

Bogotá, D.C., 18 de noviembre de 2022

Señora
Directora de Nuevas Creaciones
Superintendencia de Industria y Comercio
E. S. D.

Referencia: Respuesta al Oficio No. 10540, notificado el 11 de julio de 2022
Expediente: NC2020/0012566
Patente: APARATO PARA FORMAR TAMPONES
Solicitante: RUGGLI PROJECTS AG

ADRIANA PAOLA PEÑARANDA URBINA, identificada como aparece al pie de mi firma, obrando en mi condición de apoderada de RUGGLI PROJECTS AG, me permito dar respuesta al Oficio No. 10540, notificado el 11 de julio de 2022, con base en el juego de reivindicaciones adjunto y los siguientes argumentos:

1. MODIFICACIONES EN EL TÍTULO Y EN LAS REIVINDICACIONES

De acuerdo con la ley de patentes colombiana, la reivindicación 18, relativa a un uso según el preámbulo, no es patentable. Por esta razón, ha sido eliminada.

También estamos de acuerdo con la sugerencia del Examinador de modificar el título de la invención por "*APARATO Y PROCEDIMIENTO PARA FORMAR TAMPONES*" para ajustarse a la ley de patentes colombiana.

Con respecto al término "*al menos por un tiempo*" en las reivindicaciones 7, 9 y 15, se ha modificado por "*al menos por un periodo de tiempo predeterminado*" para distinguir mejor la invención de la técnica anterior. Asimismo, se ha suprimido el término "*sustancialmente*" de la reivindicación 7.

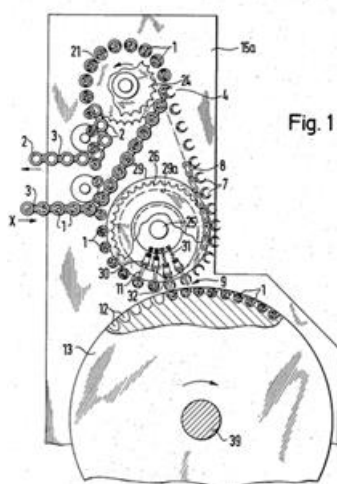
Por favor, remitirse a los documentos anexos en donde podrá observar las reivindicaciones modificadas, en su versión en limpio y con control de cambios, así como la solicitud de modificación voluntaria de dichas claims.

2. EXAMEN DE PATENTABILIDAD: NOVEDAD

DOCUMENTOS DEL ESTADO DE LA TÉCNICA

D1: US 3.866.737 A (Dr. Carl Hahn GmbH)

D1 se refiere a un método de transferencia de piezas de trabajo que se extienden longitudinalmente a un medio de recepción, en el que las piezas de trabajo están dispuestas en



una graduación definida transversalmente a la dirección de transporte (col. 1, l. 29-38). El aparato se basa en un eje accionable que lleva un tambor de transferencia que comprende un mandril de transferencia, un elemento de transporte sin fin y un elemento de transferencia sin fin. Los receptores y portadores de piezas o tampones están montados en elementos de transporte y transferencia adyacentes, respectivamente (col. 1, l. 42-58).

Como se desprende de la Fig. 1 de D1 (derecha), el tambor de transferencia 10 y el tambor de transferencia 6 de D1 no forman una estación de transferencia, como se describe en la presente invención, para una transferencia continua de preformas desde un primer tambor de procesamiento a un segundo tambor de procesamiento. En su lugar, se revela simplemente una transferencia a un tambor de blísteres giratorio (col. 4, l. 32-38).

