

CAPÍTULO REIVINDICATORIO

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 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 una marca de sincronización impresa (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 una porción de la superficie interior (2, 302) ha sido proporcionada con un tratamiento de superficie para cambiar la energía de superficie.

3. Unidad de empaque de conformidad con la Reivindicación 2, caracterizada porque el tratamiento de superficie es un tratamiento con plasma.

4. Unidad de empaque de conformidad con la Reivindicación 2, caracterizada porque la superficie interior es un tratamiento de corona.

5. Unidad de empaque de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 3-4, caracterizada porque una porción de dicho adhesivo resellable (12) está en contacto con una porción de la superficie (2, 302) que ha sido proporcionada con tratamiento de superficie.

6. La unidad de empaque de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizada porque dicha hoja tiene un doblez a lo largo de dicho 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.

7. 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.

8. La unidad de empaque de conformidad con la Reivindicación 7, 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 tiene dobleces 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.

9. La unidad de empaque de conformidad con la Reivindicación 8, 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.

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

11. La unidad de empaque de conformidad con la Reivindicación 10, caracterizada porque el material de pliegue único es una poliolefina comprendiendo o siendo de polietileno y/o polipropileno.

12. La unidad de empaque de conformidad con la Reivindicación 10, caracterizada porque el material de pliegue único es un material de polietileno y/o polipropileno que tiene un peso base de 14 a 30 g/m².

13. La unidad de empaque de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 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.

14. 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. 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.

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

17. 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 revestimiento antiadherente.

18. 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 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 marca de sincronización (13,313).

19. La pieza de conformidad con la Reivindicación 18, caracterizada porque una porción de la superficie interior (2, 302) se proporciona con un tratamiento de superficie para incrementar la energía de superficie.

20. 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 marca de sincronización impresa (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 mas hojas individuales o unidades de empaque (1, 301).

21. El método de conformidad con la Reivindicación 20, comprendiendo además una etapa de pre-tratar 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).

22. El método de conformidad con la Reivindicación 21, caracterizado porque el tratamiento de superficie es un tratamiento con plasma.

23. El método de conformidad con la Reivindicación 21, caracterizado porque el tratamiento de superficie es un tratamiento corona.

24. El método de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 20-23, caracterizado porque la hoja estirada comprende 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 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 de etapa de cortar la hoja estirada ocurre después de la etapa de doblado.

25. El método de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 20-24, caracterizado porque cada hoja individual formada después de dicha etapa de corte comprende 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 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.

26. El método de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 20-25, 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).

27. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 20-25, 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.

Señor Director

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 PRIMER EXAMEN DE PATENTABILIDAD

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 4633, notificado por fijación en lista el 20 de abril de 2018.

I. MODIFICACIONES AL CAPÍTULO REIVINDICATORIO

En respuesta al examen de patentabilidad aporte un Capítulo Reivindicatorio modificado conformado por 27 reivindicaciones en las que se han incluido las siguientes modificaciones:

1. Se eliminó la antigua Reivindicación 2 para incluir la característica de *“marca de sincronización impresa (13, 313)”* en las actuales Reivindicaciones 1 y 20.
2. Se eliminó el término *“al menos”* del Capítulo Reivindicatorio modificado adjunto, con excepción de las expresiones *“al menos dos unidades de empaque”* y *“al menos dos secciones de unidad de empaque”* de las nuevas Reivindicaciones 18 y 20, respectivamente.
3. Se reemplazó la expresión *“se pre-trata”* por *“ha sido proporcionada”* en las nuevas Reivindicaciones 2, 5 y 19; así mismo se reemplazó la expresión *“se dobla”* por *“tiene un doblez”* en las nuevas Reivindicaciones 6 y 8.
4. Se eliminó la expresión *“o más”* de las nuevas Reivindicaciones 18 y 20.

