

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 10197

Ref. Expediente N° NC2016/0005900

Señor(a)
SCA HYGIENE PRODUCTS AB
NOTIFPAT@CAVELIER.COM

Asunto: PATENTE DE INVENCION - PCT

Patente de Invención	PT	Patente de Modelo de Utilidad			
Vía Nacional					
Vía PCT (Fase Nacional)	PCT	Capítulo I		Capítulo II	X
No. Solicitud Internacional	PCT/SE2014/050726				
Fecha de Presentación Internacional	13 de junio 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	NC2016/0005900	27 de diciembre de 2016
Reivindicaciones:	NC2016/0005900	27 de diciembre de 2016
	NC2016/0005900	23 de julio de 2018
Dibujos:	NC2016/0005900	27 de diciembre de 2016

2. Modificaciones presentadas (Art. 34 D 486 y Art. 19, 22 y 34 PCT)

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 10197

Ref. Expediente N° NC2016/0005900

Se aceptan las modificaciones presentadas comoquiera que se ajustan a las prescripciones contenidas en el reglamento del PCT y en el Art 34 de la Decisión 486.

3. 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 40 del capítulo reivindicatorio (Radicado NC2016/0005900 del 23 de julio de 2018).

Título de la solicitud: “UNA UNIDAD DE EMPAQUE PARA ARTÍCULOS DE HIGIENE Y UN MÉTODO PARA FORMAR UNA UNIDAD DE EMPAQUE” (Rad. NC2016/0005900 del 27 de diciembre de 2016).

El problema planteado en esta solicitud consiste en proporcionar una disposición mejorada de unidades de embalaje para transportar nuevos artículos de higiene así como artículos de higiene usados, cuya disposición proporciona una unidad de embalaje que es fácil y fiable de producir, así como fiable para uso, a la vez que es estéticamente atractivo.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona una unidad de empaque (301) para artículos de higiene que se forma de una hoja de material que tiene una superficie interior (302) comprende una zona de borde (304) 5 que comprende una porción de borde interior (305, 308) y una porción de borde exterior (306, 307). Al menos una de las porciones de borde exteriores e interiores comprende al menos una región proporcionada con un adhesivo resellable (12). La hoja tiene al menos un eje plegable (309, 309') 10 dividiendo dicha hoja en una primera y segunda región. La hoja se dobla alrededor de dicho al menos un eje plegable con dichas regiones, primera y segunda, en una configuración de recubrimiento, proporcionando así una unidad de empaque. Las porciones de borde exteriores de 15 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 fuerza de sellado de 0.2 a 1.5 N. Se proporciona un método para formar la unidad de empaque.

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 10197

Ref. Expediente N° NC2016/0005900

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): A61F 13/551, B65D 65/14, B65D 75/20.

4. De la solicitud de patente

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

En el capítulo reivindicatorio, el término: "*al menos*" en las reivindicaciones 4, 7, 25 y 30, 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 materia indicada en las reivindicaciones 17 a 19 y 34 a 36 referentes a dispositivos y/o métodos se caracterizan por incluir o contener: "*polietileno y/o polipropileno que tiene un peso base de 14 a 30 g/m²*", que son sustancias químicas, lo cual no es correcto ya que no se puede caracterizar un dispositivo o máquina por su contenido. Las reivindicaciones deben caracterizar un producto por la forma o constitución del mismo y las partes que lo componen.

Las reivindicaciones 20 y 38 presentan como características técnicas esenciales de la invención funcionalidades: "*para indicar un posicionamiento de la hoja de material durante la fabricación de la unidad de empaque*"; las cuales no se aceptan como características técnicas ya que no definen específicamente la estructura de la invención. 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.

5. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación internacional de la solicitud de patente: 13 de junio de 2014, y se encontró (encontraron) el (los) siguiente(s) documento(s) que anticipa(n) el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	WO2013162430	"A packaging unit having sealing properties"	31/octubre/2013

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 10197

Ref. Expediente N° NC2016/0005900

El documento D1¹ proporciona una unidad de embalaje para artículos de higiene y un método para formar dicha unidad, formándose la unidad a partir de una lámina que tiene al menos un eje de plegado que divide la lámina en una primera región y una segunda región. La superficie interna de la primera región comprende una parte de borde interior y una parte de borde exterior, en donde una de dichas partes está provista de adhesivo, y la otra de dichas partes está libre de adhesivo. Además, las partes interna y externa de la segunda región están provistas de adhesivo o están libres de adhesivo de manera complementaria a la primera región. Así, cuando la hoja se pliega alrededor del eje de plegado, las porciones de borde que llevan adhesivo en la primera región se ponen en contacto con las porciones de borde libres de adhesivo en la segunda región, y las porciones de borde que llevan adhesivo en la segunda región se traen contacto con las porciones de borde sin adhesivo en la primera región. (Resumen)

6. Examen de Patentabilidad (Art. 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación 1 consiste en: “*Una unidad de empaque (1, 301) para artículos de higiene, la unidad (1, 301) formándose de una hoja de material...*” (Radicado N° NC2016/0005900 del 23 de julio de 2018).

