

Señor Director

DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES

Superintendencia de Industria y Comercio

E. S. D.

**Referencia:** Expediente No. NC2016/0005834  
**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.318, notificado por fijación en lista el 13 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 30 reivindicaciones en las que se han incluido las siguientes modificaciones:

1. Se han eliminado los términos *“sustancialmente”* y *“preferentemente”* del Capítulo Reivindicatorio.
2. Se eliminaron las reivindicaciones 12, 20 y 28.
3. Se ha agregado la reivindicación 10 en la reivindicación 9 y la reivindicación 8 en la reivindicación 7.

4. 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.

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. El Examinador señala que el capítulo reivindicatorio no es claro ni conciso por, en resumen, las siguientes razones:

- Los términos “marca” (reivindicación 1), “marca impresa” (reivindicación 2), “pretrata”, “tratamiento de superficie” (reivindicaciones 3 y 5), “tratamiento con plasma” (reivindicación 4), “adhesivo resellable” (reivindicación 5), “tres capas” (reivindicación 10), son generales y proponen de forma imprecisa que la protección se extiende a otras posibles variaciones o modificaciones, por lo que el Examinador sugiere realizar las modificaciones respectivas utilizando términos que describan de forma menor general o definir claramente los elementos.

- En las reivindicaciones 3 y 4 las frases “porción de la superficie interior se pretrata con un tratamiento de superficie para cambiar la energía de superficie”, “porque el tratamiento de superficie es un tratamiento con plasma, preferentemente un tratamiento corona”, sugieren características de un método, lo cual no es permitido ya que estaría combinando características de producto y de método, el Examinador sugiere realizar las aclaraciones del caso.

- Presentan funcionalidades al mencionar: “porque dicha hoja se proporciona con al menos una marca de sincronización para indicar el posicionamiento de la hoja de material durante la fabricación de la unidad de empaque, dicha marca de sincronización proporcionándose en la superficie exterior” (reivindicación 1), es de mencionar que si bien pueden acompañar las reivindicaciones, dichas funcionalidades no se aceptan como características técnicas esenciales ya que no definen específicamente la estructura de la invención.

– Presentan efectos y/o resultados al mencionar: *“para cambiar la energía de superficie”* (reivindicación 3), 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, 3 y 6), *“una porción”* (reivindicación 5 y 8) y *“sustancialmente”* (reivindicación 7) son imprecisos, por lo cual no permiten distinguir la invención del estado de la técnica. El Examinador sugiere sustituirlos por un término preciso o un rango concreto..

– 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 respetuosamente frente a la objeción elevada por el Examinador en cuanto al uso de los términos *“marca”* (reivindicación 1), *“marca impresa”* (reivindicación 2), *“pre-trata”*, *“tratamiento de superficie”* (reivindicaciones 3 y 5), *“tratamiento con plasma”* (reivindicación 4), *“adhesivo resellable”* (reivindicación 5), *“tres capas”* (reivindicación 10) por ser generales y proponer de forma imprecisa que la protección se extiende a otras posibles variaciones o modificaciones. Es importante mencionar, que dichos términos son lo suficientemente claros para una persona versada en la materia y por ende no se extiende a otras posibles variaciones o modificaciones como sugiere el Examinador. No obstante, dichos términos, se encuentran explicados en la Descripción, y de cambiarlos se estaría limitando el alcance de la invención. Por lo anterior, considero superada la objeción en cuestión.

3. Difiero respetuosamente frente a la objeción elevada por el Examinador en cuanto al uso de los términos *“porción de la superficie interior se pretrata con un tratamiento de superficie para cambiar la energía de superficie”*, *“porque el tratamiento de superficie es un tratamiento con plasma, preferentemente un tratamiento corona”* en las reivindicaciones 3 y 4, pues bien se debe tener en cuenta que estos términos son necesarios para que las expresiones se adecuen a explicar las características estructurales

de dichas reivindicaciones, razón por la cual no se hace modificación alguna. Por lo anterior, considero superada la objeción en cuestión.

4. Difiero respetuosamente frente a la objeción presentada por el Examinador en cuanto se presentan funcionalidades al mencionar: : *“porque dicha hoja se proporciona con al menos una marca de sincronización para indicar el posicionamiento de la hoja de material durante la fabricación de la unidad de empaque, dicha marca de sincronización proporcionándose en la superficie exterior”*(reivindicación 1), teniendo en cuenta que según la normatividad Colombiana, este tipo de expresiones son permitidas cuando la invención esta también definida por sus características estructurales. En este caso en concreto, las características funcionales, como las citadas con anterioridad, describen la interacción entre diferentes piezas de la invención. Por ende, no sólo son aceptadas sino que también aclaran la invención reivindicada. Por lo anterior considero superada la objeción en cuestión.

