Título de la solicitud: “Producto fibroso y método y dispositivo para fabricar ese producto fibroso” (Ver Pág. 1 del Rad. N° 12-048063-00000-0000).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de suministrar productos higiénicos o de limpieza con una alta absorbencia de líquidos, adecuada resistencia en húmedo y seco, y de apariencia visual agradable.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona un producto fibroso tridimensional, mecánicamente fuerte, con una buena sensación manual, así como un método y dispositivo adecuados para producir ese producto fibroso.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B31F 1/07, D21H 27/00, D21H 27/02, D21H 27/40.

3. De la solicitud de patente

Reivindicaciones (Art 30 D 486, Art 22 PCT)

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

- Las reivindicaciones 1 y 9 presentan varios efectos como son “*de modo que las segundas protuberancias de estampado de al menos una hoja media se aniden en cámaras similares a almohadillas de al menos una hoja superior; o segundas protuberancias de estampado de al menos una hoja superior anidadas en las cámaras similares a almohadillas rodeadas al menos parcialmente por primeras protuberancias de estampado de al menos una hoja media*” y “*de modo que las segundas protuberancias de estampado de al menos una hoja media, se aniden en las cámaras similares a almohadillas formada entre las primeras protuberancias de estampado de al menos una segunda hoja o de modo que las segundas protuberancias de estampado de al menos una hoja superior se aniden en cámaras similares a almohadillas formadas entre las primeras protuberancias de estampado de la hoja media*”, lo cual no es permitido. Las reivindicaciones deben caracterizar un producto por la forma o constitución del mismo, las partes que lo componen y todo lo que permita establecer cómo se llegó a tal resultado, o un procedimiento por las etapas técnicas que inciden sobre una materia. No se aceptan reivindicaciones que caractericen resultados, usos, ventajas o efectos.
- La reivindicación 8, no es clara porque define un producto por su contenido “... *las cámaras similares a almohadillas están al menos parcialmente llenas con una sustancia funcional, como una loción, sustancia de limpieza, agente endurecedor o similares*”, siendo claro que un producto se debe definir por sus características técnicas esenciales es decir, la disposición de los elementos y no por compuestos químicos que éste contenga como una loción, sustancia de limpieza, agente endurecedor o similares. Se sugiere realizar las aclaraciones respectivas o definir la invención por sus características esenciales y estructurales, teniendo en cuenta no modificar o ampliar la materia ya divulgada.
- Las reivindicaciones 1 a 3, 5 a 9 y 11 a 13 presentan los términos imprecisos/relativos “*al menos*”, “*similares*”, “*parcialmente*”, que hacen que el alcance de las reivindicaciones deje de ser preciso y no permiten una comparación con el estado de la técnica. Se sugiere sustituirlos por términos precisos o un rango concreto.

- Se le sugiere al solicitante que coloque al frente de la característica o del elemento, el número de referencia de los dibujos, guardando correspondencia con el capítulo descriptivo y dicho capítulo reivindicatorio, con el objetivo de comprender mejor la invención al momento de hacer el análisis y distinguir los elementos de dicha invención.

4. Análisis de las Oposiciones

Argumentaciones de Empresas CMPC S.A.

1. Dice el opositor que esta solicitud pretende obtener una patente para un producto fibroso, el método y el dispositivo para producir dicho producto fibroso, las características que se describen carecen de novedad ya que pueden verificarse en los variados productos disponibles en el mercado y, presenta documentos comprendidos en el estado de la técnica que describen las características de la solicitud.
2. Que la solicitud presenta un pliego reivindicatorio que comprende tres reivindicaciones independientes, las cuales, al compararlas con las técnicas de gofrado actualmente conocidas y empleadas en el sector industrial del papel tisú no pueden considerarse un avance en el estado de la técnica y que logren ser una ventaja respecto a lo ya conocido en el estado de la técnica.
3. Presenta copia de los siguientes documentos:
 - ES 2 211 136, de fecha de publicación 1 de julio de 2004; y
 - ES 2 333 463, de fecha de publicación 22 de agosto de 2010

En donde se comparan las características de la presente solicitud y la de los documentos publicados con anterioridad. Con el cual concluye, que el producto fibroso, el dispositivo y el método para fabricar el producto fibroso no presentan características que le otorguen novedad ni altura inventiva frente a dichos documentos.

