

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 7391 de 30 de julio de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0004043

Señor(a)

ESSITY HYGIENE AND HEALTH AKTIEBOLAG

TÍTULO DE LA SOLICITUD: **“UNIDAD DE EMPAQUE PARA UN ARTÍCULO HIGIÉNICO DESECHABLE Y MÉTODO DE FORMACIÓN DE LA UNIDAD DE EMPAQUE”** NÚMERO DE SOLICITUD INTERNACIONAL: PCT/SE2015/051102
FECHA DE PRESENTACIÓN INTERNACIONAL: 16 de octubre de 2015.

Como resultado del examen de patentabilidad realizado a la solicitud indicada en la referencia, atendiendo a lo consagrado en el artículo 45 de la Decisión 486 de 2000, se le comunica que esta Dirección ha encontrado que la materia objeto de solicitud no cumple con algunos requisitos establecidos en la Decisión, con fundamento en los siguientes aspectos:

1. 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, 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 al momento de realizar el examen de patentabilidad consagrado en el artículo 45 de la Decisión 486. Por lo tanto, se estudiarán las reivindicaciones 1 a 18 del radicado N° NC2018/0004043 del 16 de abril de 2018.

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de desarrollar empaques individuales para artículos desechables que pueda usarse tanto para empacar un nuevo artículo desechable y guardar uno usado de forma higiénica, el cual sea fácil de abrir y proteja el artículo de la contaminación.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona una unidad de empaque para un artículo higiénico desechable que comprende una lámina alargada de material de empaque que tiene una superficie interna y externa, zonas de extremo longitudinal que se extienden en una dirección transversal, dos zonas de borde laterales que se extienden en la dirección longitudinal que comprende un cordel de revestimiento adhesivo, resellable a través de la longitud de las zonas laterales, adyacentes en la dirección transversal que se extienden a través de la longitud de la primera zona de extremo longitudinal que se colocan de manera tal que se forma un área central libre de adhesivo. También se presenta el método de fabricación que comprende el ensamble de cada una de las piezas que incluye la sujeción del artículo alargado de la lámina alargada, colocar el artículo en la superficie interna a fin de que encaje dentro del área limitada, se revisten cordeles adhesivos resellables a través de la longitud de cada una de las zonas de borde laterales y la primera zona de extremo longitudinal y se forma un área central libre de adhesivo, se proporciona un eje de doblado el cual divide la unidad en tres regiones, se dobla la lámina alargada a lo largo del primer eje de doblado hacia adentro y luego hacia el segundo eje de doblado y se cierra la unidad de empaque aplicando presión.

2. De la solicitud de patente

2.1. Reivindicaciones (Art. 30 Decisión 486)

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 7391 de 30 de julio de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0004043

Los términos de las reivindicaciones: “zona de extremo” (reiv. 1), “de tal manera” (reiv. 1, 16), “alargada” (reiv. 1), “distancia predeterminada” (reiv. 2), “longitud predeterminada” (reiv. 3), son imprecisos ya que no limitan adecuadamente la invención y dificultan la comparación con el estado de la técnica. Se sugiere sustituirlos por un término preciso o un rango concreto.

El término de la reivindicación 11 “tal como” (reiv. 11), es opcional y no restringe el alcance de las reivindicaciones. Se sugiere eliminarlo o reivindicar las características opcionales en reivindicaciones dependientes por separado.

La expresión de la reivindicación 1: “una primera zona de extremo longitudinal (6) y una segunda zona de extremo longitudinal (8), en donde las zonas de extremo longitudinales se extienden en una dirección transversal (T) respecto a una dirección longitudinal (L) de la lámina alargada 4” no es clara porque los términos no son precisos y tampoco los números de referencia son claros para delimitar algún elemento que sea comparable de forma inequívoca con el estado de la técnica.

La reivindicación 11 no es concisa porque si bien limita a que la lámina del empaque es una película de polietileno, al establecer que también puede ser un material no tejido o plástico, está ampliando su alcance.

Las reivindicaciones presentan como características técnicas esenciales, términos generales, así: “material de empaque” (reiv. 1, 16), “material no tejido o laminado de plástico” (reiv. 11), que aunque corresponden a términos conocidos, abarcan una extensa gama de posibilidades sugiriendo de forma imprecisa que la protección se extiende a otras posibles variaciones, se propone realizar las modificaciones respectivas utilizando términos que describan de forma menos general, definir claramente los rangos o restringir los componentes a aquellos que tienen un efecto técnico demostrado.

2.2. Dibujos y secuencias (Art. 28 Decisión 486)

En las figuras el número de referencia 6 no es claro, dado que no indica ningún elemento o zona en particular.

3. Determinación del Estado de la Técnica

La fecha para determinar el estado de la técnica es el 16 de octubre de 2015 que corresponde a la fecha de presentación internacional.

Consultadas las fuentes de información con que se cuenta, se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	JP2013048786	“Package body of absorbent article”	14 de marzo de 2013
D2	WO 88/10219	“Package for sanitary pads and the like”	29 de diciembre 1988

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 7391 de 30 de julio de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0004043

El documento D1¹ divulga un empaque para un artículo absorbente en el cual este último se empaqueta individualmente en una lámina impermeable al aire y que es capaz de eliminar la rotura de una parte de unión que conecta las láminas de empaque entre sí (Resumen).

