

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

2020
Bogotá, D.C.,

Abogado
JUAN PABLO CADENA SARMIENTO

ASUNTO	Radicación	08 125928
	Trámite	011
	Evento	378
	Actuación	519
	Oficio	
	Folios	08 08 1 2552

Patente de Invención	☒	Patente de Modelo de Utilidad	☐
Vía PCT (Fase Nacional)	☒	Capítulo I	☒ Capítulo II ☐
No. Solicitud Internacional		PCT/IT2007/000381	
Fecha de Presentación Internacional		30 Mayo 2007	

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 26 a 34	26 Noviembre 2008
Reivindicaciones:	Folios 35 y 36	26 Noviembre 2008
	Folios 48 a 50	10 Febrero 2009
Dibujos:	Folios 37 a 40	26 Noviembre 2008
Prioridad	IT CH2006A000026	01 Junio 2006

2. Análisis de la Prioridad

Se acepta la reivindicación de Prioridad porque:
Esta solicitud fue presentada dentro del plazo establecido (Art. 9 D 486).
Y su contenido técnico corresponde con el de la prioridad reivindicada.

3. Objeto de la invención

Título de la solicitud: "Una máquina utilizada para producir y fabricar una película resiliente. Suave al tacto, apropiada para el uso de drenaje".

El problema planteado en esta solicitud consiste en proveer un dispositivo que fabrique una película que sea suave al tacto y que cumpla las funciones de manejo de fluidos corporales.

Para resolver este problema técnico la solicitud en estudio proporciona un dispositivo con un primer cilindro con múltiples agujas sobre su superficie, un segundo cilindro con múltiples acanaladuras que son acopladas una a la otra durante la rotación de los cilindros, y un tercer cilindro con una superficie perforada, en donde dichas perforaciones son acopladas con las agujas del primer cilindro durante su rotación.

El objeto de la presente Solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B26D 07/18.

4. De la Solicitud de la patente

Reivindicaciones (Art 30 D486)

En la reivindicación 1 define el término "(...) (...) substancialmente", la cual no permite distinguir de forma inequívoca la materia que se quiere proteger. En las reivindicaciones se deben usar palabras que no generen incertidumbre sobre la materia que definen. Se le sugiere al solicitante hacer la corrección respectiva.

En la reivindicación 2 define "(...) (...) provocando el estiramiento de la película termoformada, rompiendo las aéreas endurecidas alrededor de los macro agujeros conformados,". La frase anterior intenta proteger un efecto, la invención debe ser reclamada por sus componentes estructurales y su relación ellos mismos, los efectos usos o ventajas no son materia patentable.

En la reivindicación 3 define "(...) (...) logrando el estiramiento axial y/o radial de la película,". La frase anterior intenta proteger un efecto, la invención debe ser reclamada por sus componentes estructurales y su relación ellos mismos, los efectos usos o ventajas no son materia patentable.

En la reivindicación 5 define "(...) (...) se ejecuta por medio de la electricidad electrostática cargada con polaridad opuesta a la del tercer cilindro y la película termoplástica,". La frase anterior, no revela la forma como se genera la electricidad electrostática en el tercer cilindro, no está relacionada a ningún elemento estructural dispositivo que pueda generarla o que defina la forma como se va a generar, y que certifique el efecto esperado.

En la reivindicación 8 define "(...) (...) porque el tercer cilindro perforado utiliza electricidad electrostática,". La frase anterior intenta proteger un uso, además no revela la forma como se genera la electricidad electrostática, no está relacionada a ningún elemento estructural dispositivo que pueda generarla o que defina la forma como se va a generar, y que pruebe el efecto esperado. Seguido define "(...) (...) para remover la película termoplástica del cilindro con agujas múltiples,". La frase anterior intenta proteger un efecto producido en el tercer cilindro. La invención debe ser reclamada por sus componentes estructurales y su relación ellos mismos, los efectos, usos o ventajas no son materia patentable.

En la reivindicación 10 define "(...) (...) que producen el estiramiento de la película termoformada, rompiendo las áreas endurecidas alrededor de los macro agujeros conformados,". La frase anterior intenta proteger un efecto, la invención debe ser reclamada por sus componentes estructurales y su relación ellos mismos, los efectos usos o ventajas no son materia patentable.

