

REPÚBLICA DE COLOMBIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 17093

Ref. Expediente N° NC2016/0002790

Señor(a)
SCA TISSUE FRANCE
NOTIFPAT@CAVELIER.COM

Asunto: PATENTE DE INVENCIÓN - PCT

Patente de Invención	PT	Patente de Modelo de Utilidad			
Vía Nacional					
Vía PCT (Fase Nacional)	PCT	Capítulo I	x	Capítulo II	
No. Solicitud Internacional	PCT/IB2014/001032				
Fecha de Presentación Internacional	10 de abril de 2014				

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	Radicado NC2016/0002790	07/Octubre/2016
Reivindicaciones:	Radicado NC2016/0002790	07/Octubre/2016
	Radicado NC2016/0002790	06/Enero/2017
Dibujos:	Radicado NC2016/0002790	07/Octubre/2016

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 10 del capítulo reivindicatorio (Radicado NC2016/0002790 del 6 de enero de 2017).

Título de la solicitud: “UNA LÁMINA DE PAPEL DE MATERIAL ABSORBENTE, ROLLO, ROLLO MATRIZ Y MÉTODO PARA LA FABRICACIÓN DE LOS MISMOS” (Radicado NC2016/0002790 del 7 de octubre de 2016).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de proporcionar un sistema de acople entre láminas de papel individuales que conforman un rollo para una dispensación sencilla.

Oficio N° 17093

Ref. Expediente N° NC2016/0002790

Para resolver este problema técnico la solicitud en estudio proporciona una lámina de papel de material absorbente que tiene bordes laterales opuestos separados entre sí, que comprende además líneas de rasgado que comprende dos zonas de borde y una zona central, donde dicha zona central comprende segmentos perforados y segmentos sin perforar.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): D21H 27/00, A47K 10/16, B26F 1/00, B65H 35/04, D21H 27/02.

3. De la solicitud de patente

Reivindicaciones (Art. 30 D 486, Art. 22 PCT)

Las expresiones “*aproximadamente*” (reiv. 2, 3), “*al menos*” (reiv. 4), “*múltiples sucesiones*” (reiv. 8) son imprecisas, por lo cual no permiten distinguir la invención del estado de la técnica. Se sugiere sustituirlas por términos precisos o rangos concretos.

La expresión “*endeblez*” (reiv. 1, 8, 11) se encuentra mal escrito, ya que se usa como un adjetivo cuando en realidad es un sustantivo. Se entiende que la expresión se refiere a “*áreas endebles*” o sea, áreas débiles. Se solicita hacer la corrección necesaria.

Las expresiones “*a fin de constituir áreas de fijación dentro de la línea de rasgado entre dos porciones de lámina de papel absorbentes, individuales y adyacentes*” (reiv. 1), “*que define dos porciones de lámina de papel absorbentes, individuales y adyacentes (19)*” (reiv. 1), “*representa líneas imaginarias para cortar la lámina de papel de base del rollo de matriz*” (reiv. 8, 11), “*a fin de constituir áreas de fijación dentro de dicha línea de rasgado entre dos zonas centrales adyacentes*” (reiv. 8) hacen referencia a resultados a alcanzar y no definen la invención, puesto que las reivindicaciones incluirían no sólo la solución propuesta por el solicitante sino todas las alternativas presentes o futuras que lleguen a esos resultados. Se sugiere remplazarlos por las características esenciales o estructurales, que contribuyen a la obtención de esos efectos.

Las expresiones “*enrollada en un núcleo o en sí misma*” (reiv. 7), “*se puede*” (reiv. 9), no son limitativas y hacen opcionales a las características. Se solicita incluir características opcionales o preferentes en reivindicaciones dependientes.

La expresión “*para definir una anchura total de la lámina de papel absorbente*” (reiv. 1), corresponde a una característica funcional, las cuales, aunque explican la relación que hay entre diversas características estructurales y pueden estar incluidas en las reivindicaciones, no definen la invención; de tal manera no se tiene en cuenta para el estudio de patentabilidad.

La reivindicación 9 presenta una excesiva complejidad en su redacción, dificultando la comprensión de lo que se quiere reclamar. Se solicita modificarla de manera que sea clara y concisa.

La reivindicación 7 se presenta como dependiente de las reivindicaciones 1 a 6, sin embargo, entre estas se presenta una falsa dependencia, ya que la reivindicación 7 reclama un rollo mientras que las reivindicaciones 1 a 6 una lámina de papel. Así las cosas, la reivindicación 7 se considera una reivindicación independiente. De la misma manera, la reivindicación 10 es independiente de las reivindicaciones 8 y 9.