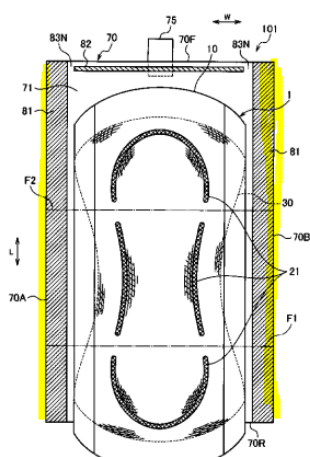
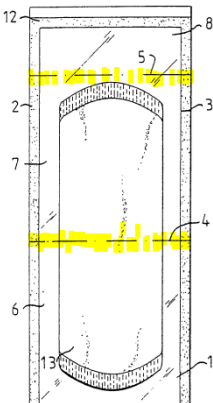
El documento D2² divulga una unidad de empaque la cual se forma por el doblado de una lámina alargada de material (1) que tiene al menos dos bordes paralelos, y que incluye una parte contenedora (11) y una tapa que se abre o cubierta (8) que se conecta (Resumen).

4. Examen de Patentabilidad (Art. 14 Decisión 486)

4.1. Nivel Inventivo (Art. 18 Decisión 486)

La reivindicación 1 consiste en: *“Una unidad de empaque (1) para un artículo higiénico desechable (2), comprendiendo la unidad:”* (Radicado N° NC2018/0004043 del 16 de abril de 2018).

Tabla 1. Comparación de las características técnicas esenciales con las del Estado de la Técnica:

Características esenciales	D1	D2
Una unidad de empaque (1) para un artículo higiénico desechable (2), comprendiendo la unidad: - una lámina alargada (4) de material de empaque que tiene una superficie interna (3a) y una superficie externa (3b) y comprendiendo la lámina alargada:	Un empaque para un artículo absorbente en el cual el artículo se envuelve en una toalla higiénica por medio de una lámina de empaque (Párr. 0001). Dicho empaque incluye una lámina de empaque (70) que se dobla en la dirección longitudinal constituida por una película no permeable al aire (Resumen). Las porciones finales en la dirección transversal de la segunda porción de unión (82) se disponen hacia adentro (Párr. 0028).	Una unidad de empaque formada por el pliegue de una lámina alargada de un material (1) que tiene al menos dos bordes mutuamente paralelos y que incluye una parte contenedora (11) y una tapa que se abre (8) conectada a la parte contenedora (Reivindicación 1). La lámina (1) es sustancialmente alargada y tiene forma rectangular (Reivindicación 3).
- una primera zona de extremo longitudinal (6) y una segunda zona de extremo longitudinal (8), en donde las zonas de extremo longitudinales se extienden en una dirección transversal (T) respecto a una dirección longitudinal (L) de la lámina alargada 4, y	【 図 1 】  Las porciones de unión (81) se extienden de manera longitudinal (Parte resaltada de la fig. 1).	 FIG. 3 Las zonas (1) y (6) se extienden de manera longitudinal (Fig. 3).

1 Traducción en máquina de Espacenet a partir de:

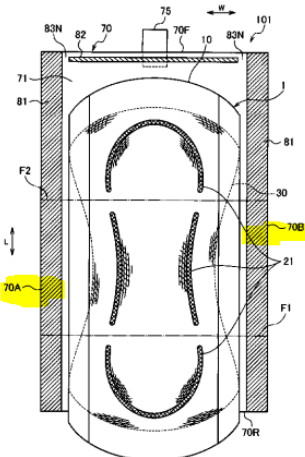
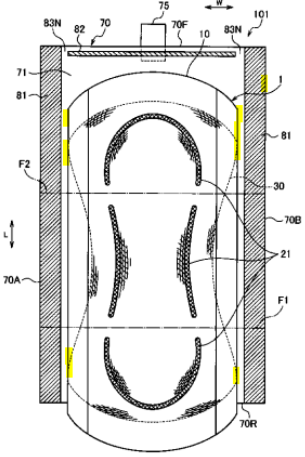
https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?II=0&ND=3&adjacent=true&locale=en_EP&FT=D&date=20130314&CC=JP&NR=2013048786A&KC=A#

2 https://patentscope.wipo.int/search/es/detail.jsf?docId=WO1988010219&_cid=P11-JY67FV-82408-1

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 7391 de 30 de julio de 2019

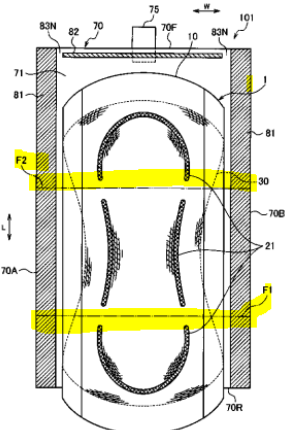
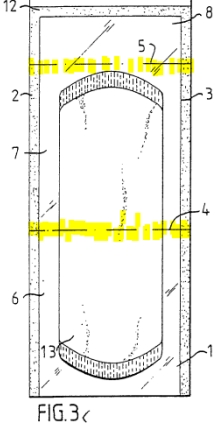
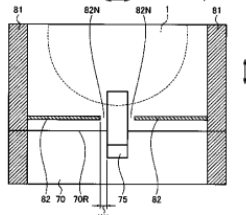
Ref. Expediente N° NC2018/0004043

