

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Resolución N° 36097

Ref. Expediente N° NC2020/0014000

Por la cual se otorga una Patente de Invención

LA 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 10 de noviembre de 2020 con el N° NC2020/0014000, por ESSITY HYGIENE AND HEALTH AKTIEBOLAG, entró a fase nacional la solicitud de patente de invención titulada “MÉTODO PARA COMPRIMIR PAÑUELOS ESTRUCTURADOS”, que corresponde a la solicitud internacional PCT/EP2018/062463 del 15 de mayo de 2018.

Que la solicitud fue publicada en la Gaceta de la Propiedad Industrial N° 911 el 30 de noviembre de 2020, sin que se hubieran presentado oposiciones por parte de terceros.

Que realizado el examen de fondo mediante Oficio No. 15871 de 30 de septiembre de 2022, 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 presentó oportuna respuesta radicada el 06 de febrero de 2023, bajo el radicado NC2020/0014000. Adicionalmente, presentó nuevas reivindicaciones 1 a 19, el 07 de febrero de 2023, bajo el radicado NC2023/0001319, que reemplazan las originalmente presentadas. Se acepta este último capítulo reivindicatorio presentado, comoquiera que se ajusta a las prescripciones contenidas en el artículo 34 de la Decisión 486.

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 dichas reivindicaciones cumplen los requisitos indicados en el considerando anterior, toda vez que se refiere a un método para el procesamiento de una trama de material de pañuelo que comprende al menos un pliegue de material estructurado para producir un apilamiento comprimido de pañuelos doblados, siendo este doblado efectuado con el mismo material o con el concurso de una trama similar, y a un aparato de conversión de pañuelo que convierte una trama de pañuelo en un apilamiento de pañuelos doblados. Dichos método y aparato difieren de la información del estado de la técnica más cercano, WO2016209123, en que el método comprende la desestructuración parcial y controlada de dicho pliegue o dicha pluralidad de pliegues de material estructurado mediante estampado en relieve y calandrado de la trama con el o los pliegues de material estructurado, en las secciones de estampado y de calandrado comprendidas en el aparato reivindicado.

Resolución N° 36097

Ref. Expediente N° NC2020/0014000

Adicionalmente, estas diferencias no se encuentran sugeridas en el estado de la técnica y, como consecuencia de ello, se evidencia el efecto técnico consistente en que el proceso de desestructuración parcial colapsa las fibras de las microestructuras comprendidas entre las superficies del pliegue de material estructurado para que la resistencia de un apilamiento de tramas que contienen dicho pliegue sea menor a la deformación por compresión, consecuencia que trae que al liberar la trama de envoltura, el pañuelo puede recuperarse para formar una pila que tiene una altura que es al menos 50% o, alternativamente, al menos 70% y preferentemente al menos 80% mayor que la altura del paquete envuelto. Esta expansión puede no ser inmediata, pero puede determinarse después de un periodo de liberación de más de 1 hora o más de 4 horas o más de 24 horas. Esta expansión es una medida útil del hecho de que el pañuelo es aún viable y no se ha desestructurado por completo.

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 el solicitante en el escrito radicado bajo el N° NC2020/0014000 del 05 de septiembre de 2022, tituló la invención como: “MÉTODO PARA COMPRIMIR PAÑUELOS ESTRUCTURADOS, PAQUETE DE PAÑUELOS Y APARATO DE CONVERSIÓN DE PAÑUELO”. Sin embargo, no se acepta porque no se incluyen algunas de las características que se están reclamando y se incluyen características no reivindicadas, por lo que el título de la invención quedará de la siguiente manera: “MÉTODO PARA DOBLAR, APILAR Y COMPRIMIR PAÑUELOS CON PLIEGUE DE MATERIAL ESTRUCTURADO Y APARATO DE CONFORMADO DE APILAMIENTO DE PAÑUELOS”.

Con fundamento en las anteriores consideraciones, la 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:

“MÉTODO PARA DOBLAR, APILAR Y COMPRIMIR PAÑUELOS CON PLIEGUE DE MATERIAL ESTRUCTURADO Y APARATO DE CONFORMADO DE APILAMIENTO DE PAÑUELOS”

Clasificación IPC: A47K 10/16, B31F 1/07, B65B 25/14, B65B 63/02, D21F 11/00, D21G 1/00, D21H 27/00, D21H 27/02.

Reivindicaciones: 1 a 19 incluidas en el radicado bajo el No NC2023/0001319 del 07 de febrero de 2023, de acuerdo con el Anexo No. 1.

Titular: ESSITY HYGIENE AND HEALTH AKTIEBOLAG.

Dirección: SE-405 03 GÖTEBORG, SUECIA.

Inventores: Hans WALLENIOUS, Ingela LJUSEGREN.

Resolución N° 36097

Ref. Expediente N° NC2020/0014000

Solicitud internacional N°: PCT/EP2018/062463. **Fecha:** 15 de mayo de 2018.

Vigente desde: 15 de mayo de 2018. **Hasta:** 15 de mayo de 2038.

