

Señor Director

NUEVAS CREACIONES

Superintendencia de Industria y Comercio

E. S. D.

Referencia: Expediente 16118061

Asunto: Solicitud de patente para: *“UNA TRAMA DE MATERIAL PARA LA FORMACIÓN DE UNIDADES DE EMPAQUE PARA ARTÍCULOS DE HIGIENE Y UN MÉTODO DE MANUFACTURA DE LA MISMA”*

Solicitante: SCA HYGIENE PRODUCTS AB

Fecha de solicitud: 06 de mayo de 2016

RESPUESTA A PRIMER EXAMEN DE PATENTABILIDAD

ANDRES RINCON USCATEGUI, 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 13761, notificado por fijación en lista el 21 de septiembre de 2017.

I. MODIFICACIONES AL CAPÍTULO REIVINDICATORIO

En respuesta al examen de patentabilidad apporto un Capítulo Reivindicatorio modificado conformado por 8 reivindicaciones en las que se han incluido las siguientes modificaciones:

1. En la reivindicación 1, la expresión *“colocándose tales zonas de corte transversales a una distancia entre sí”* ha sido reemplazada con *“dichas zonas de corte transversales estando distanciadas entre sí”*, con el fin de dar mayor claridad a la materia reclamada.
2. En las reivindicaciones 1 y 8, el término *“una pluralidad de”* ha sido reemplazado por *“dos o más”*, con el fin de dar mayor claridad a la materia reclamada.

“EXCELENCIA LEGAL EN UN MUNDO SIN FRONTERAS”

BOGOTÁ - Edificio Siski - Carrera 4 No. 72 - 35 - Código Postal 110221 - Tel. (57-1) 347 3611 - Fax (57-1) 211 8650 - Fax in U.S.A: (1-305) 675 7743 - COLOMBIA
MEDELLÍN - San Fernando Plaza - Carrera 42 A No. 1 - 25 - Torre 4 - Oficina 303 - Código Postal 050021 - Tel: (57-4) 520 4760 - COLOMBIA
BARRANQUILLA - Calle 64 No. 50-22 - Código Postal 080002 - Barrio El Prado - Tel. (57-5) 3 51 64 40 - COLOMBIA

www.cavelier.com
cavelier@cavelier.com

3. En las reivindicaciones 1 y 8, la expresión “*al menos*” ha sido eliminada.

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 DEL TITULO

Con respecto a la objeción del examinador en contra del título de la presente solicitud según la cual este no permite identificar la materia de la cual trata la solicitud, es preciso mencionar que es deseo del solicitante modificarlo como sigue: “*UNA TRAMA DE MATERIAL PARA LA FORMACIÓN DE UNIDADES DE EMPAQUE PARA ARTÍCULOS DE HIGIENE Y UN MÉTODO DE MANUFACTURA DE LA MISMA*”. De este modo, el título ahora coincide con el preámbulo de las reivindicaciones independientes, por lo que refleja de manera adecuada y precisa el contenido de la solicitud. En consecuencia, la objeción formulada a este respecto se debe tener por superada.

III. EN CUANTO A LA SUPUESTA FALTA DE CLARIDAD DE LAS REIVINDICACIONES

1. Con respecto a la objeción del examinador en contra de las reivindicaciones 1 y 8 según la cual estas son imprecisas por contener los términos “*pluralidad*” y “*al menos*”, es preciso poner de presente que: i) la expresión “*al menos*” ha sido eliminada del pliego reivindicatorio; y ii) la expresión “*pluralidad*” ha sido reemplazada por “*dos o más*”. En relación a esta última, es importante resaltar que dicho término está seguido por la característica de las zonas de corte transversales, las cuales no tienen que estar en un número determinado para alcanzar la ventaja técnica que ofrece la invención. En otras palabras, la limitación de dichas características a rangos específicos o valores concretos dejaría por fuera del espectro de protección a varias posibles configuraciones que de igual manera conseguirían solucionar el problema técnico que enfrenta la invención; fallándose así en reconocer debidamente el mérito investigativo de los inventores. Teniendo en cuenta lo anterior, la objeción formulada a este respecto se debe tener por superada.

2. Con respecto a la objeción del examinador en contra de la reivindicación 1 según la cual la expresión “*colocándose tales zonas de corte transversales a una distancia entre sí*”

es ambigua, es preciso mencionar que dicha expresión ha sido reemplazada por “*dichas zonas de corte transversales estando distanciadas entre sí*”, tal y como fue mencionado anteriormente. De este modo, la expresión es ahora completamente entendible para la persona versada en la materia, por lo que la objeción formulada a este respecto se debe tener por superada.

3. Con respecto a la sugerencia del examinador de incluir los números de referencia entre paréntesis, es deseo del solicitante abstenerse de incluir dichos números de referencia toda vez que la invención, tal y como se encuentra redactada en las reivindicaciones, es comprensible para la persona versada en la materia. Lo anterior se evidencia en el hecho de que fue posible realizar una comparación apropiada con el arte previo. Teniendo en cuenta lo anterior, la objeción formulada a este respecto se debe tener por superada.