INNOVACIÓN PARA LOS NEGOCIOS

BOGOTÁ DC, 110221 - COLOMBIA Edificio Siski - Carrera 4 No. 72-35 Teléfono (57-1) 347 3611 Fax (57-1) 211 8650
MEDELLÍN, 050021 - COLOMBIA San Fernando Plaza - Carrera 42 A No. 1-25 Torre 4 Oficina 303 Teléfono (57-4) 5204760
BARRANQUILLA, 080002- COLOMBIA - Calle 64 No. 50-22 Oficina 201 Teléfono (57-5) 351 6440

www.cavelier.com
cavelier@cavelier.com

5. Todas las reivindicaciones, así como sus relaciones de dependencia, han sido reenumeradas con base en los cambios anteriormente mencionados.

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

II. EN CUANTO A LA SUPUESTA FALTA DE CLARIDAD

1. Considero superada la objeción con respecto al término *“al menos”* dado que éste fue eliminado del Capítulo Reivindicatorio modificado adjunto, tal como lo mencioné en la sección I del presente memorial. En relación con las expresiones *“al menos dos unidades de empaque”* y *“al menos dos secciones de unidad de empaque”* de las nuevas Reivindicaciones 18 y 20, deseo aclarar que éstas hacen referencia a las condiciones mínimas que debe cumplir la invención para sea reproducible y aclaran que la invención reclama un proceso para producir múltiples unidades de empaque.

2. En cuanto a la objeción relacionada con las nuevas Reivindicaciones 3 a 5 (antiguas Reivindicaciones 4 a 6), deseo aclarar de manera respetuosa, que estas reclaman un producto definido por sus características funcionales. El proceso de tratamiento superficial de la unidad de empaque enunciado no hace de ningún modo alusión a una etapa de fabricación, el término *“tratamiento”* es usado a través del Capítulo Reivindicatorio como sustantivo, más no como verbo. Esto es, las nuevas Reivindicaciones 3 a 5 definen aún más la unidad de empaque al limitar las condiciones en que se debe encontrar la superficie interior (2, 302) a solo unos tipos de tratamiento en específico. Adicionalmente, las nuevas Reivindicaciones 2 y 5 han sido modificadas, tal como lo mencioné en la sección I del presente memorial, de modo que se clara que la porción de la superficie interior (2, 302) debe encontrarse en ciertas condiciones para hacer parte de la invención. Así las cosas, considero superada la objeción en relación.

3. En relación con las características funcionales objetadas por el Examinador, quisiera señalar que de acuerdo con la Guía para Examen de Solicitudes de Patente de Invención y Modelo de Utilidad (Guía de la SIC), las expresiones referentes a características funcionales

son aceptadas, pues explican la función que cumple la invención¹. En el presente caso, la invención está definida por sus características estructurales en las Reivindicaciones 1, 18 y 20. Las expresiones mencionadas por el Examinador no solo permiten entender la interacción entre las características estructurales de la invención, sino también aclarar que ciertas partes de ésta tienen un rol definido en la invención. Por lo tanto, las expresiones a las que se refiere el Examinador no solo son aceptables, sino que permiten entender con mayor claridad la invención.

III. ESTADO DE LA TÉCNICA

El Examinador determinó 1 documento como relevante para realizar el análisis de patentabilidad de la presente patente de invención:

D1, referido al documento WO2013/162430 titulado *“A packaging unit having sealing properties”* que se relaciona con 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).

IV. EN CUANTO A LA SUPUESTA FALTA DE NOVEDAD

En relación con la novedad, respetuosamente difiero de la opinión del Examinador. Con el fin de demostrar la novedad de la presente invención, expongo el hecho de que D1 no divulga una marca de sincronización de acuerdo con las nuevas Reivindicaciones 1 y 20 la cual se coloca en la superficie exterior de la hoja de material utilizado para la fabricación de la

¹ Superintendencia de Industria y Comercio, *Guía para Examen de Solicitudes de Patente de Invención y Modelo de Utilidad* (Bogotá, Colombia, 2014). Sección 2.6.5.4

unidad de empaque. Con lo cual, se evidencia que el arte previo citado por el Examinador no afecta la novedad de la invención como se reclama en el Capítulo Reivindicatorio adjunto.