5. Difiero respetuosamente frente a la objeción presentada por el Examinador en cuanto se presentan efectos y/o resultados al mencionar: *“para cambiar la energía de superficie”* (reivindicación 3). Es menester recordar, que este tipo de expresiones son permitidas siempre y cuando estas se encuentren definidas por sus características estructurales. En este caso en concreto la invención está definida por las características estructurales en la reivindicación 1. Esto quiere decir entonces, que los resultados recitados en las Reivindicaciones 1, 6, 7 y 10 se alcanzan claramente por la invención recitada en la reivindicación 1. Por lo anterior considero superada la objeción en cuestión.

6. Difiero respetuosamente frente a la objeción elevada por el Examinador en cuanto al uso de los términos: *“al menos”* (reivindicaciones 1, 3 y 6), *“una porción”* (reivindicación 5 y 8) y *“sustancialmente”* (reivindicación 7) por ser imprecisos. Eliminar los términos *“al menos”* y *“una porción”* de las citadas reivindicaciones, seria limitar injustamente el alcance de la invención, razón por la cual el solicitante ha decido dejarlos como estaban inicialmente. No obstante, se decidió eliminar el término *“sustancialmente”* del Capítulo Reivindicatorio para facilitar con el 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**

El Solicitante se reserva el derecho de pagar la tasa adicional por el número de reivindicaciones, más adelante durante el trámite.

### **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 30 reivindicaciones.

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 para artículos de higiene (1, 301), la unidad formándose de una hoja de material, que tiene una dirección longitudinal (L) y una dirección transversal (T), dicha hoja teniendo una superficie interior (2, 302) y una superficie exterior (3, 303), dicha superficie interior (2, 302) comprendiendo una zona de borde que comprende una porción de borde (4', 4'', 6, 8, 304, 304', 306, 305', 307) proporcionándose con un adhesivo resellable (12) para cerrar la unidad de empaque (1, 301), dicha hoja teniendo al menos un eje plegable (9, 309, 309') que se extiende transversalmente, dicho eje plegable (9, 309, 309') dividiendo dicha hoja en una primera región (10, 310) y una segunda región (11, 311), caracterizada porque dicha hoja se proporciona con al menos una marca de sincronización (13, 313) para indicar el posicionamiento de la hoja de material durante la fabricación de la unidad de empaque (1, 301), dicha marca de sincronización (13, 313) proporcionándose en la superficie exterior (3, 303).
2. Unidad de empaque de conformidad con la reivindicación 1, caracterizada porque la marca de sincronización (13, 313) es una marca impresa.
3. Unidad de empaque de conformidad con la reivindicación 1 o 2, caracterizada porque al menos una porción de la superficie interior (2, 302) se pre-trata con un tratamiento de superficie para cambiar la energía de superficie.
4. Unidad de empaque de conformidad con la reivindicación 3, caracterizada porque el tratamiento de superficie es un tratamiento con plasma,
5. Unidad de empaque de conformidad con la reivindicación 3, caracterizada porque la superficie interior es un tratamiento de corona.
6. Unidad de empaque de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 3-5, caracterizada porque una porción de dicho adhesivo resellable (12) está en contacto con una porción de la superficie (2, 302) que se ha pre-tratado con tratamiento de superficie.

7. La unidad de empaque de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizada porque dicha hoja se dobla a lo largo de dicho al menos un eje plegable (9, 309, 309') con dichas regiones, primera y segunda (9, 309, 309'), en una configuración de recubrimiento, proporcionando así una unidad de empaque (1, 301) de capas de la hoja de recubrimiento.

8. Una unidad de empaque de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizada porque dicha hoja de material es de forma rectangular y comprende bordes longitudinales (14, 15; 314, 315) y bordes transversales (16, 17; 314, 315). La marca de sincronización (13, 313) se proporciona en una porción de borde longitudinal y/o en una porción de borde transversal.

9. La unidad de empaque de conformidad con la reivindicación 7 u 8, caracterizada porque 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 se dobla a lo largo de dichos ejes plegables (309, 309') con dicha primera, segunda y tercera región (310, 311, 312) en una configuración de recubrimiento de tres capas.

10. La unidad de empaque de conformidad con la reivindicación 9 o 10, caracterizada porque la primera región (310) forma una capa exterior de la unidad de empaque doblada y la tercera región (312) forma una capa interior, caracterizada porque la marca de sincronización (313) se proporciona en la primera región, la segunda región o la tercera región.

11. La unidad de empaque de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizada porque la hoja es un material de pliegue único de poliolefina

12. La unidad de empaque de conformidad con la reivindicación 11, caracterizada porque el material de pliegue único es una poliolefina comprendiendo o siendo de polietileno y/o polipropileno.

30

13. La unidad de empaque de conformidad con la reivindicación 11, caracterizada

poe que el material de pliegue único es un maerial de plietileno y/o polipropileno que tiene un peso base de 14 a 30 g/m<sup>2</sup>.