Oficio N° 17093

Ref. Expediente N° NC2016/0002790

4. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación internacional: abril 10 de 2014, y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	US 6368689	“Perforated centerflow rolled product”	9/Abril/2002
D2	US 2008/0280088	“Tissue roll with angled perforations”	13/Noviembre/2008
D3	US 8277917	“Rolls of material providing one-handed dispensing of sheets of pre-determined length”	2/Octubre/2012
D4	US 6010090	“Method of perforating a web”	4/Enero/2000

El documento D1¹ divulga una matriz enrollada, tal como papel u otro material que incluye líneas de perforación que separan el material en láminas o pañuelos individuales. Cada línea de perforación comprende un perfil de perforación variable definido por porciones de extremo opuestas y una porción media que tienen generalmente la misma fuerza de unión, y porciones intermedias entre las porciones centrales y de extremo que tienen distinta fuerza de unión (resumen).

El documento D2² divulga un rollo de papel higiénico para dispensado periférico que es provisto con zonas de perforaciones para facilitar la separación de las láminas de papel. El rollo es enrollado a lo largo de su eje y tiene un ancho perpendicular a su largo. Las zonas de perforación tienen una dirección general que está en un ángulo mayor que cero con respecto al ancho de la lámina (resumen).

El documento D3³ divulga un rollo de un material en lámina que es provisto con láminas alargadas dentro del rollo que están sustancialmente separadas una de otra, de manera que el usuario puede tomar las láminas separadas con una mano. En el caso de papel higiénico, las láminas alargadas tienen una longitud específica para la mayoría de los usuarios y sirve para asistir a los niños pequeños en tomar la cantidad adecuada de papel del rollo (resumen).

El documento D4⁴ divulga una matriz alargada de papel que es perforada a lo largo de una pluralidad de líneas transversales para proveer bandas de dicha matriz que tienen una resistencia a la tracción relativamente alta, la cual se extiende generalmente a lo largo de la matriz. Las líneas de perforación pueden ser formadas por líneas de perforación escalonadas las cuales contienen grupos de perforaciones las cuales son separadas por zonas sin perforar (resumen).

5. Examen de Patentabilidad (Art. 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación 1 consiste en: *“Una lámina de papel de material absorbente (59) que tiene...”* (Radicado NC2016/0002790 del 6 de enero de 207).

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

Características esenciales	D1	D2	D3
----------------------------	----	----	----

1 <http://www.google.si/patents/US6368689>

2 <http://www.google.ch/patents/US20080280088>

3 <http://www.google.tl/patents/US8277917>

4 <http://www.google.tl/patents/US6010090>

Oficio N° 17093

Ref. Expediente N° NC2016/0002790

Bordes laterales opuestos de la lámina de papel separados entre sí;	Se observa en la figura 2 que la matriz tiene bordes laterales opuestos (no numerados).	Se observa en las figuras 1 a 5 que la lámina tiene bordes laterales opuestos separados entre sí.	Se observa en la figura 1 una lámina de papel enrollado con dos bordes laterales opuestos separados entre sí.
Áreas endeblez separadas a lo largo de la lámina de papel de material absorbente de acuerdo con una dirección de máquina (MD);	Una línea de perforación (A) que define dos láminas de material (Col. 4, líneas 26-27).	Múltiples zonas de perforación (4) que son paralelas al ancho de la matriz (Párrafo 0053).	Dos extremos (12, 14) que corresponden a las líneas de separación (y a las líneas de ruptura en la lámina base) (Col. 5, líneas 47-49).
Cada área endeble que se extiende de forma transversal a dicha dirección de máquina (MD);	La línea de perforación (A) es definida transversalmente a la dirección de la matriz (Col. 4, líneas 38-39).		Se observa en la figura 1 que cada línea de separación es transversal a una dirección (representada con la flecha no numerada).
En donde cada área endeble es una línea de rasgado (50, 51, 52);	Una línea de perforación (A) que define dos láminas de material (Col. 4, líneas 26-27).	Se observa en las figuras 1 a 5 que las zonas de perforación (4) corresponden a líneas de rasgado.	Dos extremos (12, 14) que corresponden a las líneas de separación (y a las líneas de ruptura en la lámina base) (Col. 5, líneas 47-49).
La línea de rasgado (50, 51, 52) comprende dos zonas de borde (56) y una zona central (55), una primera zona de borde que inicia a partir de uno de los bordes laterales de la lámina de papel hacia la zona central, una segunda zona de borde que inicia a partir de los otros bordes laterales de la lámina de papel hacia la zona central, la zona central (55) que comprende segmentos perforados (60, 62, 64, 66, 68) y segmentos sin perforar (61, 63, 65, 67, 69) alternos;	Cada línea de perforación comprende dos porciones de borde opuestas y una sección media entre ellas (Col. 2, líneas 20-23).	Se observa en la figura 4 E que cada línea de rasgado (4) comprende dos zonas de borde junto a cada borde lateral y una zona central entre dichas zonas de borde; dicha zona central comprende segmentos perforados (8) y segmentos sin perforar (9).	Una línea de separación es el término que aplica en el caso del rollo final terminado a una línea transversal que provee solo una mínima cantidad de unión (Col. 3, líneas 4-6). Puede ser ventajoso proveer un punto de unión mínimo en cada lado opuesto del rollo (Col. 3, líneas 45-47).
Dichas zonas de borde (56) son sin perforar.	Se observa en la figura 2 que las zonas cercanas a los bordes laterales se encuentran sin perforar.	Se observa en la figura 4 e que las zonas de borde son sin perforar.	Puede ser ventajoso proveer un punto de unión mínimo en cada lado opuesto del rollo (col. 3, líneas 45-47).

