

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Resolución N° **28102**

Ref. Expediente N° NC2020/0007477

Por la cual se otorga una Patente de Invención

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO
en ejercicio de sus facultades legales, en especial de las conferidas en el numeral 24
del artículo 3° del Decreto 4886 de 2011, y

CONSIDERANDO

Que mediante escrito radicado en esta Superintendencia el 19 de junio de 2020 con el N° NC2020/0007477, por ESSITY HYGIENE AND HEALTH AKTIEBOLAG, entró a fase nacional la solicitud de patente de invención titulada “ARTÍCULO ABSORBENTE Y MÉTODO DE MANUFACTURA DEL MISMO”, que corresponde a la solicitud internacional PCT/EP2017/084476 del 22 de diciembre de 2017.

Que la solicitud fue publicada en la Gaceta de la Propiedad Industrial N° 897 el 10 de julio de 2020, sin que se hubieran presentado oposiciones por parte de terceros.

Que realizado el examen de fondo mediante Oficio No. 18698, notificado el 30 de noviembre de 2021, se requirió al solicitante en los términos del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina para que presentara respuesta a las observaciones de carácter técnico, relacionadas con la patentabilidad o cumplimiento de los requisitos establecidos por esta Decisión para la concesión de la patente.

Que el solicitante mediante escrito radicado bajo el N° NC2020/0007477 el 06 de abril de 2022, respondió oportunamente el requerimiento formulado sin presentar nuevo capítulo reivindicatorio. Por lo tanto, se tendrá en cuenta el capítulo reivindicatorio presentado con el radicado N° NC2020/0008474 el 10 de julio de 2020.

Que en virtud de lo dispuesto en el artículo 14 de la Decisión 486 expedida por la Comisión de la Comunidad Andina “*Los países miembros otorgarán patentes para las invenciones, sean de producto o de procedimiento, en todos los campos de la tecnología, siempre que sean nuevas, tengan nivel inventivo y sean susceptibles de aplicación industrial.*”

Que en el presente caso las reivindicaciones 1 a 19 incluidas en el radicado bajo el N° NC2020/0008474 el 10 de julio de 2020, cumplen los requisitos indicados en el considerando anterior, toda vez que se refieren a un artículo absorbente, que difiere de la información del estado de la técnica más cercano, DE102016000756, en una pestaña estirada, la cual comprende una porción sujeta mediante la cual una pestaña se sujeta de manera permanente a uno o más estratos de la estructura estratificada y, separada de la porción sujeta, una porción de sujeción con ganchos provistos para acoplar de manera separable una zona de descanso en el artículo absorbente donde al menos la porción sujeta y la porción de sujeción de cada pestaña se elaboran a partir de dicho estrato de material termoplástico predeterminado, en donde la porción sujeta comprende una soldadura, siendo la soldadura de la porción sujeta y los ganchos de la porción de sujeción, deformaciones formadas de manera integral de dicho material termoplástico predeterminado; y un método de manufactura de dicho artículo absorbente, que se

Resolución N° 28102

Ref. Expediente N° NC2020/0007477

diferencia de dicha anterioridad, al revelar las etapas de sujetar la primera porción de cada una de dichas una o más pestañas estiradas al estrato respectivo, creando así una porción sujeta; formar ganchos en una segunda porción de cada una de dichas una o más pestañas estiradas, la cual se separa de la primera porción, creando así una porción de sujeción provista para acoplar de manera separable una zona de descanso en el artículo absorbente; en donde dichas etapas de sujeción de la primera porción y formación de ganchos en la segunda porción se llevan a cabo de manera simultánea mediante deformación de dicho material termoplástico predeterminado por medio de dicha fuente de energía.

Adicionalmente, estas diferencias no se encuentran sugeridas en el estado de la técnica y, como consecuencia de ello, se evidencia el efecto consistente en mejorar el proceso de producción del producto al reducir las etapas involucradas en el mismo, permitiendo la formación de ganchos sobre la pestaña y la soldadura de esta sobre la estructura estratificada de manera simultánea, con lo cual se disminuyen los defectos producidos por el armado de ganchos evitando, tanto el uso de adhesivos para realizar la sujeción, así como una posible contaminación del artículo absorbente, generando una unión permanente más fuerte entre dicha pestaña y la estructura estratificada.

En consecuencia, las reivindicaciones 1 a 19 cumplen los requisitos de novedad, nivel inventivo y aplicación industrial establecidos en la normatividad citada en precedencia y esta Oficina encuentra procedente conceder para las mismas la patente solicitada.

Que de acuerdo con la modificación presentada por el solicitante en el escrito radicado bajo el N° NC2020/0007477 el 06 de abril de 2022 y teniendo en cuenta el objeto concedido, se modifica el título de la invención el cual quedará de la siguiente manera: “ARTÍCULO ABSORBENTE CON PESTAÑAS SUJETAS POR MEDIO DE SOLDADURA POR DEFORMACIÓN Y MÉTODO DE MANUFACTURA DEL MISMO”.