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

Características esenciales	D1
Una unidad de empaque (1, 301) para artículos de higiene, la unidad (1, 301) formándose de una hoja de material,	Una unidad de embalaje para artículos de higiene. (Reiv. 1)
Dicha hoja teniendo una superficie interior (2, 302) y una superficie exterior (3, 303),	Estando formada la unidad a partir de una lámina de material, teniendo dicha lámina una superficie interna y una superficie exterior. (Reiv. 1)
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),	Comprendiendo dicha superficie interna una zona de borde que comprende una parte de borde interior y una parte de borde exterior. (Reiv. 1)

¹<https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=WO&NR=2013162430A1&KC=A1&FT=D&ND=&date=20131031&DB=&locale=>

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 10197

Ref. Expediente N° NC2016/0005900

En donde una o ambas de la porción de borde exterior y la porción de borde interior comprende una región proporcionándose con un adhesivo resellable (12) para cerrar y sellar la unidad de empaque, formando así una	Caracterizado porque una de dicha porción de borde interno y dicha porción de borde externo de dicha zona de borde de dicha primera región está provista de adhesivo. (Reiv. 1)
Dicha hoja teniendo un eje plegable (9, 309, 309'), dicho eje plegable dividiendo dicha hoja en una primera región (10, 310) y una segunda región (11, 311),	Teniendo dicha lámina al menos un eje de plegado, dicho eje de plegado que divide dicha hoja en una primera región y una segunda región. (Reiv. 1)
En donde dicha hoja se dobla alrededor de dicho eje plegable (9, 309, 309') con dichas regiones, primera y segunda (10, 11; 310, 311), en una configuración de superposición, proporcionando así una unidad de empaque (1, 301) de capas de la hoja de recubrimiento superpuestas,	De manera que cuando dicha hoja se pliega alrededor de dicho eje de plegado, dichas porciones de borde que llevan adhesivo en dicha primera región se pongan en contacto con dichas porciones de borde libres de adhesivo en dicha segunda región. (Reiv. 1)
Caracterizado porque dicha hoja comprende porciones de borde exteriores de recubrimiento de las capas de la hoja superpuestas que están libres de adhesivo y que están conectadas entre sí a lo largo de bordes de corte coincidentes en una unión estirada teniendo un espesor de 0.05 a 0.5 mm	Con el fin de evitar que los bordes de la hoja se curven o arruguen cuando la unidad de embalaje está abierta, el adhesivo proporcionado en las partes del borde exterior puede colocarse a una distancia de los bordes longitudinales. Esta distancia puede estar entre 0.5-5 mm, preferiblemente entre 1-3 mm. (Pág. 5, líneas 23 a 27)

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales de la unidad de empaque de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en el documento D1, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

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

- Reivindicaciones 4 y 6: Los dos ejes plegables, las zonas definidas y las zonas con adhesivo se divulgan en D1: *“La unidad de embalaje 301 es una lámina rectangular que comprende dos ejes plegables 309, 309' que dividen la unidad de embalaje en una primera región 310, una segunda región 311 y una tercera región 312. Cada una de las regiones comprende una parte de borde interno 305, 305', 308 y una parte de borde exterior 306, 306', 307. Como se muestra en la figura 9, las porciones de borde exterior 306, 307 de la primera y la tercera regiones respectivamente están provistas de adhesivo 12, mientras que las porciones de borde interno 305, 308 de la primera y tercera regiones respectivamente están libres de adhesivo.”* (Pág. 12, líneas 5 a 10)

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 10197

Ref. Expediente N° NC2016/0005900

- Reivindicación 8: Los bordes se mencionan en D1: *“Unidad de embalaje según la reivindicación 1, en la que dicha lámina de material es de forma sustancialmente rectangular y comprende bordes longitudinales, bordes transversales y porciones de esquina, estando dispuestas dichas zonas de borde de dichas primera y segunda regiones de dicha lámina de material a lo largo de dichos bordes longitudinales”* (Reiv. 2)
- Reivindicación 21: El adhesivo a presión se divulga en D1: *“La unidad de embalaje de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en la que dicho adhesivo es un adhesivo de fusión en caliente sensible a la presión con un tiempo abierto ilimitado”* (Reiv. 12)
- Reivindicación 24: El artículo de higiene es mencionado en el preámbulo de la reivindicación 1 del documento D1.

Las reivindicaciones dependientes 4, 6, 8, 21 y 24 no mencionan alguna característica que haga nueva(o) a la unidad de empaque de la reivindicación 1, por lo cual se considera que no son nuevas.

Por otro lado, la reivindicación 25 consiste en: *“Un método para formar una unidad de empaque para artículos de higiene, la unidad...”* (Radicado N° NC2016/0005900 del 23 de julio de 2018).

