

Señor Director

DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES

Superintendencia de Industria y Comercio

E. S. D.

Referencia: Expediente No. NC2016/0005900

Asunto: Solicitud de patente para: ***“UNA UNIDAD DE EMPAQUE PARA ARTÍCULOS DE HIGIENE Y UN MÉTODO PARA FORMAR UNA UNIDAD DE EMPAQUE”***

Solicitante: SCA HYGIENE PRODUCTS AB

Fecha de solicitud: 27 de diciembre de 2016

RESPUESTA A EXAMEN PRELIMINAR

Yo, ANDRÉS RINCÓN USCÁTEGUI, identificado como aparece al pie de mi firma, en mi condición de apoderado de la sociedad solicitante de la patente de la referencia, doy respuesta al Oficio No.324, notificado por fijación en lista el 12 de enero de 2017.

I. MODIFICACIONES AL PLIEGO REIVINDICATORIO

Con el fin de atender las observaciones realizadas por la Examinadora de manera preliminar al examen de patentabilidad, el solicitante decide aportar un Capítulo Reivindicatorio Modificado conformado por 42 reivindicaciones en las que se han incluido las siguientes modificaciones:

1. Se colocaron entre paréntesis los números de referencia de cada uno de los elementos que hacen parte de la invención de acuerdo a la numeración empleada en los dibujos en todo el Capítulo Reivindicatorio Modificado.
2. Se eliminó la expresión *“preferentemente”* de las Reivindicaciones 2, 3, 5, 8, 15, 25 y 26.
3. Las reivindicaciones 18 y 34 se modificaron, adicionando 4 reivindicaciones más al Capítulo Reivindicatorio
4. Se eliminó el término *“caracterizado porque”* y se remplazó con el término *“en donde”* (reivindicaciones 1, 2, 16 y 24), *“que comprende”* (reivindicaciones 13 y 34) y *“dicha”* (reivindicación 34) de las reivindicaciones 1, 4, 9, 12, 16 y 24.

Estas modificaciones se ajustan al Artículo 34 de la Decisión 486 de 2000 y no constituyen una ampliación de la protección que correspondería a la divulgación contenida en la solicitud inicial.

II. EN CUANTO A LAS OBJECIONES DE SUPUESTA FALTA DE CLARIDAD

1. La Examinadora señala que el capítulo reivindicatorio no es claro ni conciso por, en resumen, las siguientes razones:

- Los términos “*adhesivo resellable*” (reivindicaciones 1, 4, 6, 7 y 10) son generales y proponen de forma imprecisa la protección se extiende a otras posibles variaciones o modificaciones. La Examinadora sugiere realizar las modificaciones respectivas utilizando términos que describan de forma menos general o definir claramente los elementos.

- Las reivindicaciones presentan más de un enlace gramatical: “*caracterizada porque*”, lo cual le resta claridad ya que evidencia la materia que se desea proteger. La Examinadora sugiere hacer las respectivas modificaciones.

- Presentan efectos y/o resultados al mencionar: “*que proporciona una fuerza sellada de 0.2 a 1.5 N según se mide de acuerdo al método de prueba como se describe en la 25 especificación*” (reivindicación 1), “*porque la fuerza de sellado es 0.2 a 1. N, preferentemente 0.3 a 1.0 N*” (reivindicación 2), “*el esfuerzo para separar capas de la hoja conectadas entre sí por la interacción mecánica es 0.2 a 0.8 Nmm/10mm, preferentemente 0.3 a 0.7 Nmm/10mm, según se mide de acuerdo al método de prueba como se describe en la especificación*” (reivindicación 3), “*de manera que cuando dicha hoja se dobla alrededor de dicho primer eje plegable, dichas porciones de borde que llevan adhesivo resellable en dicha primera región se ponen en contacto con dichas porciones de borde libres de adhesivo en dicha segunda región*” (reivindicación 4), las reivindicaciones deben caracterizar un producto por la forma o constitución del mismo y las partes que lo componen, y el procedimiento por la secuencia de etapas técnicas que inciden sobre una materia que se encaminan a la obtención de una cosa o resultado. No se aceptan reivindicaciones que caractericen resultados, usos, ventajas o efectos.