Con fundamento en las anteriores consideraciones, el Superintendente de Industria y Comercio,

RESUELVE

ARTÍCULO 1: Otorgar patente de invención a la solicitud que entró en fase nacional en virtud del Tratado de Cooperación en Materia de Patentes (PCT), para la creación titulada:

“ARTÍCULO ABSORBENTE CON PESTAÑAS SUJETAS POR MEDIO DE SOLDADURA POR DEFORMACIÓN Y MÉTODO DE MANUFACTURA DEL MISMO”

Clasificación IPC: A61F 13/15, A61F 13/62.

Reivindicación(es): 1 a 19 incluidas en el radicado bajo el N° NC2020/0008474 el 10 de julio de 2020, de acuerdo con el Anexo No. 1.

Títular(es): ESSITY HYGIENE AND HEALTH AKTIEBOLAG.

Dirección(es): SE-405 03 GÖTEBORG, VASTRA GOTALAND, SUECIA.

Inventor(es): Anders SILFVERSTRAND y Maria SWEDBERG.

Resolución N° 28102

Ref. Expediente N° NC2020/0007477

Solicitud internacional N°: PCT/EP2017/084476

Fecha: 22 de diciembre de 2017.

Vigente desde: 22 de diciembre de 2017

Hasta: 22 de diciembre de 2037.

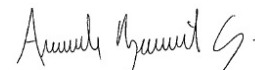
ARTÍCULO 2: El titular tendrá los derechos y las obligaciones establecidos en la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina y en las demás disposiciones legales vigentes sobre propiedad industrial, precisando que para mantener vigente la patente se deberá cancelar la tasa anual de mantenimiento, conforme lo dispone el artículo 80 de la referida norma comunitaria.

ARTÍCULO 3: Notificar el contenido de la presente resolución a ESSITY HYGIENE AND HEALTH AKTIEBOLAG, advirtiéndole que contra ella procede el recurso de reposición, ante el Superintendente de Industria y Comercio, el cual podrá ser interpuesto en el momento de la notificación o dentro de los diez (10) días hábiles siguientes a ella.

NOTIFÍQUESE Y CÚMPLASE

Dada en Bogotá D.C., el 11 de mayo de 2022

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO,



ANDRÉS BARRETO GONZÁLEZ
SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Firmado digitalmente
por: ANDRÉS
BERNARDO BARRETO
GONZALEZ
Fecha: 2022.05.11
17:00:29 COT
Razón: Validez jurídica.
Ubicación: Bogotá,
Colombia.

ANEXO No. 1

REIVINDICACIONES CONCEDIDAS

1. Un artículo absorbente que comprende una estructura estratificada (130) con un material absorbente intercalado entre dos o más estratos (110, 210) de dicha estructura estratificada (130) y una o más pestañas estiradas (100, 200), comprendiendo cada pestaña estirada (100, 200) una porción sujeta (105, 205) mediante la cual la pestaña (100, 200) se sujeta de manera permanente a uno o más estratos (110, 210) de la estructura estratificada (130) y, separada de la porción sujeta (105, 205), una porción de sujeción (106, 206) con ganchos provistos para acoplar de manera separable una zona de descanso (116) en el artículo absorbente, en donde las una o más pestañas estiradas (100, 200) comprenden un estrato completo (103, 203) de un material termoplástico predeterminado el cual es deformable por medio de una fuente de energía seleccionada a partir de: calor, vibraciones ultrasónicas, microondas, y radiación infrarroja; y en donde al menos la porción sujeta (105, 205) y la porción de sujeción (106, 206) de cada pestaña (100, 200) se elaboran a partir de dicho estrato (103, 203) de material termoplástico predeterminado, en donde la porción sujeta (105, 205) comprende una soldadura, siendo la soldadura de la porción sujeta (105, 205) y los ganchos de la porción de sujeción (106, 206) deformaciones formadas de manera integral de dicho material termoplástico predeterminado.
2. El artículo absorbente de conformidad con la Reivindicación 1, en donde las una o más pestañas estiradas (100, 200) se elaboran por completo de dicho material predeterminado.
3. El artículo absorbente de conformidad con la Reivindicación 1 o 2, en donde dicho material predeterminado es un material termoplástico deformable por medio de vibraciones ultrasónicas.
4. El artículo absorbente de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 1 a 3, en donde se forman ganchos adicionales (207) en la región de la soldadura (205), siendo dichos ganchos adicionales (207) deformaciones formadas de manera integral del material termoplástico predeterminado de la porción sujeta (205) y/o de un material de dichos uno o más estratos (110, 210) de la estructura estratificada (130).
5. El artículo absorbente de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 1 a 4, en donde las una o más pestañas estiradas (100, 200) son pestañas de sujeción (100, 200) sujetas a primeras porciones laterales (110, 112) de la estructura estratificada (130) y provistas para sujetarse a una o más zonas de descanso (116) en una superficie de la estructura estratificada (130).
6. El artículo absorbente de conformidad con la Reivindicación 5, en donde las primeras porciones laterales (110, 112) son primeros paneles laterales (110) de la estructura estratificada (130).
7. El artículo absorbente de conformidad con la Reivindicación 5 o 6, en donde dichas zonas de descanso (116) son provistas por segundos paneles laterales (112) de la estructura estratificada (130).
8. El artículo absorbente de conformidad con la Reivindicación 6 o 7, en donde los