- Dos zonas de borde laterales (10, 12) que se extienden en la dirección longitudinal (L) de la lámina alargada (4), y	Una porción de borde 70a y 70b que se extienden en la dirección transversal (Párr. 0035, Fig. 1). 【 図 1 】 	No menciona
- las zonas de borde laterales (10, 12) y la primera zona de extremo longitudinal (6) comprenden un cordel de revestimiento adhesivo, resellable, (14; 16; 17a, 17b) a través de la longitud de las zonas de borde laterales (10, 12) y la primera zona de extremo longitudinal (6), respectivamente, y en donde:	Las láminas de empaque se disponen la una a la otra por medio de la primera porción de unión (81) que las adhiere la una a la otra (Párr.0035). Y una segunda junta (82) para unir el extremo exterior (70F) dispuesta en el lado exterior del paquete a la hoja de embalaje opuesta (70) (Párr.0026). No menciona que los adhesivos sean resellables.	La lámina de material está provista de una capa o tira (2), (3) de un adhesivo sensible a la presión a lo largo de cada parte lateral (Pág. 5, líneas 31 a 33).
- la unidad (1) comprende además un artículo higiénico desechable, alargado (2) que se extiende en una dirección longitudinal (L) de la lámina alargada (4) colocada en la superficie interna (3a) de la lámina (4), de tal manera que encaja dentro de un área limitada por las zonas de borde laterales (10, 12), y la primera zona de extremo longitudinal (6);	【 図 1 】  El artículo absorbente (1) encaja en el artículo absorbente en la dirección longitudinal y con respecto a los bordes de unión (Fig. 1).	La unidad de empaque caracterizada por que el artículo de higiene (13) está encerrado en la unidad de empaque se dobla junto con la lámina (1) que forma dicha unidad, cuando se produce dicha unidad de empaque (Reivindicación 5).
teniendo la unidad un primer eje de doblado (18) y un segundo eje de doblado (19),	El artículo absorbente 1 y la lámina de empaque 70 se pliegan con la hoja superior 10 del artículo absorbente 1 dentro con los ejes de doblado predeterminados F1 y F2 a lo largo de la dirección de la anchura W y la dirección longitudinal L como punto base. En el estado en el que la hoja de	La lámina (1) se ha dividido en dos partes mutuamente adyacentes 6 y 7 de igual tamaño y una tercera parte (8) de un menor tamaño, con la ayuda de las líneas de doblado primera (4) y segunda (5) (Pág. 5, líneas 33 a 35).

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 7391 de 30 de julio de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0004043

	embalaje 70 y el artículo absorbente 1 se pliegan, las hojas de empaque se unen a través de la unión, de modo que el artículo absorbente 1 se almacena en el espacio de almacenamiento S (véase la figura 4) en la hoja de embalaje 70 Se almacena (Párr. 0024).	
Extendiéndose cada eje de doblado en una dirección transversal (T) respecto a la dirección longitudinal (L) de la lámina alargada 4,	El eje de doblado (F1, F2) se extiende en la dirección transversal respecto a la longitudinal (Fig. 1). [1] 	Se extiende cada línea de doblado en una dirección transversal respecto a la dirección longitudinal (Fig. 3).  FIG. 3
y el primer eje de doblado (18) se coloca entre una tercera región (50) en la unidad de empaque y una segunda región (40) en la unidad de empaque	El eje de doblado (F1) se coloca limitando una tercera región y una segunda región el artículo absorbente (Fig. 1).	
y el segundo eje de doblado (19) se coloca entre la segunda región (40) y una primera región (30) de la unidad de empaque (1)	El eje de doblado (F2) se coloca limitando la segunda región (40) y la primera región (Fig. 1). 	Las líneas de doblado primera (4) y segunda (5) se coloca limitando una tercera región y una segunda región el artículo absorbente (Fig. 1).
caracterizada porque la primera zona de extremo longitudinal (6) está comprendida en la primera región (30) y comprende al menos dos cordeles de revestimiento adhesivo,	La primera zona divisoria longitudinal comprende dos cordeles adhesivos (81) y (82) (Fig. 1, Resumen).	
Resellable, (17a, 17b), adyacentes en la dirección transversal a la dirección longitudinal de la lámina alargada, que se extienden a través de la longitud de la primera zona de extremo longitudinal (6) y Colocándose los cordeles	No menciona	No menciona

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 7391 de 30 de julio de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0004043

(17a, 17b) de tal manera que se forme un área central, libre de adhesivo (29).		
--	--	--

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 1 porque divulga un empaque para un artículo absorbente en el cual el artículo se envuelve en una toalla higiénica por medio de una lámina de empaque (Párr. 0001). Dicho empaque incluye una lámina de empaque (70) que se dobla en la dirección longitudinal constituida por una película no permeable al aire (Resumen).

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y el empaque para un artículo de D1 es que los revestimientos adhesivos son resellables, (17a, 17b) y adyacentes en la dirección transversal a la dirección longitudinal de la lámina alargada, que se extienden a través de la longitud de la primera zona de extremo longitudinal (6) y colocándose los cordeles (17a, 17b) de tal manera que se forme un área central, libre de adhesivo (29).