- Los términos: “*al menos*” (reivindicaciones 1, 5, 8 a 10), “*parcialmente*” (reivindicación 1), son imprecisos, por lo cual no permiten distinguir la invención del estado de la técnica. La Examinadora sugiere sustituirlos por un término preciso o un rango concreto.

- La expresión “*preferentemente*” (reivindicaciones 2, 3, 5 y 8), precediendo una característica no es limitativo, porque hace opcional a la característica y no limita el alcance de la reivindicación. La Examinadora sugiere incluir las características opcionales o preferentes en una reivindicación dependiente.

– Se sugiere al solicitante incluir entre paréntesis () los números de referencia de cada uno de los elementos que hacen parte de la invención de acuerdo con la numeración empleada en los dibujos, con el fin de hacer más fácil y sencilla la comprensión de la materia reivindicada.

2. Difiero sobre la objeción elevada frente al uso de los términos “*adhesivo resellable*” (reivindicaciones 1, 4, 6, 7 y 10) por ser generales y proponer de forma imprecisa la protección se extiende a otras posibles variaciones o modificaciones, esto, teniendo en cuenta, que la expresión es clara y que una persona versada en la materia podría entenderla sin dificultad. Asimismo, es relevante resaltar el hecho que dicha expresión esta adecuadamente definida en el capítulo descriptivo. Por todo lo anterior, considero superada la objeción en cuestión.

3. Respecto a la objeción presentada frente a que las reivindicaciones presentan más de un enlace gramatical: “*caracterizada porque*”, lo cual le resta claridad ya que evidencia la materia que se desea proteger, debo establecer que se ha corregido esta imprecisión, y se ha remplazado el término “*caracterizado porque*” con el término “*en el cual*”, teniendo en cuenta que este último permite un mejor entendimiento y mayor claridad de las reivindicaciones. Por lo anterior, considero superada la objeción en cuestión.

4. Difiero sobre la objeción elevada frente al uso de expresiones que presentan efectos/resultados los cuales no caracterizan el producto por la forma o constitución del mismo y las partes que lo componen, y el procedimiento por la secuencia de etapas técnicas que inciden sobre una materia que se encaminan a la obtención de una cosa o resultado. Es importante recalcar, que en este caso en concreto, “**UNA UNIDAD DE EMPAQUE PARA ARTÍCULOS DE HIGIENE Y UN MÉTODO PARA FORMAR UNA UNIDAD DE EMPAQUE**” se encuentra definida por sus características funcionales en la reivindicación 1 y por lo tanto los resultados recitados en las reivindicaciones 2, 3 y 4 son realmente alcanzados por la invención. Por lo anterior considero superada la objeción en cuestión.

5. Difiero a la objeción elevada frente a los términos: “*al menos*” (reivindicaciones 1, 5, 8 a 10) y “*parcialmente*” (reivindicación 1) por ser imprecisos y que no permiten distinguir la invención del estado de la técnica. Dichas expresiones se presentan de manera conjunta: “al menos parcialmente”, para así proveer una explicación de la naturaleza de la interacción mecánica y de cómo las porciones de borde exteriores de recubrimiento de las capas de la hoja se conectan ***al menos parcialmente*** entre sí, siendo así seguir las recomendaciones de la Examinadora sólo limitaría injustamente la invención. Por lo anterior, considero refutable la objeción en cuestión.

6. Respecto a la objeción elevada frente al uso del término “preferentemente” precediendo una característica por no ser limitativo, porque hace opcional a la característica y no limita el

alcance de la reivindicación, debo establecer que dicho término ha sido eliminado del Capítulo Reivindicatorio, para una mayor claridad y entendimiento de la invención. Por lo anterior, considero superada la objeción en cuestión.