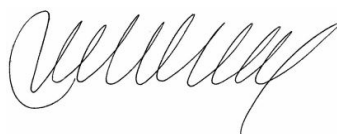
ARTÍCULO 2: El titular tendrá los derechos y las obligaciones establecidos en la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina y en las demás disposiciones legales vigentes sobre propiedad industrial, precisando que para mantener vigente la patente se deberá cancelar la tasa anual de mantenimiento, 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 la 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 29 de junio de 2023

LA SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO,



Firmado digitalmente
por: MARIA DEL
SOCORRO PIMIENTA
CORBACHO
Fecha: 2023.06.29
23:04:01 COT
Razón: Validez jurídica.
Ubicación: Bogotá,
Colombia.

Resolución N° 36097

Ref. Expediente N° NC2020/0014000

ANEXO No. 1**REIVINDICACIONES CONCEDIDAS**

1. Un método para el procesamiento de material de pañuelo estructurado a fin de formar un manojo comprimido (54) de pañuelos doblados, comprendiendo el método:

proporcionar una trama (11) que comprende al menos un pliegue de pañuelo estructurado;

doblar la trama consigo misma o con otra trama similar a fin de formar una pila (14);
y

comprimir la pila a una compresión de más de 120 kN/m² a fin de formar un manojo comprimido de pañuelos doblados que tienen una densidad de más de 0.2 g/cm³,

caracterizado porque el método comprende al menos la desestructuración parcial y controlada del por lo menos un pliegue de pañuelo estructurado mediante estampado en relieve y calandrado del por lo menos un pliegue de pañuelo estructurado.

2. El método de conformidad con la Reivindicación 1, caracterizado porque el estampado en relieve toma lugar con por lo menos un grado medio de estampado en relieve, que excede 15 KN/mm².

3. El método de conformidad con la Reivindicación 1 o la Reivindicación 2, caracterizado porque el calandrado toma lugar a por lo menos un grado bajo de calandrado con una línea de contacto de menos de 0.2 mm.

4. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque comprende además la extensión de la trama posterior a la desestructuración para retirar arrugas.

5. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque la trama tiene una altura de entre 10 gsm y 65 gsm.

6. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque la trama comprende además pliegues de material de pañuelo.

7. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque la trama se corta parcialmente o se perfora en láminas antes de doblarse.

8. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque la trama se dobla en una configuración intercalada de V, M o Z.

9. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque la pila tiene una amplitud de entre 70 mm y 100 mm.

10. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque la pila tiene una longitud de entre 1.5 m y 2.5 m.

11. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque la desestructuración y doblado toman lugar en una máquina de

Resolución N° 36097

Ref. Expediente N° NC2020/0014000

conversión de pañuelo (1) en un proceso continuo y la pila se suministra posteriormente a una estación de compresión (30) para compresión de la pila.

12. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en donde el calandrado toma lugar posterior al estampado en relieve.

13. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque comprende además el suministro del manajo comprimido hacia una estación de atado (40) y envoltura del manajo en una trama de envoltura (46) a fin de formar un manajo envuelto.

14. El método de conformidad con la Reivindicación 13, caracterizado porque el manajo envuelto se encuentra en la forma de un tronco alargado (44) y el método comprende además serruchado del tronco en una pluralidad de paquetes de pañuelos individuales.

15. Un paquete de pañuelos, comprendiendo el paquete de pañuelos una pluralidad de dobleces de pañuelo estructurado, calandrado y estampado en relieve, envuelto en una trama de envoltura, teniendo el paquete una densidad de más de 0.2 g/cm³, preferentemente más de 0.24 g/cm³ o mayor a 0.3 g/cm³ o incluso mayor a 0.4 g/cm³ y la presión ejercida sobre la trama de envoltura es menor a 130 kN/m².

16. El paquete de pañuelos de conformidad con la Reivindicación 15, caracterizado porque el pañuelo es pañuelo híbrido que comprende pliegues de crepé seco y pañuelo estructurado.

17. El paquete de pañuelos de conformidad con la Reivindicación 15 o Reivindicación 16, caracterizado porque la trama de envoltura comprende papel de alta tracción que tiene una resistencia a la tracción en una dirección de altura de la pila de al menos 3.5 kN/m.

18. Un aparato de conversión de pañuelo (1) para convertir una trama de pañuelo (11) de pañuelo estructurado en manajos de pañuelos doblados (54), comprendiendo el aparato:

una estación de estampado en relieve (64);

una estación de calandrado (66);

una estación de doblado (6);

una estación de compresión (30); y

una estación de envoltura (40);

en donde el aparato se dispone para pasar la trama a través de la estación de estampado en relieve y la estación de calandrado hacia la estación de doblado para formar un manajo de pañuelos doblados y la estación de compresión se dispone para comprimir la pila a una compresión de más de 120 kN/m² a fin de formar un manajo comprimido de pañuelos doblados que tienen una densidad de más de 0.2 g/cm³.

19. El aparato de conformidad con la Reivindicación 18, caracterizado porque comprende además una estación de extensión (65) posterior a la estación de estampado en relieve para retirar arrugas.