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

Características esenciales	D1
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:	Método para formar una unidad de embalaje para artículos de higiene a partir de una hoja de material, que comprende las etapas de (Reiv. 14)

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 10197

Ref. Expediente N° NC2016/0005900

- 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 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);	proporcionar una lámina que tiene una superficie interna y una superficie exterior, comprendiendo dicha superficie interna una zona de borde que comprende una parte de borde interior y una porción de borde exterior, teniendo dicha lámina al menos un eje de plegado, dicho eje de plegado que divide dicha hoja en una primera región y una segunda región. (Reiv. 14)
- 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;	- proporcionar una parte de borde interno y dicha parte de borde exterior de dicha zona de borde de dicha primera región con adhesivo, de modo que la otra de dicha parte de borde interno y dicha porción de borde externo de dicha zona de borde de dicha primera región esté libre de adhesivo. (Reiv. 14)
- 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	Plegar la hoja alrededor de dicho eje de plegado, de manera que las partes de borde que llevan adhesivo en dicha primera región se ponen en contacto con las partes de borde libres de adhesivo en dicha segunda región, y las partes de borde que llevan adhesivo en dicha segunda región se ponen en contacto con las porciones de borde sin adhesivo en dicha primera región. (Reiv. 14)
- 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,	Proporcionar una parte de dicha zona de borde de dicha tercera región con adhesivo; - doblar la lámina de manera que la superficie interna de dicha tercera región se ponga en contacto con la superficie exterior de dicha primera región.

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 10197

Ref. Expediente N° NC2016/0005900

el adhesivo resellable proporcionándose para cerrar y sellar la unidad de empaque (1, 301),	
Dicha hoja comprendiendo porciones de borde exteriores de recubrimiento de capas de la hoja de la unidad de empaque (1, 301) superpuestas están libres de adhesivo y están conectadas entre sí a lo largo de los bordes de corte coincidentes en una unión estirada que tiene un ancho de 0.05 a 0.5mm.	Con el fin de evitar que los bordes de la hoja se curven o arruguen cuando la unidad de embalaje está abierta, el adhesivo proporcionado en las partes del borde exterior puede colocarse a una distancia de los bordes longitudinales. Esta distancia puede estar entre 0.5-5 mm, preferiblemente entre 1-3 mm. (Pág. 5, líneas 23 a 27)

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del método de la reivindicación 25 habían sido divulgadas previamente en el documento D1, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

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

- Reivindicación 28: El adhesivo aplicado se divulga en D1: *“proporcionar una parte de borde interno y dicha parte de borde exterior de dicha zona de borde de dicha primera región con adhesivo, de modo que la otra de dicha parte de borde interno y dicha porción de borde externo de dicha zona de borde de dicha primera región esté libre de adhesivo”*. (Reiv. 14)
- Reivindicación 32: El eje plegable y las zonas conformadas se divulgan en D1: *“teniendo dicha lámina al menos un eje de plegado, dicho eje de plegado que divide dicha hoja en una primera región y una segunda región; - proporcionar una parte de borde interno y dicha parte de borde exterior de dicha zona de borde de dicha primera región con adhesivo, de modo que la otra de dicha parte de borde interno y dicha porción de borde externo de dicha zona de borde de dicha primera región esté libre de adhesivo ; - proporcionando una de dichas porción de borde interno y dicha porción de borde externo de dicha zona de borde de dicha segunda región con adhesivo, de tal manera que la otra de dicha porción de borde interno y dicha porción de borde externo de dicha zona de borde de dicha segunda región es libre de adhesivo de manera complementaria a dicha zona de borde de dicha primera región; plegar la hoja alrededor de dicho eje de plegado.”* (Reiv. 14)
- Reivindicación 39: El adhesivo a presión se divulga en D1: *“La unidad de embalaje de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en la que dicho adhesivo es un adhesivo de fusión en caliente sensible a la presión con un tiempo abierto ilimitado”* (Reiv. 12)

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 10197

Ref. Expediente N° NC2016/0005900

Las reivindicaciones dependientes 28, 32 y 39 no mencionan alguna característica que haga nueva(o) al método de la reivindicación 1, por lo cual se considera que no son nuevas.

7. Conclusión

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	WO2013162430	1, 4, 6, 8, 21, 24, 25, 28, 32 y 39	Novedad

8. Respuesta a los argumentos del señor solicitante

Acerca del argumento del solicitante, que menciona que el efecto técnico producido por la invención consiste en generar una unión entre las zonas libres de adhesivo por medio de presión aplicada a las capas de hoja durante el corte, lo que permite una unión delgada lo suficientemente fuerte, Este Despacho encontró que la reivindicación modificada 1, menciona zonas con adhesivo resellable, por lo cual no es claro que la unión se genere mediante presión por interacción mecánica o por el contacto de zonas con adhesivo, por lo cual se sugiere realizar la aclaración correspondiente.

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.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° **10197**

Ref. Expediente N° NC2016/0005900

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,



JOSE LUIS SALAZAR LOPEZ
DIRECTOR DE NUEVAS CREACIONES

Elaborado: DANIEL FERNANDO PULIDO VARGAS
Revisado: DANIEL FERNANDO PULIDO VARGAS
Aprobado: JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