En la reivindicación 11 define "(...) (...) que producen el estiramiento de la película termoformada en las direcciones axial y/o radial,". La frase anterior intenta proteger un efecto, la invención debe ser reclamada por sus componentes estructurales y su relación ellos mismos, los efectos usos o ventajas no son materia patentable.

De acuerdo a lo anterior las reivindicaciones 2, 3, 5, 8, 10 y 11 caen en falta de claridad. Se le sugiere al solicitante hacer las correcciones respectivas.

La parte caracterizante de la reivindicación debe contener lo que la hace diferente, novedosa e inventiva, lo que objetivamente está aportando al estado de la técnica y que está solucionando un problema técnico específico.

Se le sugiere al solicitante omitir los usos, ventajas o efectos esperados que no agregan materia al Estado de la técnica y solo ceñirse a la definición técnica de la invención reclamada, definiendo en la reivindicación principal las características técnicas esenciales y su relación entre ellas.

Estudiado el capítulo reivindicatorio que obra en los folio 48 a 50, se observó que las reivindicaciones están compuestas por un preámbulo y una parte característica.

Pero se le sugiere al Solicitante que use la frase “caracterizado por” en el parte más apropiada de la reivindicación, para diferenciar claramente el estado de la técnica, y lo que invención reclamada está aportando al estado de la técnica, es decir que la frase “caracterizado por” da inicio a la parte caracterizante de la invención, y que da como resultado la solución técnica a un problema técnico previamente planteado.

5. Determinación del Estado de la Técnica

El Estado de la Técnica se determinó con base en la Fecha de Presentación de la Prioridad 01 Junio 2006, y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	US 2004/0209067	Perforated laminate	21 Octubre 2004
D2	US 2006/0063454	Method of producing low cost elastic web	23 Marzo 2006
D3	EP 0104020	Handling and/or processing of continuous, moving web and method of and apparatus for winding up and embossing such web.	28 Marzo 1984

D1
<http://www.google.com/patents/US20040209067?printsec=abstract&dq=20040209067&ei=oBrJT7GSMozegQeh0bjBDg#v=onepage&q&f=false>

El documento D1 enseña un dispositivo para perforar láminas, un primer cilindro (2) con múltiples agujas (5) sobre su superficie, un segundo cilindro (3) con múltiples acanaladuras (14) que son acopladas una a la otra durante la rotación de los cilindros. Ver figura 1, un tercer cilindro (4) con una superficie perforada, en donde dichas perforaciones (14) son acopladas con las agujas del primer cilindro durante su rotación. Ver figura 1. Ver Párr. 30 y 31.

D2
http://www.google.com/patents?id=sQ-bAAAAEBAJ&printsec=frontcover&dq=20060063454&hl=en&sa=X&ei=It MT9G_LYP DgQfM1on9DA&ved=0CDQQ6AEwAA

El documento D2 enseña un método para producir redes no tejidas, laminados y sus compuestos incluye activación de elongación en al menos un proceso de dos etapas donde la primera elongación es sustancialmente la misma dirección y

sustancialmente el mismo grado que el alargamiento de la segundo, incluyendo pares de rodillos acanalados (1) (10) . Ver figuras 1 y 2.Ver párrafos 44 y 45.

D3
<http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?DB=EPODOC&II=0&ND=3&adjacent=true&locale=en EP&FT=D&date=19840328&CC=EP&NR=0104020A2&KC=A2>

El documento D3 enseña un dispositivo Un mecanismo de enrollamiento 10 comprende una impulsada por el viento hasta tambor 12 que tiene una superficie exterior perforada 24. Una red 34 para ser herida hasta pasa alrededor del tambor sobre un núcleo 22 donde se enrolla para formar un carrete.
El núcleo puede girar libremente en una torreta 16.
Un cilindro 20 insta al carrete contra el tambor 12 de modo que la rotación del tambor provoca la rotación del carrete.
El interior del tambor está dividido por una partición en una cámara de presión 28 conectado a la entrega de una bomba 32, y una cámara de aspiración 30 conectado a la succión de la bomba.
Succión tiende a aumentar la adherencia de fricción de la banda en el tambor en la región de la cámara de aspiración 30, mientras que la presión tiende a ayudar a la separación de la banda desde el tambor en la región de la presión de la cámara 28.
Un nuevo método de corte de la tela y se cambia de un carrete completo a un nuevo núcleo se describe también.

6. Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación 1 define: “(...) (...) *Un procedimiento para obtener macro agujeros termoformados sobre una película termoplástica que ya tiene micro agujeros, que comprende los pasos de:*

- *Hacer pasar la película termoplástica entre un primer cilindro con múltiples agujas sobre su superficie y un segundo cilindro con múltiples ranuras,*
- *Mantener la película termoplástica adherida al cilindro que lleva las agujas a una temperatura cercana y por encima del punto de reblandecimiento y substancialmente por debajo del punto de fusión de la película,*
- *caracterizado porque comprende:*
- *Remover la película termoplástica del contacto con el cilindro que lleva las agujas por medio de un tercer cilindro que está perforado sobre la superficie, el cual ejercerá una fuerza de adhesión sobre la película termoplástica que es mayor a la fuerza de adhesión de la película al cilindro que incorpora las agujas, en donde las múltiples agujas del primer cilindro están acopladas durante la rotación dentro de las acanaladuras del segundo cilindro y en las perforaciones del tercer cilindro.*

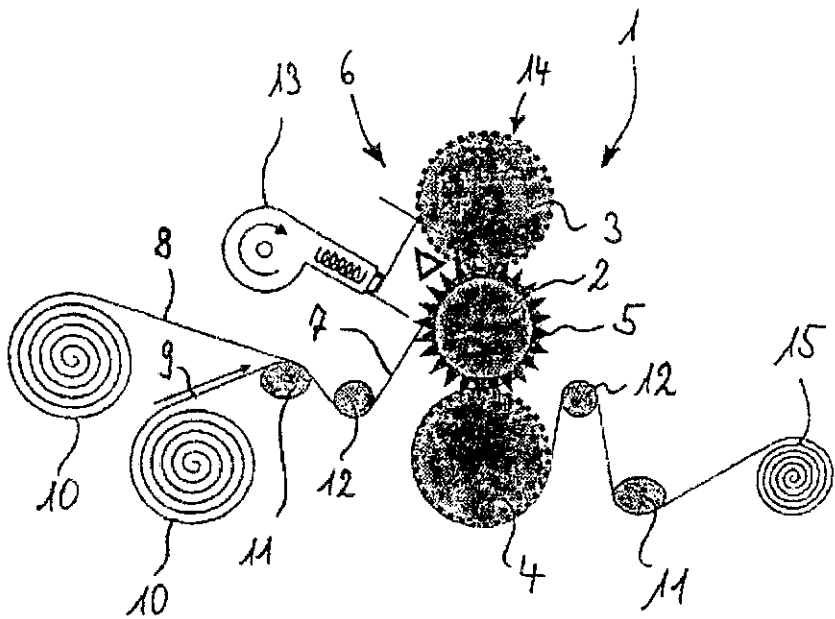
Comparación de las características técnicas esenciales, con las del Estado de la Técnica:

Características técnicas esenciales	D1 US 2004/0209067
Hacer pasar la película termoplástica entre un primer cilindro con múltiples agujas sobre su superficie y un segundo cilindro con múltiples ranuras	Hacer pasar la película termoplástica entre un primer cilindro (2) con múltiples agujas (5) sobre su superficie y un segundo cilindro (3) con múltiples ranuras (14). Ver figura 1.Ver Párr. 30 y 31.

Mantener la película termoplástica adherida al cilindro que lleva las agujas a una temperatura cercana y por encima del punto de reblandecimiento y substancialmente por debajo del punto de fusión de la película,	Mantener la película termoplástica adherida al cilindro que lleva las agujas a una temperatura cercana y por encima del punto de reblandecimiento y substancialmente por debajo del punto de fusión de la película, Ver párr. 16.
Remover la película termoplástica del contacto con el cilindro que lleva las agujas por medio de un tercer cilindro que está perforado sobre la superficie, el cual ejercerá una fuerza de adhesión sobre la película termoplástica que es mayor a la fuerza de adhesión de la película al cilindro que incorpora las agujas, en donde las múltiples agujas del primer cilindro están acopladas durante la rotación dentro de las acanaladuras del segundo cilindro y en las perforaciones del tercer cilindro.	Remover la película termoplástica del contacto con el cilindro que lleva las agujas por medio de un tercer cilindro (4) que está perforado (14) sobre la superficie, el cual ejercerá una fuerza de adhesión sobre la película termoplástica que es mayor a la fuerza de adhesión de la película al cilindro que incorpora las agujas, en donde las múltiples agujas (5) del primer cilindro están acopladas durante la rotación dentro de las acanaladuras del segundo cilindro y en las perforaciones del tercer cilindro. Ver figura 1. Ver Párr. 30 y 31.