El efecto que se logra al incluir revestimientos adhesivos son resellables (17a, 17b) y adyacentes en la dirección transversal a la dirección longitudinal de la lámina alargada, que se extienden a través de la longitud de la primera zona de extremo longitudinal (6) y colocándose los cordeles (17a, 17b) de tal manera que se forme un área central, libre de adhesivo (29) es proporcionar un producto para posibilitar el empaque de forma higiénica y discreta de artículos absorbentes usados.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿Cómo modificar el empaque para un artículo conocido en D1 para para posibilitar el empaque de forma higiénica y discreta de artículos absorbentes usados?

Sin embargo, el incluir adhesivos resellables para empacar artículos absorbentes usados ya está divulgado en el documento D2 que se refiere a una unidad de empaque formada por el pliegue de una lámina alargada de un material (1) que tiene al menos dos bordes mutuamente paralelos y que incluye una parte contenedora (11) y una tapa que se abre (8) conectada a la parte contenedora (Reivindicación 1). Las zonas (1) y (6) se extienden de manera longitudinal (Fig. 3). La lámina de material está provista de una capa o tira (2), (3) de un adhesivo sensible a la presión a lo largo de cada parte lateral (Pág. 5, líneas 31 a 33). La unidad de empaque caracterizada por que el artículo de higiene (13) está encerrado en la unidad de empaque se dobla junto con la lámina (1) que forma dicha unidad, cuando se produce dicha unidad de empaque (Reivindicación 5). El adhesivo sensible a la presión usado con la unidad de empaque de la invención es uno que tiene una autoadhesión muy alta pero que puede aflojarse o liberarse fácilmente de otros materiales, como materiales plásticos o papel que se ha tratado con un agente de liberación. En consecuencia, se obtienen juntas extremadamente fuertes en la parte del recipiente de la unidad de embalaje, donde las superficies adhesivas se apoyan contra las superficies adhesivas, mientras que el mismo recubrimiento adhesivo en la tapa de dicha unidad permite que la tapa se abra y se vuelva a sellar. Dado que la unidad de embalaje de la invención se puede volver a sellar, la unidad se puede utilizar para empaquetar un artículo usado de manera discreta e higiénica (Pág. 4, líneas 25 a 37 a Pág. 5, líneas 1 a 3).

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 7391 de 30 de julio de 2019

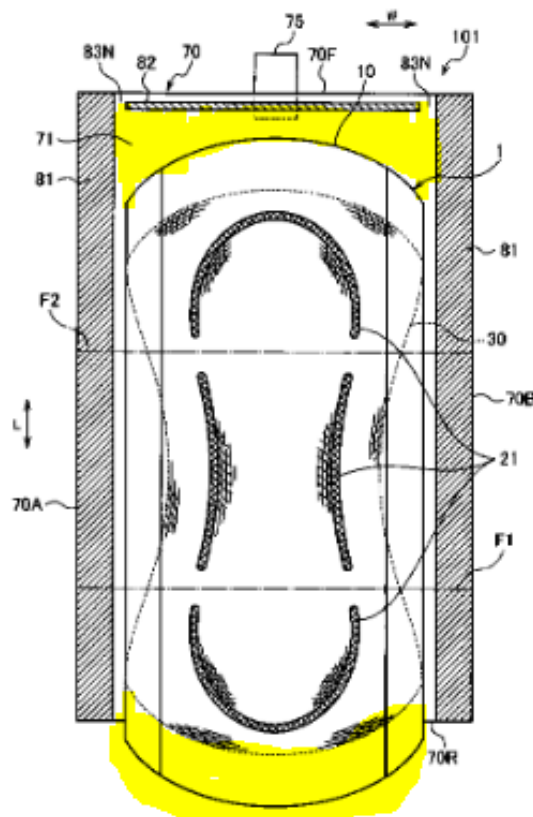
Ref. Expediente N° NC2018/0004043

Adicionalmente, el documento D1 sugiere que la unidad de empaque (102) del artículo absorbente de acuerdo con la segunda realización está provisto de una pluralidad de segundas porciones de unión (82) de manera intermitente a lo largo de la dirección de la anchura. La parte de ventilación es una segunda parte sin adhesivo (82N) en la que las láminas de empaque (70) que se enfrentan entre sí entre las segundas partes de unión 82 no adhesivas. (Párr. 0040).

En consecuencia, la persona normalmente versada en la materia, estaría motivada a incluir adhesivos resellables del documento D2 y proporcionar porciones sin adhesivo con el fin de empacar artículos absorbentes usados en el documento D1, para así llegar al objeto de la reivindicación 1. Por lo tanto, se considera obvia.

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

- Reivindicaciones 2 y 3: El artículo desechable está colocado en la superficie interna de la lámina a una distancia predeterminada de los cordeles de revestimiento adhesivo, así mismo dicho artículo tiene una porción de extremo con un borde redondeado que sobresale de la parte final de la unidad de empaque (Fig. 1).