Respuestas del Solicitante

1. El solicitante aclara que la presente invención es novedosa e inventiva frente a los documentos citados por la parte opositora porque todas las características esenciales de la invención no están contenidas explícitamente en tales documentos y tampoco se deriva de manera obvia o evidente a partir de los mismos.
2. Que las observaciones del opositor en las que hace referencia a varios productos disponibles en el mercado, no son adecuadas frente a la metodología que debe adelantarse para determinar la patentabilidad de una solicitud de patente, pues se limita a enumerar de manera general artículos de papel tissue que se encuentran disponibles y no deben considerarse como anterioridades válidas para afectar la novedad y nivel inventivo del producto fibroso reivindicado en la presente solicitud.
3. Concluye que para ser pertinentes en la evaluación de la novedad y nivel inventivo de la presente invención, la parte opositora “... debió señalar las partes de los documentos más cercanos del estado del arte, donde se revelen las características técnicas de la invención que se tramita en el presente expediente y/o sugerencias y enseñanzas claras para el técnico en la materia que lo

llevarían a obtener las mismas”, por lo tanto son mencionados de forma general, sin tener validez para afectar la novedad o nivel inventivo de la invención.

Respuesta del Examinador Técnico

De acuerdo con el estudio de la información que aporta cada una de la partes, los objetos presentados pretenden solucionar el mismo problema técnico, el cual corresponde al suministro de productos higiénicos o de limpieza con una alta absorbencia de líquidos, adecuada resistencia en húmedo y seco, y de apariencia visual agradable.

El documento ES 2 333 463 (Versión en español del documento WO 2007/107167), presentado(s) en la(s) oposición(es) desvirtúa la novedad (ó el nivel inventivo) del objeto de esta solicitud; por lo cual se considerará dentro del examen de patentabilidad.

5. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación internacional: septiembre 22 de 2009, y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación*
D1	WO 2007/107167	“Method for producing a multi-ply paper product, tissue paper product and apparatus for producing a multi-ply paper product”	27/Septiembre/2007
D2	WO 2006/136186	“Multi-ply tissue paper, paper converting device and method for producing a multi-ply tissue paper”	28/Diciembre/2006

El documento D1¹ divulga un método para producir un producto de papel multicapa (4), que comprende las etapas de alimentar una capa superior (1) con una primera velocidad de suministro (V4) en un punto de rellenado (5), las capas que tienen huecos de almohadillado superiores (10) en relieve en el mismo y la alimentación de una capa media (2) con una segunda velocidad de suministro (V2) en el punto de relleno para rellenar al menos una porción de la capa media en los huecos de almohadillado de la capa superior, la segunda velocidad de alimentación siendo mayor que la primera velocidad de suministro (Resumen).

El documento D2² divulga una banda multicapa de papel tisú que tiene al menos dos capas que comprende una primera banda (2a) que consta de al menos una tela y que está provisto con un primer patrón de gofrado que forma cojines (24) limitados por regiones (22) de material comprimido y un segunda banda (3a) que tiene al menos una tela y que está provisto con un segundo patrón con salientes (32) de material comprimido (Resumen).

6. Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

El siguiente examen de patentabilidad se realizó teniendo en cuenta las objeciones señaladas en el numeral 3 de la presente comunicación.

1http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?FT=D&date=20070927&DB=EPODOC&locale=en_EP&CC=WO&NR=2007107167A1&KC=A1&ND=8
2http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?FT=D&date=20070927&DB=EPODOC&locale=en_EP&CC=WO&NR=2007107167A1&KC=A1&ND=8

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación 1 consiste en “Producto fibroso, especialmente un producto de papel de seda (...)” (Ver Pág. 45 del Rad. N° 12-048063-00000-0000).

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

Características esenciales	D1
Producto fibroso, especialmente un producto de papel de seda, un producto no tejido o un híbrido del mismo y preferiblemente un producto higiénico y de limpieza, caracterizado porque comprende	Un producto de papel multicapa, un producto de papel de seda (...) El papel de seda multicapa para diversos usos tales como papel de cocina, papel higiénico o pañuelos (Pág. 1, Párrs. 1 y 2).
- al menos una hoja superior con un patrón de estampado formando cámaras similares a almohadillas al menos parcialmente rodeadas por primeras protuberancias de estampado o con segundas protuberancias de estampado;	una capa superior (1) que comprende protuberancias de almohadillado (10) formadas en la misma (Pág. 21, Reivindicación 13, Fig. 10).
- al menos una hoja media estampada en registro con al menos una hoja superior;	Una capa media (2) que está situada entre la capa superior y la capa inferior, comprendiendo la capa media áreas arrugadas (20, 25, 27) que coinciden con las protuberancias de almohadillado de la capa superior de modo que se rellena al menos una parte de las protuberancias de almohadillado con la capa media (Pág. 21, Reivindicación 13, Fig. 10).
y – al menos una hoja inferior no registrada con al menos una hoja superior y que está unida a ambas de al menos una hoja superior y al menos una hoja media.	una capa inferior (3) (Pág. 21, Reivindicación 13, Fig. 10). Incluye una pluralidad de capas de papel que se unen entre sí para formar un producto de papel multicapa (Pág. 1, Párr. 2).

