

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO	
RAD: 12-122645- -2	FECHA: 2013-06-25 17:25:19
DEP: 2020 DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES	EVE: 378 FASE NACIONAL INCLUIDO CAPITULO I
TRA: 11 PCT-PATENTE DE INVENCION CAPITULOS I Y II	FOLIOS: 5
ACT: 519 PRESENTACION	

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020
Bogotá, D.C.,

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

Asunto: Radicación: 12-122645- -2
Trámite: 11
Evento: 378
Actuación: 519
Oficio: 11161
Folios: 5

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/SE2009/051497				
Fecha de Presentación Internacional	23/12/2009				

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:	Folios 6 a 22	23/julio/2012
Reivindicaciones:	Folios 23 a 25	23/julio/2012
Dibujos:	Folios 27 y 28	23/julio/2012

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.

Título de la solicitud: “Método para producir una cinta multicapas de material flexible, tal como papel y material no tejido”.

El problema planteado en esta solicitud consiste en proporcionar un método para producir una cinta multicapas de material flexible de modo tal que se reduzca el número de estaciones de laminación de modo que el equipo para dicho proceso sea compacto y que la laminación se produzca con buen efecto de unión de capas sin la necesidad que el adhesivo penetre completamente a través de la capa media.

Para resolver este problema técnico la solicitud en estudio proporciona un método que comprende las etapas de estampar una primera y segunda capa de material flexible en rodillos de estampado y aplicar adhesivo a cada una de las capas mediante rodillos de transferencia de adhesivo, combinar la primera y segunda cinta con una tercera cinta en medio de estas dos, de modo que esta combinación de las tres cintas ocurre en una sola etapa.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): D21H 27/40, 27/30, B32B 37/12, B31F 1/07.

3. De la solicitud de patente

Reivindicaciones (Art 30 D 486, Art 22 PCT)

Las reivindicaciones no son claras porque:

- El término: “por lo menos”, en la reivindicación 1 es impreciso, por lo cual no permite distinguir la invención del estado de la técnica. Se sugiere sustituirlo por un término preciso o un rango concreto.
- El término: “sustancialmente”, en la reivindicación 6 es impreciso, por lo cual no permite distinguir la invención del estado de la técnica. Se sugiere sustituirlo por un término preciso o un rango concreto.
- El término: “una o más” u “dos o más”, en las reivindicación 2, es impreciso, por lo cual no permite distinguir la invención del estado de la técnica. Se sugiere sustituirlo por un término preciso o un rango concreto.
- La reivindicación 5 menciona: *“provocando un efecto de unión de capas más elevado entre la primera y tercera cintas que entre la segunda y tercera cintas”*, que es un resultado a alcanzar y no definen al método puesto que la reivindicación incluiría no sólo la solución propuesta por el solicitante, sino todas las alternativas presentes o futuras que lleguen a ese resultado. Se sugiere reemplazarlo por las características esenciales, estructurales o funcionales, que contribuyen a la obtención de ese efecto.
- La reivindicación 6 menciona: *“de manera que el efecto de unión de pliegues será sustancialmente igual entre la primera y la segunda cintas y entre la segunda y tercera cintas”*, que es un resultado a alcanzar y no definen al método puesto que la reivindicación incluiría no sólo la solución propuesta por el solicitante, sino todas las alternativas presentes o futuras que lleguen a ese resultado. Se sugiere reemplazarlo por las características esenciales, estructurales o funcionales, que contribuyen a la obtención de ese efecto.

4. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación de la solicitud internacional: 23 de diciembre de 2009 y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación*
D1	WO 2005/085526	“Multi-ply Paper Product or the like, Method for the Production	15/Septiembre/2005

		thereof and Relative System"	
D2	EP 264.676	" Process for the Manufacture of Multi-ply Absorbent Paper Sheets, and Composite Paper Sheet Products thus Obtained"	27/Abril/1988

El documento D1¹ divulga un producto de papel de múltiples capas o similar, Método para el Sistema de Producción relativa de los mismos . (Fl. 1)
El documento D1² divulga un Proceso para la fabricación de hojas de papel absorbente de varias capas, y los productos compuestos de hojas de papel así obtenido (Fl. 1)

5 . Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Nivel inventivo (Art18 D486)

La reivindicación 1 consiste en *“Un método para producir una cinta multicapas, que comprende por lo menos tres capas de material flexible, tal como papel y material....”* (Fl. 23).