7. Finalmente, en cuanto a la amable sugerencia realizada por la Examinadora sobre incluir entre paréntesis () los números de referencia de cada uno de los elementos que hacen parte de la invención, dicha modificación fue realizada, como se mencionó anteriormente, con base en los dibujos incluidos en la solicitud. Esto permite una mayor comprensión de las reivindicaciones de la solicitud y corroborar su fundamentación tanto en la descripción como en los dibujos.

Por todo lo anterior, considero que el Capítulo Reivindicatorio Modificado adjunto cumple con todos los requisitos de claridad y concisión, ajustándose así a los lineamientos del Artículo 30 de la Decisión 486, ya que cualquier persona medianamente versada en la materia está en completa capacidad de reproducir la invención sin ambigüedad alguna.

III. EN CUANTO AL PAGO DE TASA ADICIONAL POR EL NÚMERO DE REIVINDICACIONES

Presento junto con este escrito el comprobante de pago de tasa adicional para el estudio de 32 reivindicaciones adicionales.

IV. PETICIÓN

Teniendo en cuenta que la presente solicitud cumple con los requisitos de los Artículos 26 y 27 de la Decisión 486 de 2000 y considerando que se ha dado respuesta a cada una de las observaciones de la Dirección de Nuevas Creaciones con respecto a otros aspectos que tienen que ver con la patentabilidad de la invención, solicito a su Despacho continuar con el trámite administrativo correspondiente.

V. ANEXOS

1. Nuevo pliego reivindicatorio conformado por 42 reivindicaciones; y
2. Comprobante de pago de tasa por 32 reivindicaciones adicionales;

Señor Director,

ANDRÉS RINCÓN USCÁTEGUI

C.C. 79.780.910 de Bogotá

T.P. 114.908

CAPÍTULO REIVINDICATORIO MODIFICADO

(Examen de Forma)

1. Una unidad de empaque (1, 301) para artículos de higiene, la unidad (1, 301) formándose de una hoja de material, dicha hoja teniendo una superficie interior (2, 302) y una superficie exterior (3, 303), dicha superficie interior (2, 302) comprendiendo una zona de borde (4, 304) que comprende una porción de borde interior (5, 8, 305, 308) y una porción de borde exterior (6, 7, 306, 307), en donde al menos una de la porción de borde exterior y la porción de borde interior comprende al menos una región proporcionándose con un adhesivo resellable (12) para cerrar y sellar la unidad de empaque, formando así una zona adhesiva, dicha hoja teniendo al menos un eje plegable (9, 309, 309'), dicho eje plegable dividiendo dicha hoja en una primera región (10, 310) y una segunda región (11, 311), en donde dicha hoja se dobla alrededor de dicho al menos un eje plegable (9, 309, 309') con dichas regiones, primera y segunda (10, 11; 310, 311), en una configuración de recubrimiento, proporcionando así una unidad de empaque (1, 301) de capas de la hoja de recubrimiento, *en el cual* las porciones de borde exteriores de recubrimiento de las capas de la hoja están al menos parcialmente libres de adhesivo y se conectan al menos parcialmente entre sí por una interacción mecánica que proporciona una unión estirada con un ancho de 0.05 a 0.5mm que proporciona una fuerza de sellado de 0.2 a 1.5 N según se mide de acuerdo al método de prueba como se describe en la especificación.

2. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 1, *en el cual* la fuerza de sellado es 0.2 a 1.1 N.

3. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 1 o 2, *en el cual* el esfuerzo para separar capas de la hoja conectadas entre sí por la interacción mecánica es 0.2 a 0.8 Nmm/10mm, según se mide de acuerdo al método de prueba como se describe en la especificación.

4. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* una de dicha porción de borde interior (5, 305) y dicha porción de borde exterior (6, 306) de dicha zona de borde de dicha primera región (10, 310) se proporciona con el adhesivo resellable (12), formando así una primera zona adhesiva, y la otra de dicha porción de borde interior (5, 305) y dicha porción de borde exterior (6, 306) de dicha zona de borde de dicha primera región (10, 310) está libre de adhesivo; y en donde dicha porción de borde interior (8) o dicha porción de borde exterior (9) de dicha zona de borde de dicha segunda región (11, 311) que corresponde a dicha porción de borde que lleva adhesivo de dicha primera región (10, 310) está libre de adhesivo, de manera que cuando dicha hoja se dobla alrededor de dicho primer eje plegable (9, 309), dichas porciones de borde que llevan adhesivo resellable (12)

en dicha primera región (10, 310) se ponen en contacto con dichas porciones de borde libres de adhesivo en dicha segunda región (11, 311).

5. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 4, *en el cual* una distancia (d_1) entre dicho al menos un primer eje plegable (9, 309) y dicha primera zona adhesiva es 1-20 mm.

6. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 4 o 5, *en el cual* una de dicha porción de borde interior y dicha porción de borde exterior de dicha zona de borde de dicha segunda región (11, 311) complementaria a dicha porción de borde que lleva adhesivo de dicha primera región (10, 310) está libre de adhesivo.

7. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 4 o 5, *en el cual* una de dicha porción de borde interior y dicha porción de borde exterior de dicha zona de borde de dicha segunda región (11, 311) complementaria a dicha porción de borde que lleva adhesivo de dicha primera región (10, 310) se proporciona con adhesivo resellable (12), formando así una segunda zona adhesiva.

8. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 7, *en el cual* una distancia d_2 entre dicho al menos un primer eje plegable (9, 309) y dicha segunda zona adhesiva es 1-20 mm.

9. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* dicha hoja de material tiene una dirección longitudinal (L) y una dirección transversal (T) y es de una forma sustancialmente rectangular y comprende bordes longitudinales (14, 314) y bordes transversales (15, 315) y porciones de esquina de la hoja (21), dicho al menos un eje plegable es al menos un eje plegable que se extiende transversalmente, dichas zonas de borde (4, 304) disponiéndose a lo largo de dichos bordes longitudinales (15, 315).

10. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 9, *en el cual* al menos una de dichas porciones de esquina (21) está libre de cualquier adhesivo para cerrar la unidad de empaque (1, 301).

11. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 10, *en el cual* la unidad de empaque (1, 301) doblada de las capas de la hoja de recubrimiento tiene porciones de esquina que están libres de cualquier adhesivo para cerrar la unidad de empaque (1, 301).

12. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las

reivindicaciones 9 a 11, *en el cual* dicha hoja de material comprende una primera y una segunda zona de borde transversal (4', 304', 304*), y en donde al menos una porción de al menos una de dicha primera y dicha segunda zona de borde transversal (4', 304', 304*) se proporciona con adhesivo resellable (12).

13. La unidad de empaque (301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* dicha hoja tiene dos ejes plegables (309, 309'), dividiendo dicha hoja en dicha primera región (310), dicha segunda región (311) y una tercera región (312), dicha hoja doblándose a lo largo de dichos ejes plegables con dicha primera, segunda y tercera región (310, 311, 312) en una configuración de recubrimiento de tres capas, que comprende las porciones de borde exteriores en donde las tres capas se conectan al menos parcialmente entre sí por la interacción mecánica.

14. La unidad de empaque (301) de conformidad con la reivindicación 13, *en el cual* una de dichas porciones de borde interiores y exteriores (307, 308) de dicha zona de borde de dicha tercera región (312) se proporciona con adhesivo resellable (12), formando así una tercera zona adhesiva.

15. La unidad de empaque (301) de conformidad con la reivindicación 14, *en el cual* una distancia (d_3) entre dicho segundo eje plegable (309') y dicha tercera zona adhesiva es 1-20 mm.