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del producto de la reivindicación 1 habrían sido divulgadas previamente en el documento D1, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

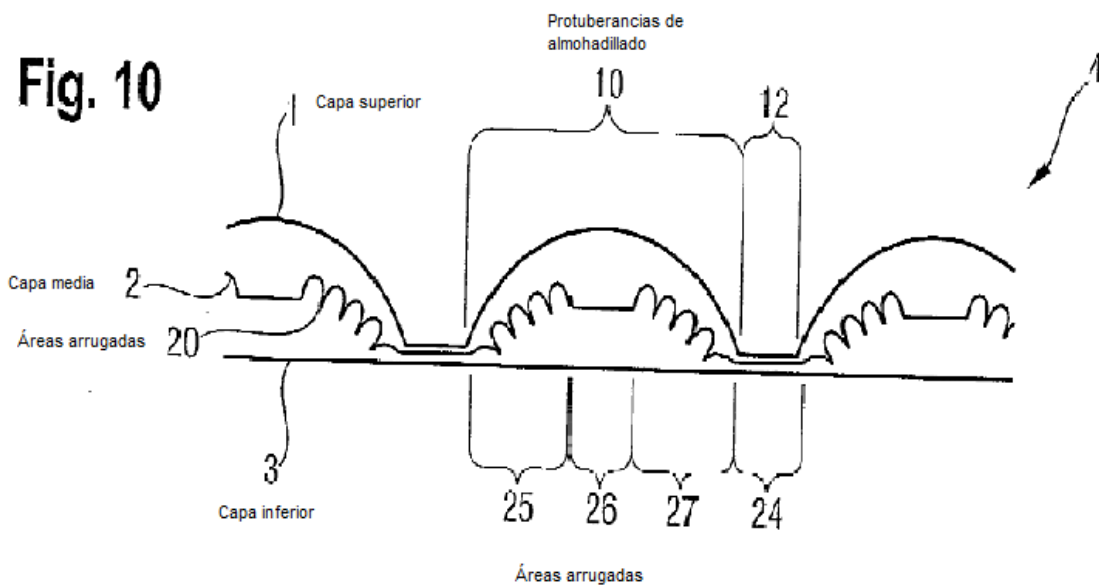


Fig. 10 del documento D1

Asimismo, el documento D1 divulga las características de las reivindicaciones

dependientes así:

- Reivindicación 2: La Figura 8 muestra un producto de papel de seda multicapa que comprende una capa superior (1), una capa media (2) y una capa inferior (3) (...) La capa inferior (3) es sustancialmente plana (Pág. 17, Párr.3).
- Reivindicación 3: La Figura 2 muestra una segunda realización del aparato para producir un producto de papel multicapa (...) la capa inferior (3) se suministra a través de un punto de pre-gofrado (86) que se forma entre un rodillo de gofrado (88) y un rodillo contrario (89) antes de que se suministre a través del punto de laminado (7). El patrón de gofrado que se gofra en la capa inferior (3) en el punto de pre-gofrado (86) contribuye a una sensación suave del lado inferior del producto de papel de capas de seda resultante (4), especialmente si el patrón de gofrado es un patrón de micro-gofrado (Pág. 14, Párr.4).
- Reivindicación 4: La unión de las capas individuales después se proporciona habitualmente usando un adhesivo o mediante unión por presión de las capas (Pág. 1, Párr. 4 a Pág. 2, Párr.1).
- Reivindicación 5: La capa inferior (3) es sustancialmente plana y se lamina junto con la primera y la segunda capas en posiciones que corresponden a las aéreas no gofradas (12) de la capa superior (1) (Pág. 17, Párr. 3, Fig. 8).
En la localización en la que la capa superior, la capa media y la capa inferior (3) se laminan conjuntamente, las tres capas son sustancialmente planas lo cual, por otro lado, aumenta la fiabilidad del laminado puesto que el pegamento solo tiene que desplazarse a través de una capa, en concreto la capa media (2) para laminar las tres capas conjuntamente (Pág. 18, Párr. 2, Fig. 9).