IV. ESTADO DE LA TÉCNICA

De acuerdo con el análisis de patentabilidad llevado a cabo por el examinador, no se encontró ningún documento del arte previo que pudiera afectar la presente solicitud. En otras palabras, la invención reivindicada cumple a cabalidad los requisitos de novedad, nivel inventivo y aplicación industrial requeridos.

V. PETICIÓN

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.

VI. ANEXOS

1. Capítulo Reivindicatorio modificado conformado por 08 reivindicaciones;

Señor Director,

ANDRÉS RINCÓN USCÁTEGUI

C.C. 79.780.910 de Bogotá

T.P. 114.908

COLO-11256-0841-0451-3
CBA\CBA\ID-298913\WPC11256
No. M-2017-298913\CBA

REIVINDICACIONES MODIFICADAS

1. Una trama de material para la formación de unidades de empaque para artículos de higiene, teniendo tal trama de material una dirección longitudinal que pasa a lo largo de un eje central longitudinal y una dirección transversal perpendicular a la dirección longitudinal, comprendiendo tal trama de material dos o más zonas de corte transversales, colocándose cada una de tales zonas de corte transversales a lo largo de un eje de corte central respectivo que pasa en tal dirección transversal de tal trama de material, dichas zonas de corte transversales estando distanciadas entre sí en tal dirección longitudinal de tal trama de material, comprendiendo cada una de tales zonas de corte transversales una porción central y una primera y segunda porción periférica colocadas en cualquier lado de tal porción central en tal dirección transversal de tal trama de material, caracterizada

porque una sección de cada una de tales zonas de corte transversales de tal trama de material se proporciona con un agente de liberación, y

en que cada una de tales zonas de corte transversales se proporciona con adhesivo re-sellable sensible a la presión en al menos una sección de tal zona de corte transversal que se encuentra libre de un agente de liberación, en donde tal sección proporcionada con dicho agente de liberación comprende una primera parte y una segunda parte, y

en donde tal primera parte de tal sección proporcionada con dicho agente de liberación se desplaza en tal dirección longitudinal en relación a tal segunda parte de tal sección proporcionada con dicho agente de liberación, en donde el punto de desplazamiento se coloca en la intersección de tal eje central longitudinal y tal eje de corte central.

2. La trama de material de conformidad con la reivindicación 1, caracterizada porque tal sección de tal zona de corte transversal que se proporciona con tal agente de liberación se coloca en tal porción central de tal zona de corte transversal.

3. La trama de material de conformidad con la reivindicación 1, caracterizada porque tal sección de tal zona de corte transversal que se proporciona con tal agente de liberación se coloca en tales primeras y segunda porciones periféricas de tal zona de corte transversal.

4. La trama de material de conformidad con la reivindicación 1, caracterizada porque tal sección de tal zona de corte transversal que se proporciona con tal agente de liberación se coloca a lo largo de toda la longitud de tal zona de corte transversal, de tal manera que tal sección proporcionada con dicho agente liberación en tal porción central de tal zona de corte transversal, se desplaza en dicha dirección longitudinal en relación a las secciones proporcionadas con dicho agente de liberación en tales porciones primera y segunda periféricas de tal zona de corte transversal.

5. La trama de material de conformidad con la reivindicación 1, caracterizada porque tal trama de material es una película de plástico, una trama no tejida o un laminado.

6. La trama de material de conformidad con la reivindicación 1, caracterizada porque tal trama de material tiene una amplitud en tal dirección transversal de 10-50 cm.

7. La trama de material de conformidad con la reivindicación 1, caracterizada porque tal zona de corte transversal tiene una amplitud en tal dirección longitudinal de tal trama de material de 0.5-5 cm.

8. Un método de elaboración para proporcionar una trama de material para la formación de unidades de empaque para artículos de higiene, caracterizado porque comprende las etapas de:

a) proporcionar una trama de material que tiene una dirección longitudinal que pasa a lo largo de un eje central longitudinal y una dirección transversal perpendicular a la dirección longitudinal, pasando tal trama de material en dirección de la máquina de tal manera que tal dirección longitudinal de tal trama de material coincide con tal dirección de la máquina, dicho trama de material comprendiendo dos o más zonas de corte transversales, colocándose cada una de tales zonas de corte transversales a lo largo de un eje de corte central que pasa en tal dirección transversal de tal trama de material, colocándose tales zonas de corte transversales a una distancia entre sí en tal dirección longitudinal de tal trama de material;

b) proporcionar una sección de cada una de tales zonas de corte transversales de tal trama de material con un agente de liberación en tal dirección transversal de tal trama de

material, en donde tal sección proporcionada con dicho agente de liberación comprende una primera parte y una segunda parte, y en donde tal primera parte de tal sección proporcionada con dicho agente de liberación se desplaza en tal dirección longitudinal en relación a tal segunda parte de tal sección proporcionada con dicho agente de liberación, en donde un punto de desplazamiento se coloca en la intersección de tal eje central longitudinal y tal eje de corte central;

c) proporcionar una porción de cada una de tales zonas de corte transversales de tal trama de material que se encuentra libre de un agente de liberación con adhesivo re-sellable sensible a la presión en tal dirección transversal de tal trama de material;

d) cortar tal trama de material a través de tales zonas de corte transversales a lo largo de tal eje de corte central,

en donde las etapas b) y c) pueden tomar lugar en cualquier orden.

CBA\CBA\ID-523698\WPC11256