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del producto de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en los documentos D1, D2 y D3 de forma independiente, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

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

Oficio N° 17093

Ref. Expediente N° NC2016/0002790

- Reivindicación 2: al realizar una medición en la figura 2, se observa que la suma de las dos zonas de borde son el 4,75% de la zona central de la línea de separación.
- Reivindicación 4: Las longitudes de las perforaciones y las uniones son típicamente uniformes a lo largo de la línea de perforación (Col. 4, líneas 35-37).

Asimismo, el documento D2 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 3: la longitud de las regiones de conexión es entre 0.1mm a 30 mm, 1mm a 20 mm o 2mm a 5mm (Párrafo 0039).
- Reivindicación 5: en la zona de perforación (4a) la longitud de la perforación es menor cerca del borde exterior y relativamente mayor en el centro (Párrafo 0055). Se observa en la figura 4E que en la zona de perforación 4a la longitud de la perforación va aumentando partiendo desde un extremo de la lámina.
- Reivindicación 6: en la zona de perforación (4c) la longitud de la porción de unión es menor cerca del borde exterior y relativamente mayor en el centro (Párrafo 0055). Se observa en la figura 4E que en la zona de perforación 4c la longitud de la porción de unión va aumentando partiendo desde un extremo de la lámina.

La reivindicación 7 consiste en: *“Un rollo de lámina de papel material absorbente (4) que comprende...”* (Radicado NC2016/0002790 del 6 de enero de 207).

Características esenciales	D2
Una lámina de papel de material absorbente (59) enrolladas en un núcleo o en sí misma.	La matriz del material es enrollada a lo largo de longitud a un núcleo (3) hecho de cartón (párrafo 0053).

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del producto de la reivindicación 7 habían sido divulgadas previamente en el documento D2, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

La reivindicación 8 consiste en: *“Una lámina de papel de base del rollo matriz (1) hecha de material absorbente que tiene...”* (Radicado NC2016/0002790 del 6 de enero de 207).

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

Características esenciales	D3
Bordes laterales opuestos del rollo matriz separados entre sí;	Se observa en las figuras 4 a 6 una lámina de papel base con dos bordes laterales opuestos separados entre sí.
Áreas endeblez separadas a lo largo de la lámina de papel de base del rollo matriz de acuerdo con una dirección de máquina (MD);	Segmentos de ruptura (61) (Col. 6, líneas 48-49). Se observa en la figura 5 múltiples segmentos de ruptura (61) a lo largo de la lámina de papel base en una dirección de la máquina.
Cada área endeble que se extiende de forma transversal a dicha dirección de máquina (MD);	Se observa en la figura 5 que los segmentos de ruptura (61) son perpendiculares a la dirección de máquina.
En donde cada área endeble es una línea de rasgado (50, 51, 52);	Dos extremos (12, 14) que corresponden a las líneas de separación (y a las líneas de ruptura en la lámina base) (col. 5, líneas 47-49).
Múltiples líneas de trazos (20-27) paralelas a la dirección de máquina (MD);	Líneas fantasma (65, 65', 65'') paralelas a la dirección de la máquina (Col. 6, líneas 53-54).
La línea de rasgado (50, 51, 52) comprende múltiples sucesiones de una primera zona	Líneas de ruptura parcial perpendiculares a la dirección de la máquina (51, 52, 53, 54) (Col. 6, líneas 44, 45).