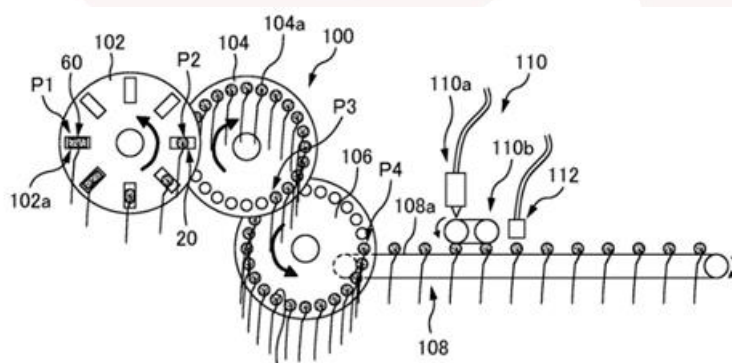
El examinador equipara el piñón doble 24 y la rueda dentada doble 25 a los tambores de procesamiento en el sentido de la presente invención (véase la página 4 de la acción de la oficina).

No podemos compartir esta línea de pensamiento, ya que estos elementos de D1 no son claramente tambores de procesamiento para el moldeado y la formación de tampones, sino componentes de la cadena de transferencia (col. 6, l. 47-54).

Además, el principio de funcionamiento de la transferencia de tampones según D1 difiere sustancialmente del divulgado por la presente invención: D1 utiliza manguitos de recepción 2 del elemento de transporte 3 en forma de cadena y portapiezas 7 para el transporte de los tampones (col. 4, l. 27-32). A continuación, los tampones son expulsados de los portapiezas 7 mediante varillas de empuje 11 (col. 4, l. 33-36). Este principio de funcionamiento puede permitir una transferencia continua de tampones a un solo tambor a velocidad constante, sin embargo, falla en el caso de una transferencia continua de tampones entre dos tambores de procesamiento.

Por lo tanto, se mantiene respetuosamente que las presentes reivindicaciones 1 y 12 son claramente novedosas en vista de D1 y se basan en una actividad inventiva.

D2: EP 2412351 A1 (Uni-Charm Corp.)



D2 se refiere a un método de fabricación y a un aparato correspondiente para la producción de tampones [0001]. El punto de partida de este documento es un tampón con un cuerpo absorbente y un material de superficie, es decir, un agente [0002]. La tarea de este documento es proporcionar un método y un

aparato correspondiente que garanticen que el agente adherido a la superficie del cuerpo absorbente pueda desarrollar su efecto cuando se inserta el tampón [0005].

Esto se ve facilitado por el hecho de que el cuerpo absorbente se forma mediante el prensado y la aplicación de un agente superficial fundido en la superficie exterior del tampón [0006]. Para ello, el aparato de D2 comprende una pluralidad de tambores de procesamiento. A continuación, se

proporciona un tambor de compresión y formación 102 (véase la Fig. 10, [0054]). Además, se proporciona un tambor de calentamiento 104 (véase la Fig. 10, [0056]).

Por último, se dispone de un tambor de enfriamiento 106 (véase la Fig. 10, [0058]). Como puede verse en la Fig. 10, estos tres tambores están dispuestos uno detrás de otro, con el tambor de prensado inmediatamente seguido por el tambor de calentamiento, al que sigue el tambor de enfriamiento. A continuación, el tampón se transporta linealmente y se recubre con un material de superficie mediante una unidad de aplicación 110 (véase la Fig. 10, [0061]).