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

Características esenciales	D1	D2
Un método para producir una cinta multicapas que comprende tres capas de material flexible tal como papel y material no tejido mediante adherir las capas	Un material laminar de capas múltiples (N), que comprende al menos tres capas unidas entre sí mediante encolado	Un procedimiento para la fabricación continua de hojas de papel absorbentes del tipo de un solo uso o reutilización limitada-incluyendo dos capas exteriores, y al menos una capa intermedia
Estampar una primera cinta de material flexible definiendo una primera superficie externa de la cinta multicapas en un doblez entre un primer rodillo de estampado y un primer rodillo de impresión	estampado en relieve una primera capa (V1) que define una primera superficie exterior de dicho material que forma el mismo una primera patrón compuesto de elementos decorativos primera (E1) cada uno formado por al menos una protuberancia que sobresale hacia el interior de dicho material, Reiv. 25	Una estación de gofrado o corrugado que comprende tres pares de rodillos de gofrado 7, 8 y 9, se proporciona aguas abajo de los pares de rodillos 4, 5 y 6, donde las tres bandas de papel continuo de rollos 1, 2 y 3 son en relieve. (Pág. 3, Col. 4, Líneas 21 a 26)
Aplicar adhesivo a un lado de la primera cinta estampada mediante un primer rodillo de transferencia de adhesivo	Método como el reivindicado en la reivindicación 25, en el que dicha primera cola (C1) se aplica a la primera capa (V1) en el nivel de al menos algunas de las protuberancias (P1) que forma dicha primera elementos decorativos (E1).Reiv. 28	Las bandas de papel por lo tanto en relieve a partir de entonces se entregan a una estación de aplicación de adhesivo que comprende la aplicación de adhesivo boquillas 10, 10 ', 11 y 12, donde se aplica un adhesivo sobre las dos caras de la red interior y en los lados interiores de las dos bandas exteriores . (Pág. 3, Col. 4, Líneas 26 a 31)

1 http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=WO&NR=2005085526A2&KC=A2&FT=D&ND=4&date=20050915&DB=worldwide.espacenet.com&locale=es_LP
2 http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=EP&NR=0264676A1&KC=A1&FT=D&ND=&date=19880427&DB=&locale=en_EP