Debido a que D1 divulga todas las características técnicas definidas en la reivindicación 1, el método o procedimiento revelado no es nuevo o carece de novedad. Po otro lado las reivindicaciones independientes 2-3 también se ven afectada por falta de novedad.

Figuras 1 de D1 US 2004/0209067



La reivindicación 6 define: “(...) (...) Un aparato para obtener una película termoplástica con macro agujeros de una película que ya tiene micro agujeros, que comprende un primer cilindro con múltiples agujas sobre su superficie y un segundo cilindro con múltiples acanaladuras que son acopladas una a la otra durante la rotación de los cilindros, caracterizado porque para remover la película termoplástica del cilindro con múltiples agujas sobre su superficie, el aparato comprende un tercer cilindro con una superficie perforada, en donde dichas perforaciones son acopladas con las agujas del primer cilindro durante su rotación.

Comparación de las características técnicas esenciales, con las del Estado de la Técnica:

Características técnicas esenciales	D1 US 2004/0209067
un primer cilindro con múltiples agujas sobre su superficie	un primer cilindro (2) con múltiples agujas (5) sobre su superficie. Ver figura 1. Ver Párr. 30 y 31.
un segundo cilindro con múltiples acanaladuras que son acopladas una a la otra durante la rotación de los cilindros	un segundo cilindro (3) con múltiples acanaladuras (14) que son acopladas una a la otra durante la rotación de los cilindros. Ver figura 1. Ver Párr. 30 y 31.
un tercer cilindro con una superficie perforada, en donde dichas perforaciones son acopladas con las agujas del primer cilindro durante su rotación	un tercer cilindro (4) con una superficie perforada, en donde dichas perforaciones (14) son acopladas con las agujas del primer cilindro durante su rotación. Ver figura 1. Ver Párr. 30 y 31.

Debido a que D1 divulga todas las características técnicas definidas en la reivindicación 6, el dispositivo revelado no es nuevo o carece de novedad.

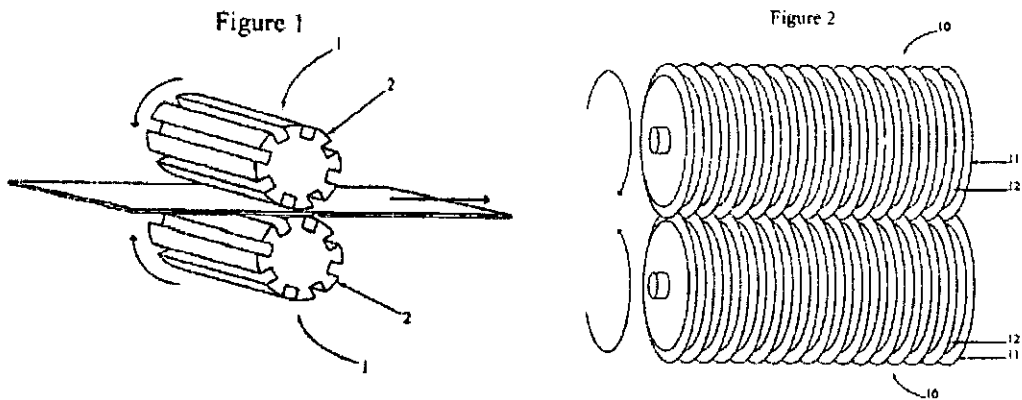
Nivel Inventivo (Art 18 D486)

La reivindicación 2 define “(...) (...) porque la película termoplástica obtenida se pasa adicionalmente a través de uno o más cilindros acanalados,...”