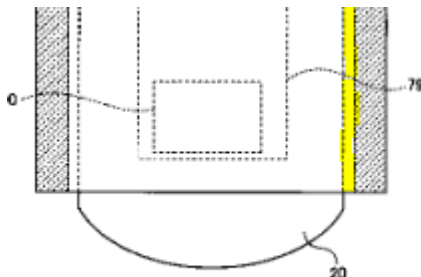


- Reivindicaciones 4 y 5: La unidad de empaque se adapta para doblarse mediante dos líneas de doblado F1 y F2 y tiene una porción de extremo adyacente a la porción 70R como se indica en la fig. 1.
- Reivindicación 8: El artículo absorbente se adhiere a la lámina de empaque (70) mediante el área de adhesivo (90) (Párr. 0033).
- Reivindicación 12: Existe una zona entre los adhesivos, dentro de la superficie interna del empaque que se encuentra libre de adhesivo (Parte resaltada, Fig. 2).

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 7391 de 30 de julio de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0004043



- Reivindicación 14: El adhesivo sensible a la presión usado con la unidad de empaque de la invención es uno que tiene una autoadhesión muy alta pero que puede aflojarse o liberarse fácilmente de otros materiales, como materiales plásticos o papel que se ha tratado con un agente de liberación. En consecuencia, se obtienen juntas extremadamente fuertes en la parte del recipiente de la unidad de embalaje, donde las superficies adhesivas se apoyan contra las superficies adhesivas, mientras que el mismo recubrimiento adhesivo en la tapa de dicha unidad permite que la tapa se abra y se vuelva a sellar (Pág. 4, líneas 28 a 33).
- Reivindicación 15: La lámina de empaque 70 hecha de una película es más fácil de imprimir de la lámina de empaque hecha de una tela no tejida, la decoración puede ser mejorada y el costo se reduce. (Párr. 0025).

De igual manera, el documento D2 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 10: La lámina (1) es sustancialmente alargada y tiene forma rectangular (Reivindicación 3).

Las reivindicaciones dependientes 2 a 5, 8, 10, 12, 14 y 15 no mencionan alguna característica que, junto con las características de la reivindicación independiente, aporte nivel inventivo al producto de la reivindicación 1, por lo cual se considera que no tienen nivel inventivo.

La reivindicación 16 consiste en: *“Método de formación de una unidad de empaque (1) para un artículo higiénico desechable (2), caracterizado porque comprende las etapas de:”* (Radicado N° NC2018/0004043 del 16 de abril de 2018).

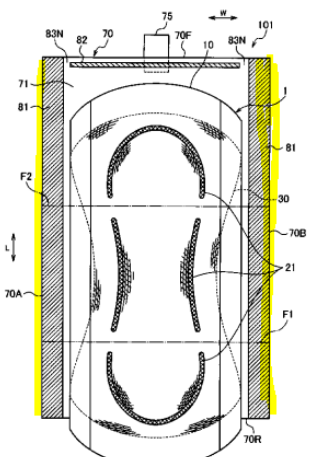
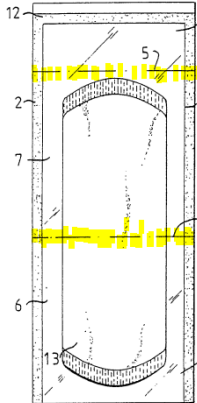
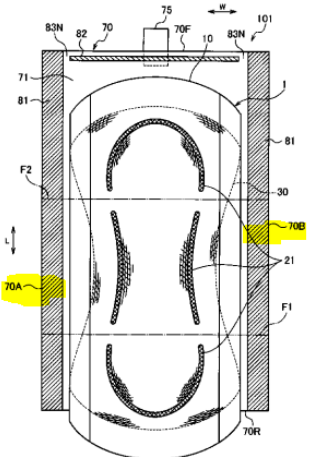
Tabla 1. Comparación de las características técnicas esenciales con las del Estado de la Técnica:

Características esenciales	D1	D2
Método de formación de una unidad de empaque (1) para un artículo higiénico desechable (2), caracterizado porque comprende las etapas de: - Proporcionar una lámina alargada (4) de material de empaque que tiene una superficie interna (3a) y una superficie externa (3b), una primera zona de extremo longitudinal (6) y una segunda zona de extremo longitudinal (8),	Un método de fabricación del empaque (101), el cual está conformado por cuatro etapas a), b), c) y d), que incluyen una etapa de aplicación de adhesivo S10, una etapa de colocación S20, una etapa de doblado S30, una etapa de adhesión y una etapa de corte S50 (Párr. 0031). Dicho empaque incluye una lámina de empaque (70) que se dobla en la dirección longitudinal constituida por una película no permeable al aire (Resumen). Las porciones finales en la dirección transversal de la segunda porción de unión (82) se disponen hacia adentro (Párr. 0028).	Un método de fabricación de una unidad de empaque que se fabrica a altas velocidades de máquina (Pág. 3, líneas 4 a 6). Una unidad de empaque formada por el pliegue de una lámina alargada de un material (1) que tiene al menos dos bordes mutuamente paralelos y que incluye una parte contenedora (11) y una tapa que se abre (8) conectada a la parte contenedora (Reivindicación 1). La lámina (1) es sustancialmente alargada y tiene forma rectangular (Reivindicación 3).