Las reivindicaciones dependientes 2 a 5 no mencionan alguna característica que haga nuevo al producto de la reivindicación 1, por lo cual se considera que no son nuevas.

La reivindicación 9 consiste en “*Método para producir un producto fibroso (...)*” (Ver Pág. 47 del Rad. N° 12-048063-00000-0000).

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

Características esenciales	D1
Método para producir un producto fibroso de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque comprende los pasos de:	Método para producir un producto de papel multicapa (Pág. 11, Párr. 2).
(a) dirigir al menos una hoja superior hacia la línea de contacto de una primera estación de estampado con un primer rodillo de estampado y un primer contrarrodillo;	se suministra una capa superior (1) en un punto de gofrado de almohadillado (6) que se forma entre un rodillo de gofrado hembra (50) y un rodillo contrario (60) (Pág. 11, Párr. 3, Fig. 1).
(b) dirigir al menos una hoja media hacia la línea de contacto de la segunda estación de estampado con un segundo rodillo de estampado y un segundo contrarrodillo, donde el segundo rodillo de estampado está sincronizado con el primer rodillo de estampado;	La capa media (2) se puede suministrar por un punto de gofrado en volumen (8) que se forma entre un rodillo de gofrado en volumen (80) y un rodillo contrario (82) (Pág. 13, Párr. 2, Fig. 1).
(c) generar una subunidad combinando sobre el primer rodillo de estampado al menos una hoja superior y al menos una hoja media	La capa superior (1) que ahora se adhiere a la superficie del rodillo de gofrado hembra (50) se transporta hasta un punto de relleno (5). El punto de relleno (5) se forma entre el rodillo de gofrado hembra (50) y un rodillo de gofrado macho (52). Una capa media (2) se suministra en el punto de relleno (Pág. 12, Párrs. 3 y 5, Fig. 1).

(d) aplicar adhesivo a la subunidad en la superficie de al menos una hoja media;	Un punto de encolado (9) en el que se aplica un adhesivo sobre las partes altas del patrón de gofrado del rodillo de gofrado hembra (50) (Pág. 13, Párr. 3, Fig. 1).
Y (e) combinar una subunidad y al menos una hoja inferior en una línea de contacto adicional entre el primer rodillo de estampado y un rodillo de acoplamiento.	Un punto de laminado (7) que se forma entre el rodillo de gofrado hembra (50) y un rodillo de laminado (70) (Pág. 13, Párr. 4, Fig. 1). A través del punto de laminado (7) se suministra una capa inferior (3) junto con la capa superior (1) y la capa media (2) (Pág. 14, Párr. 2, Fig. 1).

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del método de la reivindicación 9 habían sido divulgadas previamente en el documento D1, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

Asimismo, el documento D1 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 10: El rodillo contrario (82) estén hechos de acero (Pág. 13, Párr. 2).
- Reivindicación 13: La capa inferior (3) se suministra a través de un punto de pre-gofrado (86) que se forma entre un rodillo de gofrado (88) y un rodillo contrario (89) antes de que se suministre a través del punto de laminado (7) (Pág. 14, Párr. 5, Fig. 2).

Las reivindicaciones dependientes 10 y 13 no mencionan alguna característica que haga nuevo al método de la reivindicación 9, por lo cual se considera que no son nuevas.

La reivindicación 14 consiste en “*Dispositivo para fabricar un producto fibroso (...)*” (Ver Pág. 48 del Rad. N° 12-048063-00000-0000).