El documento D2 revela un dispositivo con un par de rodillos (1) (10). Ver figuras 1 y 2, Ver párr. 44 y 45, en consecuencia, un técnico medio normalmente versado en la materia técnica, incluiría la característica de los rodillos acanalados de D2, en el dispositivo del documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 2 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

Las reivindicaciones 2, 3 se ven afectadas y no cumplen con el requisito de nivel inventivo (Art. 18).

Figuras 1 y 2 de D2 US 2006/0063454



La reivindicación 10 define “(...) (...) caracterizado adicionalmente porque el aparato comprende uno o más cilindros acanalados,...”

El documento D2 revela un dispositivo con un par de rodillos (1) (10). Ver figuras 1 y 2, Ver párr. 44 y 45, en consecuencia, un técnico medio normalmente versado en la materia técnica, incluiría la característica de los rodillos acanalados de D2, en el dispositivo del documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 10 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

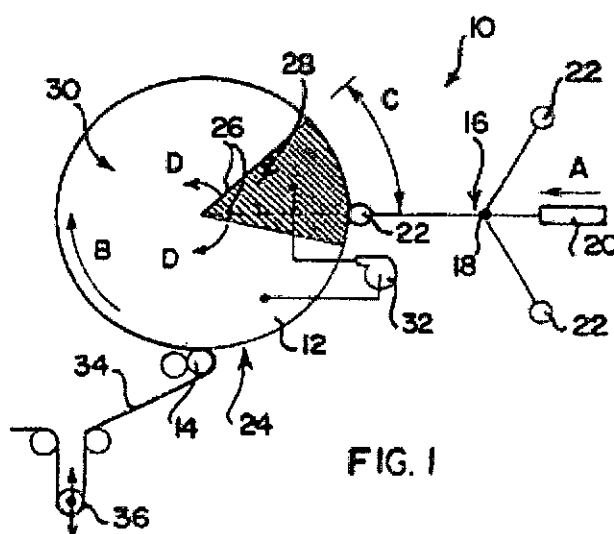
Las reivindicaciones 10, 11 se ven afectadas y no cumplen con el requisito de nivel inventivo (Art. 18).

La reivindicación 4 define "(...) (...) porque la fuerza de adhesión del tercer rodillo se ejecuta utilizando vacío."

El documento D3 revela un dispositivo con un sistema de vacío en el tercer rodillo (12) con una cámara de succión (30). Ver figura 1, Ver pág 9, líneas de 14 a 33, en consecuencia, un técnico medio normalmente versado en la materia técnica, incluiría la característica colocar vacío en un rodillo como lo muestra D2, en el dispositivo del documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 4 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

Las reivindicación 4 se ven afectada y no cumple con el requisito de nivel inventivo (Art. 18).

Figuras 1 de D3 EP 0104020



La reivindicación 7 define "(...) (...) porque el tercer cilindro perforado utiliza vacío para remover la película termoplástica..."

El documento D3 revela un dispositivo con un sistema de vacío en el tercer rodillo (12) con una cámara de succión (30). Ver figura 1, Ver pág 9, líneas de 14 a 33, en consecuencia, un técnico medio normalmente versado en la materia técnica, incluiría la característica colocar vacío en un rodillo como lo muestra D2, en el dispositivo del documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 7 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

Las reivindicaciones 7-9 se ven afectadas y no cumplen con el requisito de nivel inventivo (Art. 18).

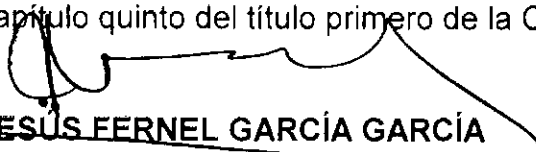
7. Conclusión

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	US 2004/0209067	1-3,6,8	Novedad
D1	US 2004/0209067	1-11	Nivel Inventivo
D2	US 2006/0063454	2-3,10-11	Nivel Inventivo
D3	EP 0104020	4, 7-9	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.

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.


JESÚS FERNEL GARCÍA GARCÍA
Director de Nuevas Creaciones (E)

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, fecha 14 8 JUL 2012

Elaborado por: *Jesús Octavio Hernández H.*
Revisado por: *Leonardo Rojas V.* 