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 7391 de 30 de julio de 2019

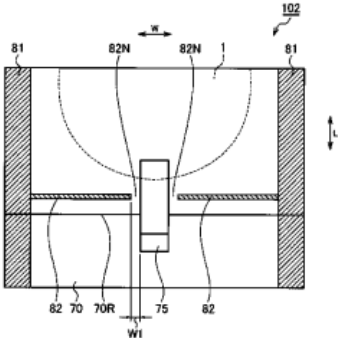
Ref. Expediente N° NC2018/0004043

- en donde las zonas de extremo longitudinales se extienden en una dirección transversal (T) respecto a una dirección longitudinal (L) de la lámina alargada 4, y	【 図 1 】  Las porciones de unión (81) se extienden de manera longitudinal (Parte resaltada de la fig. 1).	 FIG.3c Las zonas (1) y (6) se extienden de manera longitudinal (Fig. 3).
- Dos zonas de borde laterales (10, 12) que se extienden en la dirección longitudinal (L) de la lámina alargada (4), y	Una porción de borde 70a y 70b que se extienden en la dirección transversal (Párr. 0035, Fig. 1). 【 図 1 】 	No menciona
- Sujetar un artículo higiénico, desechable, alargado (2) que se extiende en la dirección longitudinal (L) de la lámina alargada (4) y colocar el artículo (2) en la superficie interna (3a) de la lámina (4) a fin de que encaje dentro del área limitada por las zonas de borde laterales (10, 12) y la primera zona de extremo longitudinal (6);	El artículo absorbente (1) se coloca sobre la superficie (71) de la lámina de empaque (70) continuamente a lo largo de la dirección de la máquina a un intervalo predeterminado. El artículo absorbente (1) se adhiere a la lámina de empaque (70) por medio del área de unión (90) (Párr. 0033).	La lámina de material está provista de una capa o tira (2), (3) de un adhesivo sensible a la presión a lo largo de cada parte lateral (Pág. 5, líneas 31 a 33).
- Revestir cordeles adhesivos resellables (14, 16, 17a, 17b) a través de la longitud de cada una de las zonas de borde laterales (10, 12)	Las láminas de empaque se disponen la una a la otra por medio de la primera porción de unión (81) que las adhiere la una a la otra (Párr.0035). Y una segunda junta 82 para unir el extremo exterior 70F dispuesta en el lado exterior del paquete a la hoja de embalaje opuesta 70 (Párr.0026). No menciona adhesivos resellables	Esta parte doblada hacia abajo (8) forma la cubierta o pestaña de cubierta (9) de la unidad de empaque y puede ser levantada fácilmente de la parte contenedora (11) y doblada al reverso para proporcionar acceso al contenido del empaque (Pág. 4, líneas 4 a 6).
y la primera zona de extremo longitudinal (6), y formar un área central libre de adhesivo (29) entre los cordeles de	No menciona	No menciona

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 7391 de 30 de julio de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0004043

revestimiento adhesivo, resellables, (17a, 17b) en la primera zona de extremo longitudinal (6);		
- Proporcionar un primer eje de doblado (18) y un segundo eje de doblado (19) en una dirección transversal (T) respecto a la dirección longitudinal (L) de la unidad (1), el cual divide la unidad (1) en una primera región (30), segunda región (40) y tercera región (50);	El artículo absorbente 1 y la lámina de empaque 70 se pliegan con la hoja superior 10 del artículo absorbente 1 dentro con los ejes de doblado predeterminados F1 y F2 a lo largo de la dirección de la anchura W y la dirección longitudinal L como punto base. En el estado en el que la hoja de embalaje 70 y el artículo absorbente 1 se pliegan, las hojas de empaque se unen a través de la unión, de modo que el artículo absorbente 1 se almacena en el espacio de almacenamiento S (véase la figura 4) en la hoja de embalaje 70 Se almacena (Párr. 0024).	Las líneas de doblado primera (4) y segunda (5) se coloca limitando una tercera región y una segunda región el artículo absorbente (Fig. 1).
- Doblar la lámina alargada (4) con el artículo higiénico desechable (2) a lo largo del primer eje de doblado (18), hacia dentro,	En la etapa de doblado S30, la lámina de empaque (70) y el artículo absorbente (1) se elevan de un extremo (70F) en la dirección ortogonal a la dirección de la máquina y se mueve hacia adentro de la dirección de doblado (Párr. 0034) 	Los bordes adheridos (9) y (10) definen junto con la primera línea de doblado (4), la parte contenedora (11) de la unidad de empaque. Lo restante, la parte más angosta (8) de la lámina (1) luego se dobla hacia abajo sobre la parte contenedora, tal que las tiras de la parte (8) se adhieren a la película plástica de la parte exterior de la parte contenedora. Esta parte doblada hacia abajo (8) forma la cubierta o pestaña de cubierta (9) de la unidad de empaque y puede ser levantada fácilmente de la parte contenedora (11) y doblada al reverso para proporcionar acceso al contenido del empaque (Pág. 4, líneas 4 a 6).
- Cerrar la unidad de empaque (1) mediante aplicación de presión.	Como se muestra en la FIG. Específicamente, por ejemplo, al ser presionados desde el exterior por el par de rodillos de presión, las láminas de empaque dispuestas una frente a la otra a través de la primera parte de unión 81 se adhieren entre sí. Mediante este proceso, el cuerpo de embalaje 101 que empaqueta los artículos absorbentes 1 uno por uno se forma continuamente. (Párr. 0035)	

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 16 porque divulga un método de fabricación del empaque (101), el cual está conformado por cuatro etapas a), b), c) y d), que incluyen una etapa de aplicación de adhesivo S10, una etapa de colocación S20, una etapa de doblado S30, una etapa de adhesión y una etapa de corte S50 (Párr. 0031).