16. La unidad de empaque (301) de conformidad con la reivindicación 13, *en el cual* dicha hoja tiene un primer y un segundo eje plegable (309, 309'), dividiendo dicha hoja en dicha primera región (310), dicha segunda región (311) y una tercera región (312), y en donde dicha porción de borde interior y dicha porción de borde exterior de dicha zona de borde de dicha tercera región (313) están libres de adhesivo, en donde dicha porción de borde interior y dicha porción de borde exterior de dicha zona de borde de dicha segunda región (311) se proporcionan con adhesivo resellable (12).

17. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* la hoja es un material de pliegue único.

18. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 17, *en el cual* el material de pliegue único es de poliolefina.

19. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 17, *en el cual* el material de pliegue único es de una poliolefina comprendiendo o siendo de polietileno y/o polipropileno.

20. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 17, *en el cual* el material de pliegue único es de un material de polietileno y/o polipropileno que tiene un peso base de 14 a 30 g/m².

21. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* la unidad de empaque (1, 301) comprende una o más marcas de sincronización (313) para indicar un posicionamiento de la hoja de material durante la fabricación de la unidad de empaque (1, 301).

22. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* dicho adhesivo resellable es un adhesivo fundido en caliente sensible a presión.

23. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* dicha unidad de empaque (1, 301) es resellable.

24. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* la superficie interior (2, 302) comprende una zona central (331) que comprende una porción proporcionada con un agente antiadherente (320) o un revestimiento antiadherente.

25. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* la unidad de empaque (1, 301) comprende un artículo de higiene (321).

26. Un método para formar una unidad de empaque (1, 301) para artículos de higiene, la unidad formándose de una pieza (316) de una hoja estirada de material, el método comprendiendo las etapas de: proporcionar dicha hoja estirada de material comprendiendo al menos dos secciones de unidad (323) de empaque para formar dos unidades de empaque (301), dicha hoja estirada teniendo superficies, primera y segunda (317, 318), la primera superficie comprendiendo una superficie interior (2, 302) de cada unidad de empaque (1, 301) y la segunda superficie comprendiendo una superficie exterior (3, 303) de cada unidad de empaque (1, 301), en donde la hoja estirada comprende al menos un eje plegable (326, 327) que se extiende en la dirección de máquina (MD), dicho eje plegable (326) dividiendo dicha hoja estirada en una primera región de la pieza (328) y una segunda región de la pieza (330); aplicar un adhesivo resellable (12) en una porción de zona de borde de la superficie interior (2, 302) de cada sección de unidad de empaque; doblar dicha hoja estirada a lo largo de dicho al menos un eje plegable con dichas regiones de la pieza, primera y segunda (328, 330), en una configuración de recubrimiento para

proporcionar una pieza doblada (316) de capas de la hoja de recubrimiento, y cortar la pieza doblada (316) en dos o más unidades de empaque únicas mediante el uso de una herramienta de corte y sellado, mediante lo cual se forman las unidades de empaque (1, 301), cada unidad de empaque (1, 301) formada comprende dichas superficies interiores y exteriores (2, 302, 3, 303), una porción de borde interior (5, 8, 305, 308) y una porción de borde exterior (6, 7, 306, 307), en donde al menos una de la porción de borde exterior y la porción de borde interior comprende al menos una región proporcionándose con dicho adhesivo resellable (12) formando una zona adhesiva, el adhesivo resellable proporcionándose para cerrar y sellar la unidad de empaque (1, 301), en donde las porciones de borde exteriores de recubrimiento de capas de la hoja de la unidad de empaque (1, 301) están al menos parcialmente libres de adhesivo y se conectan al menos parcialmente entre sí por una interacción mecánica que proporciona una unión estirada con un ancho de 0.05 a 0.5mm proporcionando una fuerza de sellado de 0.2 a 1.5 N según se mide de acuerdo al método de prueba como se describe en la especificación.