En este sentido, el Examinador cita la Reivindicación 14 de D1 y afirma que ésta divulga la marca de sincronización de la presente invención. Sin embargo, la Reivindicación 14 de D1 menciona que únicamente uno de entre el borde interno y el borde externo tienen adhesivo, mientras que el otro borde permanece sin adhesivo. Esto de ninguna manera se relaciona con la marca de sincronización impresa descrita en las nuevas Reivindicaciones 1 y 20, razón por la cual D1 no revela todas las características técnicas esenciales de la presente invención.

Adicionalmente, deseo aclarar que las nuevas Reivindicaciones 1 y 20 son inventivas en relación a D1, dado que la existencia de una marca de sincronización en la superficie exterior de la unidad de empaque resuelve el problema de obtener un cierre y sellado adhesivo adecuado durante la producción de dicho paquete. Al mismo tiempo, la marca de sincronización permite que la superficie interna quede libre para la aplicación de un tratamiento, tal como un tratamiento corona, que proporciona una mejor capacidad de adhesión a la superficie interna de la unidad de empaque.

Aun más, teniendo en cuenta que no hay objeción alguna sobre la antigua Reivindicación 2 y que por lo tanto esta se entiende como novedosa e inventiva a la luz del arte previo, la característica estructural definida en dicha Reivindicación ha sido incluida en las actuales Reivindicaciones 1 y 20, tal como lo mencioné en la sección I del presente memorial, haciéndolas ahora novedosas e inventivas en sí mismas.

Así las cosas, la Guía de la SIC establece que las invenciones revisten de novedad cuando la invención reivindicada no es idéntica a lo revelado en el estado de la técnica.² En el presente caso, es evidente que las características técnicas esenciales de la invención no habían sido reveladas en su totalidad por el arte previo citado por el Examinador. Así mismo, el Tribunal ha declarado, en cuanto a la divulgación de una invención en el arte previo como afectación de la novedad de una invención, que *“(...) Esta divulgación debe ser detallada y, en todo caso, suficiente para que una persona del oficio pueda utilizar esa información para ejecutar o explotar la invención”*.³ En este caso, D1 no revela una marca de sincronización impresa

² Superintendencia de Industria y Comercio, *Guía para Examen de Solicitudes de Patente de Invención y Modelo de Utilidad* (Bogotá, Colombia, 2014). Sección 2.12.

³ Ver proceso 06-IP-89 <http://intranet.comunidadandina.org/Documentos/Procesos/209-IP-2005.doc>
y proceso 36-IP-2004 <http://www.notinet.com.co/serverfiles/servicios/archivos/30jul04/ca36-04.htm>

sobre la superficie exterior de la hoja de material para la fabricación de la unidad de empaque de la invención reclamada, por lo cual es novedosa a la luz del arte previo citado. En conclusión, se reconoce claramente la novedad de la presente invención.

Por las razones expuestas anteriormente, considero que las Reivindicaciones 2 a 17 y 21 a 27 también son novedosas, pues al ser dependientes de las Reivindicaciones 1 y 20, respectivamente, presentan todas y cada una de sus características técnicas y, por lo tanto, presentan novedad.

V. PETICIÓN

1. Puesto que se ha dado respuesta a todas las objeciones formuladas por la Dirección de Nuevas Creaciones, solicito proceder al otorgamiento de la solicitud de patente.
2. Subsidiariamente, en caso de que su Despacho considere que la modificación introducida al Capítulo Reivindicatorio amerita revisión adicional, solicito un segundo examen de patentabilidad de conformidad con lo dispuesto en el Artículo 2 de la Resolución 3719 de 02 de febrero de 2016, para lo cual realizo el pago de tasa correspondiente.

VI. ANEXOS

1. Capítulo Reivindicatorio modificado conformado por 27 reivindicaciones;
2. Pago en línea por concepto de examen de patentabilidad adicional;

Señor Director,

ANDRÉS RINCÓN USCÁTEGUI

C.C. 79.780.910 de Bogotá

T.P. 114.908