Oficio N° 17093

Ref. Expediente N° NC2016/0002790

de borde (56), una zona central (55) y una segunda zona de borde (56) a partir de uno de los bordes laterales del rollo matriz hacia el otro borde lateral del rollo matriz, la zona central (55) que comprende segmentos perforados (60, 62, 64, 66, 68) y segmentos sin perforar (61, 63, 65, 67, 69) alternos;	Una línea de ruptura parcial tiene segmentos de ruptura y segmentos de perforación (Col. 3, líneas 49-53). Una línea de separación es el término que aplica en el caso del rollo final terminado a una línea transversal que provee solo una mínima cantidad de unión (Col. 3, líneas 4-6). Una línea de separación es el producto final correspondiente a segmentos de ruptura de la lámina base (Col. 3, líneas 9-10). Puede ser ventajoso proveer un punto de unión mínimo en cada lado opuesto del rollo (Col. 3, líneas 45-47).
Dichas zonas de borde (56) son sin perforar;	Puede ser ventajoso proveer un punto de unión mínimo en cada lado opuesto del rollo (col. 3, líneas 45-47).
Cada línea de trazos (20-27) se posiciona en un límite entre dos zonas de borde adyacentes (56).	Se observa en la figura 5 que las líneas fantasma (65, 65', 65'') se posicionan en un límite entre dos zonas de borde adyacentes.

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del producto de la reivindicación 8 habían sido divulgadas previamente en el documento D3, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

La reivindicación 10 consiste en: *“Un rollo de matriz de lámina de papel de material absorbente que comprende...”* (Radicado NC2016/0002790 del 6 de enero de 207).

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

Características esenciales	D3
Una lámina de papel de material absorbente (1) hecha de material absorbente enrollada en un núcleo o en sí misma.	Una lámina base (23) es enrollada alrededor de un núcleo (25) (Col. 6, líneas 31-32).

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del producto de la reivindicación 10 habían sido divulgadas previamente en el documento D3, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

Nivel inventivo (Art 18 D486)

La reivindicación 9 consiste en: *“La lámina de papel de base del rollo matriz de la reivindicación 8, en donde...”* (Radicado NC2016/0002790 del 6 de enero de 207).

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

Reiv.	Características esenciales	D3	D4
8	Una lámina de papel de base del rollo matriz (1) hecha de material absorbente que tiene Bordes laterales opuestos del rollo matriz separados entre sí...	Se observa en las figuras 4 a 6 una lámina de papel base con dos bordes laterales opuestos separados entre sí.	Se observa en la figura 10 una lámina de papel base con dos bordes laterales opuestos.
9	Una zona central (55) de dos en cada línea de rasgado (51, 52) se puede sustituir por una zona sin perforar;	No menciona.	Cada juego de perforaciones (48a) están separadas por zonas sin perforar (48b) (Col. 4, líneas 26-28).
	En donde dos líneas de rasgado consecutivas (51, 52) están escalonadas de acuerdo con una dirección transversal (CD) a la máquina.		Las líneas de perforación (48 y 49) se alternan longitudinalmente en la dirección de la máquina (MD), y las perforaciones (48a y 49a) se intercalan o están desfasadas

Oficio N° 17093

Ref. Expediente N° NC2016/0002790

			transversalmente entre sí (Col. 4, líneas 32-34).
--	--	--	--

El documento D3 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 9 porque divulga una lámina base que pasa por un rodillo y luego es enrollada alrededor de un núcleo (Col. 6, líneas 31-32).

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 9 y la lámina base de D3 consiste en que éste último no divulga que dos líneas de rasgado consecutivas se encuentran escalonadas en una dirección transversal de la máquina.

El efecto que se logra al incluir un escalonamiento de las líneas de rasgado es aumentar la tensión en la lámina base, permitiendo que puedan ser enrolladas a mayor velocidad.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿cómo modificar la lámina de papel base conocida en el documento D3 para que pueda ser enrollada a mayor velocidad?