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 16 y el método de fabricación del empaque del artículo absorbente de D1 es que los revestimientos adhesivos son

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 7391 de 30 de julio de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0004043

resellables, y se colocan en la zona longitudinal y formar un área central libre de adhesivo entre los cordeles de revestimiento adhesivo, resellables, (17a, 17b) en la primera zona de extremo longitudinal (6).

El efecto que se logra al limitar que los revestimientos adhesivos sean resellables, y que se colocan en la primera zona longitudinal y formar un área central libre de adhesivo entre los cordeles de revestimiento adhesivo, resellables, (17a, 17b) en la primera zona de extremo longitudinal (6) es proporcionar un producto para posibilitar el empaque de forma higiénica y discreta de artículos absorbentes usados.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿Cómo modificar el método de fabricación del empaque del artículo absorbente conocido en D1 para posibilitar el empaque de forma higiénica y discreta de artículos absorbentes usados?

Sin embargo, el incluir adhesivos resellables para empacar artículos absorbentes usados ya está divulgado en el documento D2 que se refiere a un método de fabricación de una unidad de empaque que se fabrica a altas velocidades de máquina (Pág. 3, líneas 4 a 6). La unidad de empaque formada por el pliegue de una lámina alargada de un material (1) que tiene al menos dos bordes mutuamente paralelos y que incluye una parte contenedora (11) y una tapa que se abre (8) conectada a la parte contenedora (Reivindicación 1). La lámina (1) es sustancialmente alargada y tiene forma rectangular (Reivindicación 3). Las líneas de doblado primera (4) y segunda (5) se coloca limitando una tercera región y una segunda región el artículo absorbente (Fig. 1). Los bordes adheridos (9) y (10) definen junto con la primera línea de doblado (4), la parte contenedora (11) de la unidad de empaque. Lo restante, la parte más angosta (8) de la lámina (1) luego se dobla hacia abajo sobre la parte contenedora, tal que las tiras de la parte (8) se adhieren a la película plástica de la parte exterior de la parte contenedora. Esta parte doblada hacia abajo (8) forma la cubierta o pestaña de cubierta (9) de la unidad de empaque y puede ser levantada fácilmente de la parte contenedora (11) y doblada al reverso para proporcionar acceso al contenido del empaque (Pág. 4, líneas 4 a 6). Donde, el adhesivo sensible a la presión usado con la unidad de empaque de la invención es uno que tiene una autoadhesión muy alta pero que puede aflojarse o liberarse fácilmente de otros materiales, como materiales plásticos o papel que se ha tratado con un agente de liberación. En consecuencia, se obtienen juntas extremadamente fuertes en la parte del recipiente de la unidad de embalaje, donde las superficies adhesivas se apoyan contra las superficies adhesivas, mientras que el mismo recubrimiento adhesivo en la tapa de dicha unidad permite que la tapa se abra y se vuelva a sellar. Dado que la unidad de embalaje de la invención se puede volver a sellar, la unidad se puede utilizar para empaquetar un artículo usado de manera discreta e higiénica (Pág. 4, líneas 25 a 37 a Pág. 5, líneas 1 a 3).

Adicionalmente, el documento D1 enseña que la unidad de empaque (102) del artículo absorbente de acuerdo con la segunda realización está provisto de una pluralidad de segundas porciones de unión (82) de manera intermitente a lo largo de la dirección de la anchura. La parte de ventilación es una segunda parte sin adhesivo (82N) en la que las láminas de empaque (70) que se enfrentan entre sí entre las segundas partes de unión 82 no adhesivas. (Párr. 0040).

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 7391 de 30 de julio de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0004043

En consecuencia, la persona normalmente versada en la materia, estaría motivada a incluir adhesivos resellables del documento D2 y proporcionar porciones sin adhesivo con el fin de empaclar artículos absorbentes usados en el método para fabricar la unidad de empaque documento D1, para así llegar al objeto de la reivindicación 16. Por lo tanto, se considera obvia.

5. Conclusión con respecto a novedad y/o nivel inventivo

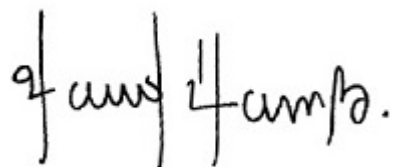
Los requisitos de Patentabilidad de la presente solicitud están afectados así:

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	JP2013048786	1 a 5, 8, 12, 14 a 16	Nivel Inventivo
D2	WO 88/10219	1, 10, 16	Nivel Inventivo

En cumplimiento del artículo 45 de la Decisión 486 de 2000, 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 modifica: i) el capítulo reivindicatorio, ii) la descripción de la invención a proteger, iii) o presenta un nuevo capítulo reivindicatorio deberá observar las instrucciones contenidas en el numeral 1.2.2.1.1., del Capítulo Primero del Título X de la Circular Única y la Dirección de Nuevas Creaciones seguirá el procedimiento descrito en el numeral 1.2.2.5.1.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 6.2 del Capítulo Sexto del Título I de la Circular Única, informándoles que contra el mismo no procede recurso alguno en actuación administrativa.