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

Características esenciales	D1
Dispositivo para fabricar un producto fibroso de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 8, caracterizado porque comprende:	Un aparato para producir un producto de papel multicapa (Pág. 11, Párr. 2, Fig. 1).
- una primera estación de estampado que comprende un primer rodillo de estampado y un primer rodillo de presión o yunque;	un rodillo de gofrado hembra (50) y un rodillo contrario (60) (Pág. 11, Párr. 3, Fig. 1).
- una segunda estación de estampado que comprende un segundo rodillo de estampado y un segundo rodillo de presión o yunque, siendo el segundo rodillo de presión o yunque un rodillo de caucho o un rodillo de acero;	un punto de gofrado en volumen (8) que se forma entre un rodillo de gofrado en volumen (80) y un rodillo contrario (82) El rodillo contrario (82) está hecho de un material de goma. Sin embargo, es posible que esté hecho de acero (Pág. 13, Párr. 2, Fig. 1).
- una placa de aplicación de adhesivo con un rodillo aplicador que corre contra el primer rodillo de estampado;	El punto de encolado (9) se forma entre el rodillo de gofrado hembra (50) y un rodillo de aplicación de pegamento (90) (Pág. 13, Párr. 3, Fig. 1).
- un rodillo de acoplamiento que corre contra el primer rodillo de estampado;	Un punto de laminado (7) que se forma entre el rodillo de gofrado hembra (50) y un rodillo de laminado (70) (Pág. 13, Párr. 4, Fig. 1).
donde - el primer rodillo de estampado y el segundo rodillo de estampado están provistos con medios para hacer correr o funcionar el primer rodillo de estampado y el segundo rodillo de estampado en registro	El rodillo de gofrado macho (52) y el rodillo de gofrado hembra (50) están sincronizados de forma que están en un engranaje registrado (Pág. 15, Párr. 4, Fig. 4).

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del dispositivo de la reivindicación 14 habían sido divulgadas previamente en el documento D1, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

Nivel inventivo (Art18 D486)

La reivindicación 6 consiste en “Producto fibroso (...)” (Ver Pág. 46 del Rad. N° 12-048063-00000-0000).

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

R*	Características esenciales	D1	D2
6	Producto fibroso: Caracterizado porque las primeras protuberancias de estampado de al menos una hoja superior o de al menos una hoja media comprenden protuberancias lineales o punteadas que delimiten esencialmente las cámaras similares a almohadillas,	La capa media (2), en esta realización, muestra áreas (25, 27) que presentan arrugas y áreas (24, 26) que son completamente planas. Una de estas áreas planas, en concreto el área (26), está en el interior de los huecos de almohadillado (10) de la capa superior (1) (...) De esta manera, puede controlarse de manera sencilla el relleno en las áreas arrugadas (25, 27) (Pág. 18, Párr. 3, Fig. 10).	papel tisú multicapa que tiene al menos dos capas que comprende una primera banda (2a) que consta de al menos una tela y que está provisto con un primer patrón de gofrado que forma cojines (24) limitados por regiones (22) de material comprimido (Resumen).
	teniendo las cámaras similares a almohadillas un área superficial de entre 0.2 cm ² y 3 cm ² y preferiblemente de entre 0.3 cm ² y 1 cm ² .	No mencionado	Se prefiere proporcionar cojines con un área de superficie de entre 0,5 y 2 cm ² (Pág. 7, Párr. 4).

Los documentos D1 y D2 se consideran el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 6 porque divulgan el producto fibroso.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y la composición de D1 consiste en que no especifica el área superficial de las cámaras.

El efecto que logra el incluir el área superficial de las cámaras es que hace que los cojines sean claramente visibles por el usuario sin colapsar manteniendo la apariencia óptica de un producto voluminoso.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: “¿cómo modificar el producto fibroso conocido en D1 que hace que los cojines sean claramente visibles por el usuario sin colapsar manteniendo la apariencia óptica de un producto voluminoso?”.

Sin embargo, cojines de ese tamaño para ser claramente visibles por el usuario sin colapsar manteniendo la apariencia óptica de un producto voluminoso, ya está divulgado en el documento D2 que se refiere a: “...se prefiere proporcionar cojines con un área de superficie de entre 0,5 y 2 cm² (...) cojines de este tamaño son claramente visibles por el usuario mientras que los cojines que tienen un tamaño considerablemente mayor tienden a colapsar de manera que la apariencia óptica de un producto voluminoso gruesa podría sufrir” (Pág. 7, Párr. 4).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría los cojines del documento D2 en el producto divulgado en el documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 6 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

7. Conclusión

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

Item	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	WO 2007/107167	1 a 5, 9, 10, 13, 14 6	Novedad/Nivel Inventivo Nivel Inventivo
D2	WO 2006/136186	6	Nivel Inventivo

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

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

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

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



JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ
Director de Nuevas Creaciones (c)

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, de fecha 2013-12-31

Elaboró: Diana Marcela Silvan Gomez
Revisó: Olga Ximena Benavides Salazar
Revisó: Jose Luis Salazar Lopez