27. El método de conformidad con la reivindicación 24, caracterizado porque la fuerza de sellado es 0.2 a 1.1 N.

28. El método de conformidad con la reivindicación 24 o 25, caracterizado porque el esfuerzo promedio para separar las capas de la hoja conectadas entre sí por la interacción mecánica es 0.2 a 0.8 Nmm/10mm, según se mide de acuerdo al método de prueba como se describe en la especificación.

29. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 24 a 26, caracterizado porque el método, antes de la etapa de doblado, comprende además aplicar un agente antiadherente (320) en dicha primera superficie en una porción de cada zona central (331) de una sección de unidad de empaque (323); aplicar un adhesivo (322) en la porción con agente antiadherente (320), y aplicar un artículo de higiene (321) a dicho adhesivo (322) aplicado en el agente antiadherente (320).

30. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 24 a 26, caracterizado porque el método, antes de la etapa de doblado, comprende además: unir un revestimiento antiadherente en la primera superficie en una porción de cada zona central (331) de una sección de unidad de empaque (323) y conectar un artículo de higiene (321) al revestimiento antiadherente mediante el uso de medios de sujeción.

31. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 24 a 28, caracterizado porque la sección de unidad de empaque (1, 301) tiene una dirección longitudinal (L) y una dirección transversal (T) y es de una forma sustancialmente rectangular y comprende bordes longitudinales (14, 314) y bordes transversales (15, 315) y porciones de esquina de la hoja (21).

32. El método de conformidad con la reivindicación 29, caracterizado porque al menos una de dichas porciones de esquina de la hoja está libre de cualquier adhesivo para cerrar la unidad de empaque (1, 301).

33. El método de conformidad con la reivindicación 30, caracterizado porque la unidad de empaque (1, 301) doblada formada de las capas de la hoja de recubrimiento tiene porciones de esquina que están libres de cualquier adhesivo para cerrar la unidad de empaque (1, 301).

34. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 24 a 31, caracterizado porque dicha hoja estirada tiene dos ejes plegables (326, 327), dividiendo dicha hoja estirada en dicha primera región de la pieza (328), dicha segunda región de la pieza (329) y una tercera región de la pieza (330), dicha hoja doblándose a lo largo de dichos ejes plegables (326, 327) con dicha primera, segunda y tercera región de la pieza (328, 329, 330) en una configuración de recubrimiento de tres capas, dicha etapa de corte proporciona una unidad de empaque (301) con tres capas de la unidad de empaque, que comprende las porciones de borde exteriores en donde las tres capas se conectan al menos parcialmente entre sí por la interacción mecánica.

35. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 24 a 32, caracterizado porque la hoja es un material de pliegue único.

36. El método de conformidad con la reivindicación 33, caracterizado porque el material de pliegue único es de poliolefina.

37. El método de conformidad con la reivindicación 33, caracterizado porque el material de pliegue único es una poliolefina comprendiendo o siendo de polietileno y/o polipropileno.

38. El método de conformidad con la reivindicación 33, caracterizado porque el material de pliegue único es un material de polietileno y/o polipropileno que tiene un peso base de 14 a 30 g/m².

39. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 24 a 34, caracterizado porque un patrón de tablero de ajedrez de porciones de adhesivo resellable (12) y sin adhesivo se aplica a lo largo de las porciones de borde interiores y exteriores de las zonas de borde para unión complementaria entre la porción de adhesivo resellable y porciones sin adhesivo en la unidad de empaque doblada formada (1, 301).

40. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 24 a 35, caracterizado porque la hoja estirada comprende una o más marcas de sincronización (313) para indicar un posicionamiento de la hoja estirada durante el método de fabricación de la unidad de empaque 1, 301).

41. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 24 a 36, caracterizado porque dicho adhesivo resellable es un adhesivo fundido en caliente sensible a presión.

42. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 24 a 37, caracterizado porque dicha unidad de empaque (1, 301) es resellable.