Resolución N° 28102

Ref. Expediente N° NC2020/0007477

primeros paneles laterales (110) y/o los segundos paneles laterales (112) comprenden uno o más estratos (110, 210) de un material no tejido.

9. El artículo absorbente de conformidad con la Reivindicación 8, en donde dicho material no tejido es un material termoplástico deformable por medio de una fuente de energía seleccionada a partir de: calor, vibraciones ultrasónicas, microondas, radiación infrarroja.

10. El artículo absorbente de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 5 a 9, en donde las pestañas de sujeción (100, 200) son soldadas cada una a una primera superficie de la primera porción lateral (110, 112) respectiva y son dobladas de tal manera que la porción de sujeción (106, 206) acopla de manera separable dicha primera superficie de la primera porción lateral (110, 112) respectiva, o una segunda superficie de la primera porción lateral respectiva (110, 112), opuesta a la primera superficie.

11. El artículo absorbente de conformidad con las Reivindicaciones 4 y 10, en donde se proporcionan los ganchos adicionales (207) en la región de la soldadura (205) a fin de acoplar de manera separable una porción adicional de la pestaña de sujeción doblada (100, 200).

12. El artículo absorbente de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 1 a 4, en donde las una o más pestañas estiradas (100, 200) son pestañas de desecho (300) sujetas a un estrato externo (310) de la estructura estratificada (130) y provista para envolverse alrededor del artículo.

13. El artículo absorbente de conformidad con la Reivindicación 12, en donde la pestaña (300) de desecho es una pestaña doblada en Z (300), comprendiendo un estrato inferior (311) de la pestaña doblada en Z (300) la porción sujeta (305) y comprendiendo un estrato superior (313) de la pestaña doblada en Z (300) la porción de sujeción (306).

14. Un método de manufactura de un artículo absorbente que comprende una estructura estratificada (130) con un material absorbente intercalado entre dos o más estratos (110, 210) de la estructura estratificada (130), el método que comprende las etapas de:

a) proporcionar dicha estructura estratificada (130) y una o más pestañas estiradas (100, 200), en donde cada pestaña (100, 200) comprende un estrato completo (103, 203) de un material termoplástico predeterminado el cual es deformable por medio de una fuente de energía seleccionada a partir de: calor, vibraciones ultrasónicas, microondas y radiación infrarroja;

b) colocar cada una de dichas una o más pestañas estiradas (100, 200) con respecto a dicha estructura estratificada (130), de tal manera que una primera porción (101, 201) de dicho estrato completo (103, 203) de la pestaña (100, 200) se coloque en sobreposición a un estrato (110, 210) respectivo de la estructura estratificada (130);

c) sujetar la primera porción (101, 201) de cada una de dichas una o más pestañas estiradas (100, 200) al estrato (110, 210) respectivo, creando así una porción sujeta (105, 205);

d) formar ganchos (106, 206) en una segunda porción (102, 202) de cada una de dichas una o más pestañas estiradas (100, 200), la cual se separa de la primera porción (101, 201), creando así una porción de sujeción (106, 206) provista para acoplar de manera separable una zona de descanso (116) en el artículo absorbente;

en donde dichas etapas de sujeción de la primera porción (101,201) y formación

Resolución N° **28102**

Ref. Expediente N° NC2020/0007477

de ganchos (106, 206) en la segunda porción (102, 202) se llevan a cabo de manera simultánea mediante deformación de dicho material termoplástico predeterminado por medio de dicha fuente de energía.

15. El método de conformidad con la Reivindicación 14, en donde las una o más pestañas estiradas (100, 200) de la etapa a) se elaboran por completo de dicho material predeterminado.

16. El método de conformidad con la Reivindicación 14 o 15, en donde dicho material predeterminado de las etapas a) a la d) es un material termoplástico deformable por vibraciones ultrasónicas.

17. El método de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 14 a 16, que comprende además el paso de formar ganchos adicionales (207) en la primera porción (201) mediante deformación de dicho material predeterminado por medio de dicha fuente de energía.

18. El método de conformidad con la Reivindicación 17, en donde la etapa de formar los ganchos adicionales (207) en la primera porción (201) se realiza simultáneamente con la etapa de formar los ganchos (106, 206) en la segunda porción (102, 202).

19. El método de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 14 a 18, que comprende además la etapa de doblar dichas una o más pestañas estiradas (100, 200).