Sin embargo, la utilización de líneas de rasgado separadas por áreas sin perforar, ya está divulgada en el documento D4 que se refiere a una matriz que es perforada a lo largo de líneas intercaladas, las cuales incluyen longitudes perforadas separadas por áreas no perforadas. Las perforaciones de cada línea se encuentran intercaladas transversalmente. Este patrón permite enrollar a mayor velocidad matrices débiles (Col. 2, líneas 1-15).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría estas perforaciones intercaladas del documento D4 en la lámina base divulgada en el documento D3 para llegar así al objeto de la reivindicación 9 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

6. Conclusión

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	US 6368689	1, 2, 4	Novedad
D2	US 2008/0280088	1, 3, 5, 6, 7	Novedad
D3	US 8277917	1, 8, 10	Novedad
		9	Nivel inventivo
D4	US 6010090	9	Nivel inventivo

7. Respuesta a los argumentos de la solicitante

Respecto al argumento del solicitante respecto al cual menciona que canceló la tasa por concepto de dos reivindicaciones adicionales, se aclara al solicitante que dicho pago no fue recibido y por eso el examen de patentabilidad se llevó a cabo con las reivindicaciones 1 a 10, de acuerdo al numeral 1.2.2.2 del capítulo primero del Título X de la Circular Única.

El solicitante además argumenta que las reivindicaciones 1 y 9 sí son claras, se le aclara que dichas reivindicaciones presentan una excesiva complejidad, generando confusión al momento de su lectura. Se solicita tener en cuenta las objeciones presentada en este oficio para mejorar la claridad de las reivindicaciones.

Oficio N° 17093

Ref. Expediente N° NC2016/0002790

Ahora, respecto a las expresiones objetadas por ser resultados a alcanzar, se aclara al solicitante que, si bien puede mantenerlas en el capítulo reivindicatorio, no son tenidas en cuenta en el examen de patentabilidad, ya que no definen la invención. El mismo argumento es aplicable a las expresiones objetadas como funcionalidades. Debido a esto, se sugiere retirarlas de las reivindicaciones para mejorar la concisión de estas.

De acuerdo al argumento del solicitante, las expresiones “áreas endeblez” y “material absorbente” son ampliamente conocidos y no afectan las características técnicas esenciales de la invención. Respecto a esto, y de acuerdo a lo que menciona el solicitante, dichas características no fueron tenidas en cuenta en el examen de patentabilidad, ya que no afecta las características técnicas esenciales de la invención. Ahora bien, respecto a la expresión “áreas endeblez” cabe resaltar que la palabra “endeblez” no es un adjetivo, por lo cual la expresión “áreas endeblez” carece de significado gramatical; se asumió para el presente examen que lo que en realidad de quiso decir era “áreas endebles”, haciendo referencia a ciertas áreas débiles.

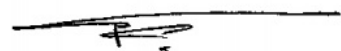
En cumplimiento del artículo 45, de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le indica que debe dar respuesta dentro del término de sesenta (60) días contados a partir de la fecha de notificación de la presente comunicación. En caso de no dar respuesta al presente requerimiento, o si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

Si como respuesta a este requerimiento el solicitante llegara a modificar: i) el capítulo reivindicatorio, ii) la descripción de la invención a proteger, iii) o presente un nuevo capítulo reivindicatorio, y desee que se realice un nuevo examen de patentabilidad a esta modificación, no deberá pagar la tasa de modificación voluntaria pero sí la correspondiente a la tasa de examen de patentabilidad. En todo caso, el número de requerimientos por no patentabilidad estará supeditado a que el término del estudio de patentabilidad no sea superior a 18 meses, contados desde la publicación de la solicitud de patente de invención. Adicionalmente, 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 deberá pagar la tasa por reivindicación adicional.

Se invita al solicitante se sirva indicar, si así lo considera, su renuncia al término faltante para los sesenta (60) días.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el Título I, Actuaciones ante la Superintendencia de Industria y Comercio; Capítulo sexto, publicación, comunicación, notificación y ejecutoria de las decisiones de la Superintendencia de Industria y Comercio, informándoles que contra el mismo no procede el recurso de la vía gubernativa.

Atentamente,

**JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ**

Oficio N° 17093

Ref. Expediente N° NC2016/0002790

DIRECTOR DE NUEVAS CREACIONES (C)

Elaborado: HUGO ALEJANDRO PINEDA PÉREZ

Revisado: ALBA ROCÍO LEMUS QUIROGA

Aprobado: JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