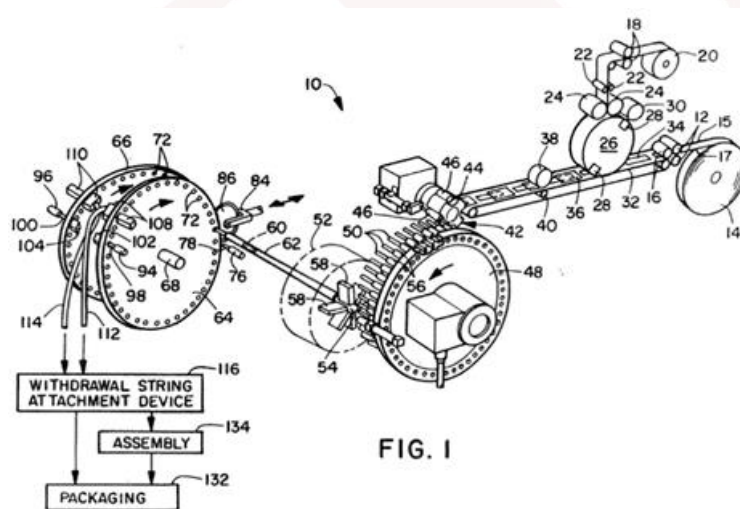
El procesamiento tiene lugar en pasos de procesamiento discretos. Hay una inserción sucesiva en el tambor de procesamiento y la posterior rotación a una segunda posición, así como un procesamiento durante este paso de rotación [0054].

En resumen, no hay una estación de transferencia para transferir continuamente una preforma desde un primer tambor de procesamiento a un segundo tambor de procesamiento que se muestra en cualquier parte de D2. En D2, la transferencia tiene lugar directamente entre los tambores de procesamiento, y la transferencia no es continua sino discreta.

Además, no se muestra ningún proceso en D2 en el que la transferencia de un primer tambor de procesamiento a un segundo tambor de procesamiento tenga lugar de forma continua por medio de una rueda de transferencia.

Por lo tanto, las presentes reivindicaciones 1 y 12 también son claramente novedosas a la vista de D2.

D3: CA 2085923 A1 (Kimberley Clark Co.)



D3 ya se menciona y se discute brevemente en la descripción de la presente invención y simplemente representa el fondo tecnológico general. Se da a conocer un método y un aparato para la formación de tampones y la producción del propio tampón, en el que el aparato comprende un mecanismo para avanzar y cortar una tira de cubierta y una cinta absorbente en longitudes definidas [0005]. La tira de cobertura y la cinta absorbente

se enrollan y comprimen para formar un tampón acabado (Resumen).

La solución aportada por D3 aumenta la velocidad de producción y reduce los costes operativos y se consigue cortando una compresa alargada en dos o más compresas de una sola longitud [0002]. Al incorporar este proceso en el método de fabricación, se elimina la necesidad de cortar en una etapa posterior.

En D3 no se revela ninguna estación de transferencia para una transferencia continua desde un primer tambor de procesamiento a un segundo tambor de procesamiento. El tubo de alimentación 62 de D3 no es capaz de transferir continuamente tampones de un tambor de procesamiento a otro. De forma análoga a D2, los pasos de transferencia son discretos, ya que se utiliza una

boquilla de vacío o de aire para transportar los subsiguientes compresas alargados a las ruedas de calentamiento [0013].

Respetuosamente, mantenemos la idea de que D3 es meramente indicativo de los antecedentes tecnológicos de la presente invención y no es relevante para evaluar su novedad.

3. CONCLUSIÓN

Teniendo en cuenta las modificaciones realizadas sobre las reivindicaciones y a la luz de los argumentos expuestos, se considera que la presente invención cumple con todos los requisitos de la ley de patentes colombiana, por lo que se solicita respetuosamente una notificación de concesión.

4. ANEXOS

Respetuosamente allego a su Despacho:

4.1. Las Reivindicaciones en limpio, con las modificaciones realizadas en vista de las observaciones del Examinador.

4.2. Las modificaciones sobre las reivindicaciones, con control de cambios.

4.3. La constancia de la solicitud de Modificación Voluntaria de las Reivindicaciones, junto con el recibo de pago de la tasa oficial.

5. NOTIFICACIONES

Recibiré notificaciones en la Carrera 10A No. 121-48, Apto. 102, Edificio Pacandé, Bogotá, D.C., Colombia o en el correo electrónico info@herrero.com.co

Atentamente,



ADRIANA PAOLA PEÑARANDA URBINA

C.C 53.120.683 de Bogotá

T.P. 162.606 del C. S de J.