14. La unidad de empaque de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones  
5 precedentes, caracterizada porque un patrón de tablero de ajedrez de porciones de adhesivo resellable (12) y sin adhesivo se forma a lo largo de la zona de borde (4) para unión complementaria entre porciones de adhesivo resellable (12) y sin adhesivo en una unidad de empaque doblada.

10 15. La unidad de empaque de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizada porque dicha hoja es opaca y/o comprende impresión y/o indicaciones táctiles diferentes a la marca de sincronización (13, 313), proporcionada en la superficie exterior.

15 16. La unidad de empaque de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizada porque dicho adhesivo resellable (12) es un adhesivo fundido en caliente sensible a presión.

17. La unidad de empaque de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones  
20 precedentes, caracterizada porque dicha unidad de empaque (1, 301) es resellable.

18. La unidad de empaque de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizada porque la superficie interior (2, 302) comprende una zona central (331) que comprende una porción proporcionada con un agente antiadherente (320) o un  
25 revestimiento antiadherente.

19. Una pieza (316) para fabricar al menos dos unidades de empaque (1, 301), cada  
unidad de empaque (1, 301) definiéndose de conformidad con cualquiera de las  
reivindicaciones precedentes, caracterizada porque la pieza (316) es una hoja estirada de  
30 material teniendo superficies, primera y segunda (317, 318), la primera superficie (317) comprendiendo la superficie interior (2, 302) de cada unidad de empaque (1, 301) y la segunda

superficie (318) comprendiendo la superficie exterior (3, 303) de cada unidad de empaque (1, 301), caracterizada porque dicha superficie interior (2, 302) comprende una porción con adhesivo resellable (12) para cerrar la unidad de empaque (1, 301) formada de la pieza (316) y caracterizada porque dicha superficie exterior (3, 303) comprende una o más marcas de sincronización (13, 313).

20. La pieza de conformidad con la reivindicación 19, caracterizada porque al menos una porción de la superficie interior (2, 302) se pre-trata con un tratamiento de superficie para incrementar la energía de superficie.

10

21. Un método para formar una unidad de empaque para artículos de higiene, la unidad (1, 301) 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 de empaque (323), dicha hoja teniendo superficies, primera y segunda (317, 318), la primera superficie (317) comprendiendo una superficie interior (2, 302) de cada unidad de empaque (1, 301) y la segunda superficie (318) comprendiendo una superficie exterior (3, 303) de cada unidad de empaque (1, 301), proporcionar dicha superficie exterior (2, 302) con una o más marcas de sincronización (13, 313), aplicar un adhesivo resellable (12) en una porción de zona de borde (4', 4'', 6, 8, 304, 304', 306, 305', 307) de la superficie interior (2, 302) de cada sección de unidad de empaque (1, 301); detectar la marca de sincronización (13, 313) y su posición en la pieza (316), y cortar dicha hoja estirada en dos o más hojas individuales o unidades de empaque (1, 301).

22. El método de conformidad con la reivindicación 21, comprendiendo además una etapa de pre-tratar al menos una porción de la primera superficie (317) con un tratamiento de superficie para incrementar la energía de superficie antes de que se aplique dicho adhesivo resellable (12) en la primera superficie (317).

23. El método de conformidad con la reivindicación 22, caracterizado porque el tratamiento de superficie es un tratamiento con plasma.

24. El método de conformidad con la reivindicación 22, caracterizado porque el tratamiento de superficie es un tratamiento corona.

25. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 21-24, caracterizado porque la hoja estirada comprende al menos un eje plegable (326, 327) que se extiende en la dirección de máquina (MD), dicho eje plegable (326, 327) dividiendo dicha hoja estirada en una primera región de la pieza (328) y una segunda región de la pieza (329); caracterizado porque el método comprende además doblar dicha hoja estirada a lo largo de dicho al menos un eje plegable (326, 327) con dichas regiones de la pieza (328, 32), primera y segunda, en una configuración de recubrimiento, proporcionando así una hoja estirada doblada de capas de la hoja de recubrimiento, caracterizado porque dicha etapa de cortar la hoja estirada ocurre después de la etapa de doblado.

26. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 21-24, caracterizado porque cada hoja individual formada después de dicha etapa de corte comprende al menos un eje plegable (326, 327) que se extiende transversalmente, dicho eje plegable (326, 327) dividiendo cada hoja individual en una primera región (328) y una segunda región (329), caracterizada porque el método siguiendo la etapa del método de cortar la hoja estirada comprende además doblar dicha hoja individual a lo largo de dicho al menos un eje plegable (326, 327) con dichas regiones, primera y segunda (328, 329), en una configuración de recubrimiento, proporcionando así una unidad de empaque de capas de la hoja de recubrimiento.

27. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 21-26, 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; 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).

28. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 21-262,

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 y conectar un artículo de higiene (321) al revestimiento antiadherente mediante el uso de medios de sujeción.

5

\*\*\*\*\*