Estampar una segunda cinta de material flexible que define una segunda superficie externa de dicha cinta multicapas en un doblez entre un segundo rodillo de estampado y un segundo rodillo de impresión.	grabación en relieve una segunda capa (V2) que define una segunda superficie externa de dicho material que forma el mismo un patrón compuesto de segundo elementos decorativos (E2) cada uno formado por al menos una protuberancia que sobresale hacia el interior de dicho material. Reiv. 25	Una estación de gofrado o corrugado que comprende tres pares de rodillos de gofrado 7, 8 y 9, se proporciona aguas abajo de los pares de rodillos 4, 5 y 6, donde las tres bandas de papel continuo de rollos 1, 2 y 3 son en relieve. (Pág. 3, Col. 4, Líneas 21 a 26)
Aplicar adhesivo a un lado de la segunda cinta estampada mediante un segundo rodillo de transferencia de adhesivo	Material según la reivindicación 1, en el que una segunda cola (C2) se aplica a la segunda capa (V2) en el nivel de al menos algunas de las protuberancias que definen dichos segundos elementos decorativos (E2). Reiv. 4	Las bandas de papel por lo tanto en relieve a partir de entonces se entregan a una estación de aplicación de adhesivo que comprende la aplicación de adhesivo boquillas 10, 10', 11 y 12, donde se aplica un adhesivo sobre las dos caras de la red interior y en los lados interiores de las dos bandas exteriores. (Pág. 3, Col. 4, Líneas 26 a 31)
Combinar la primera y segunda cinta con una tercera cinta, dicha tercera cinta está entre la primera y segunda cintas, en un doblez de laminación para producir una cinta multicapas,	por lo menos una tercera capa (V3) está interpuesto entre dicha primera capa (V1) y dicha segunda capa (V2)	No menciona
En donde los lados aplicados con adhesivo de la primera y segunda cintas externas dan de frente a la tercera cinta.	Método como el reivindicado en la reivindicaciones 28 y 29, en el que dicha primera cola (C1) recíprocamente encola la primera y la tercera capa (V1, V3) y dicha segunda cola (C2) recíprocamente encola dicha tercera y dicha segunda capa (V3, V2). Reiv. 30.	No menciona
Se alimenta la primera, segunda y tercera cintas por separado en el doblez de laminación, de manera que la primera, segunda y tercera cintas se combinan en una sola etapa, en donde el doblez de laminación se forma entre el primer rodillo de estampado y un rodillo de laminación.	No menciona	Las bandas pegadas se entregan a partir de entonces a una estación de montaje que comprende dos rodillos cooperantes 13, 13', donde las tres bandas continuas se ensamblan o se asocian juntos, y finalmente se entregan a una estación de bobinado 14. (Pág. 3, Col. 4, Líneas 31 a 35)

Los documentos D1 y D2 se consideran el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 1 porque divulgan métodos para la producción de artículos multicapas mediante proceso de laminado y gofrado.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y el método de D1 consiste en que las tres cintas, luego del proceso de estampado y aplicación de adhesivo, se unen en una sola etapa.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y el procedimiento de D2 consiste en que la aplicación de adhesivo se realiza solamente en las capas primera y segunda, mientras que en D2, el adhesivo se aplica a las tres capas y en la tercera se aplica a ambos lados.

El efecto que logra el incluir la unión de las tres capas en un solo paso, es que se reducen etapas en el proceso de manera que el proceso es más sencillo y además el equipo a utilizar se puede hacer más compacto.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: "cómo modificar el procedimiento de D1 de modo que se reduzcan etapas en el proceso de manera que el proceso sea más sencillo y además el equipo a utilizar se pueda hacer más compacto?".

Sin embargo, la unión de las tres capas de material flexible en una sola etapa, ya está divulgada en el documento D2 que menciona: "*Las bandas pegadas se entregan a partir de entonces a una estación de montaje que comprende dos rodillos cooperantes 13, 13 ' , donde las tres bandas continuas se ensamblan o se asocian juntos, y finalmente se entregan a una estación de bobinado 14.*" (Pág. 3, Col. 4, Líneas 31 a 35)

En consecuencia, el la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría la unión en una sola etapa del documento D2 en el procedimiento divulgado en el documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 1 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

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

- Reivindicación 2: D1 menciona: "*material según una de las reivindicaciones anteriores en el que una o más de las primera, segunda o tercera capas está compuesta por dos o más láminas*" (Reiv. 17)
- Reivindicación 8: D1 menciona: "*Un material laminar de capas múltiples (N), que comprende al menos tres capas unidas entre sí mediante encolado, en el que: una primera capa (V1) que forma una primera superficie exterior de dicho material tiene un primer patrón compuesto de elementos decorativos primera (E1) cada uno formado de al menos una protuberancia (P1) ...; una segunda capa (V2) que forma una segunda superficie externa de dicho material (N) tiene un segundo patrón compuesto de segundos elementos decorativos (E2) formado cada uno de por lo menos una protuberancia (P3) que se proyecta hacia el interior de dicho material y obtenida por estampado en relieve dicha segunda capa (V2)*" (Reiv. 1)

6. Conclusión

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

Item	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	WO 2005/085526	1, 2, 8	Nivel Inventivo
D2	EP 264.676	1	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 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 2013-07-02

Elaboró: Daniel Fernando Pulido Vargas
Revisó: Leonardo Rojas Vega