MARÍA JOSÉ LAMUS BECERRA
DIRECTORA DE NUEVAS CREACIONES

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 7391 de 30 de julio de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0004043

INFORME DE BÚSQUEDA
EXAMEN DE PATENTABILIDAD

Solicitud No.		Examen de patentabilidad							
NC2018/0004043		1°	X	2°		3°		Revoca	
Solicitud Internacional No.		Fecha solicitud internacional: (DD/MM/AÑO)							
PCT/SE2015/051102		16 de octubre de 2015							
Fecha de determinación estado de la técnica (DD/MM/AÑO)				Prioridad		Presentación			
15/10/2015						X			
Solicitante									
ESSITY HYGIENE AND HEALTH AKTIEBOLAG									
Reivindicaciones que no son objeto de búsqueda por:									
Art. 14	-	Art. 15	-	Art. 20	-	Art. 25 (Falta de unidad de invención)		-	

CRITERIOS DE BÚSQUEDA	
Reivindicaciones objeto de búsqueda	1 a 18
Palabras clave utilizadas	(packag* and (absorb* near article) and (adhesive)) elongat* and (portion near centr*) (((packag* near unit) or container) and (absorb* near article) and (adhesive)) (reseal* near adhesive) Folding lines adhesive near (free or non) and reseal* and (packag* near (absorbent article)) unit can be used to package a used sanitary article
Clasificaciones utilizadas para la búsqueda	CIP: A61F 13/551, B65D 65/14, B65D 75/20

DOCUMENTOS CONSIDERADOS RELEVANTES (Documentos patente, Literatura no patente (LNP): Artículos, catálogos, etc.)					
Informes de búsqueda / Bases de datos consultadas	N° de solicitud de patente / N° de patente / Autor LNP ⁽¹⁾	Fecha de Publicación /Presentación (DD/MM/AAAA)	Reivindicaciones /Secuencias afectadas	Citas relevantes del estado de la técnica	Categoría del documento citado ⁽²⁾
SIPI	16118061	20/09/2016	-	-	A
ISA	JP2013048786	14/03/2013	1 a 5, 8, 12, 14 a 16 1, 10, 16	Párr. 1, 26, 35, 40, Resumen, Fig. 1 Reiv. 1, 3, 5, Pág. 5, Fig. 3	Y
	WO8810219	29/12/1988			Y
	WO2015060755	30/04/2015			T
	WO2004069684	19/08/2004			A
USPTO	US2016228309	11/08/2016	-	-	T
	US2018243146	30/08/2018			T
	US2011104459	05/05/2011			A
Patbase	US6312418	06/11/2001	-	-	A
	WO9853781	03/12/1998			A
	US6168582	02/01/2001			A
	US2008053861	06/03/2008			A
	US2006058764	16/03/2006			A
	US013096526	18/04/2013			A
Google Patents	US20020175094	28/11/2002	-	-	A
⁽¹⁾ Cita completa literatura no patente (LNP)					
Apellido, A. A. (Fecha). Título del artículo. Nombre de la revista. Volumen(Número), pp-pp.					
O					
Apellido, A. A. (Fecha). Título del					

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 7391 de 30 de julio de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0004043

artículo. Nombre de la revista. Recuperado de http://xxxxxxx .	
(2) Categorías de documentos citados	
“A” Documento que define el estado general de la técnica no considerado como particularmente relevante. “E” Solicitud de patente o patente anterior pero publicada en la fecha de presentación internacional o en fecha posterior. “L” Documento citado para llamar la atención sobre por ejemplo, dudas acerca de una reivindicación de prioridad o para determinar la fecha de publicación de otra cita, siempre van acompañados de una explicación, por la cual se citan. “O” Documento del tipo actas de conferencia, este tipo de documentos siempre estará acompañado por otra letra que indique la pertinencia del documento, por ejemplo, O,X, O,Y o bien O,A. “P” Documento publicado antes de la fecha de presentación internacional pero con posterioridad a la fecha de prioridad reivindicada. “T” Documento publicado en fecha posterior a la de presentación o la de prioridad de la solicitud internacional y no entra en conflicto con dicha solicitud, pero puede ser útil para la mejor comprensión del principio o teoría en que se basa la invención, o para demostrar que el razonamiento o los hechos en los que se basa dicha invención son incorrectos. “X” Documento particularmente relevante; la invención reivindicada no puede considerarse nueva o que implique una actividad inventiva por referencia al documento aisladamente considerado. “Y” Documento particularmente relevante; la invención reivindicada no puede considerarse que implique una actividad inventiva cuando el documento se asocia a otro u otros documentos de la misma naturaleza, cuya combinación resulta evidente para un experto en la materia.	
Fecha del reporte de búsqueda: (16/07/2019)	
Examinador: NATALIA ESTEFANÍA PÁEZ COY	