

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO	
RAD: 11-3667- -4	FECHA: 2013-03-22 09:42:51
DEP: 2020 DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES	EVE: 379 FASE NACIONAL INCLUIDO CAPITULO II
TRA: 11 PCT-PATENTE DE INVENCION CAPITULOS I Y II	FOLIOS: 5
ACT: 519 PRESENTACION	

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020
Bogotá, D.C.,

Abogado(a)/Señor(a)
HUMBERTO RUBIO CAMACHO

Asunto: Radicación: 11-3667- -4
 Trámite: 11
 Evento: 379
 Actuación: 519
 Oficio: 5765
 Folios: 5

Patente de Invención	X			Patente de Modelo de Utilidad	
Vía Nacional					
Vía PCT (Fase Nacional)	X	Capítulo I		Capítulo II	X
No. Solicitud Internacional	PCT/US2009/050508				
Fecha de Presentación Internacional	14/07/2009				

Como resultado del examen de fondo realizado, con fundamento en el Artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se comunica:

1. Documentos estudiados

Descripción:	Folios 35 a 56	14/enero/2011
Reivindicaciones:	Folios 57 a 62	14/enero/2011
Dibujos:	Folios 64 a 68	14/enero/2011
Prioridad:	US 61/080,308	14/Julio/2008

2. Análisis de la Prioridad

Se acepta la reivindicación de prioridad porque ésta solicitud fue presentada dentro del plazo establecido (Art. 9 D 486) y su contenido técnico corresponde con el de la prioridad reivindicada.

3. Objeto de la invención

De acuerdo con lo establecido en el numeral 1.2.2.2 del Capítulo Primero del Título X de la Circular Única para efectos del examen de patentabilidad, se tendrá

en cuenta la tasa pagada por el solicitante al momento de comenzar el examen para las reivindicaciones adicionales; esto es que cuando la solicitud contenga más de diez (10) reivindicaciones y no se haya pagado la tasa complementaria, sólo se estudiarán las cubiertas por la tasa pagada. Por lo tanto, se estudiarán las reivindicaciones 1 a 45.

Título de la solicitud: "aparato y proceso para cortar etiquetas adhesivas"

El problema planteado en esta solicitud consiste en diseñar un aparato y proceso para corte de etiquetas adhesivas de forma que la etiqueta no tenga exceso de adhesivo, que se reduzca la fricción entre la etiqueta y el dado de corte, que se incremente la vida útil del dado de corte, que la fuerza sobre el dado de corte sea ajustable, y que se reduzca el daño en el revestimiento antiadherente.

Para resolver este problema técnico la solicitud en estudio proporciona un método y aparato caracterizado por una estación de refrigeración, una matriz circundante donde la superficie de corte del dado se lubrica con un lubricante, un yunque comprendido de material polimérico elástico, un dado giratorio y un puente de dado que proporciona un ajuste automático de la fuerza aplicada, una estación de corte donde la distancia entre el dado y el yunque es controlada.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B26D 7/10; B31D 1/02.

4. De la solicitud de patente

Reivindicaciones (Art 30 D 486, Art 22 PCT)

El término "opcionalmente", en las reivindicaciones 1 y 15 utilizado para definir varias características del método de formación de etiquetas debe eliminarse. Este término no permite establecer un intervalo puntual para cada una de las características técnicas no siendo estas precisas o las hacen opcionales, no limitando el alcance de la reivindicación

La expresión "medios", en Las reivindicaciones 26, 33 y 44, es imprecisa, por lo cual no permite distinguir la invención del estado de la técnica. Se sugiere que defina la característica de acuerdo con la descripción.

La frase *"el revestimiento antiadherente, si está presente, tiene un espesor de menos de 0.030mm(1.2 mils)"*, en la reivindicación 14, se refiere a un resultado a alcanzar y no define al producto puesto que la reivindicación incluiría no sólo la solución propuesta por el solicitante, sino todas las alternativas presentes o futuras que lleguen a ese resultado. Se sugiere reemplazarlo por las características esenciales, estructurales o funcionales, que contribuyen a la obtención de ese efecto

5. Unidad de invención (Art 25 D 486)

No hay Unidad de Invención entre las reivindicaciones independientes 1, 15, 18, 20, 21, 23, y 34, ya que el concepto común inventivo de un aparato y proceso para cortar etiquetas adhesivas no cumple con el requisito de nivel inventivo de acuerdo con las anterioridades D1 y D2 para el caso de la reivindicación 1. (Ver análisis de

patentabilidad para las reivindicaciones 1 y 23). Por lo tanto, esta invención presenta 5 conceptos técnicos diferentes comunes inventivos así:

- Grupo I: Reivindicaciones 1 a 14, 23 a 33 y 34 a 45. Método, Aparato y Sistema de formación de una etiqueta reforzada con adhesivo cortada en un revestimiento que comprende una estación separadora y una estación de corte para formar una pluralidad de etiquetas, que comprende un troquel rotativo flexible y un yunque.
- Grupo II: Reivindicaciones 15-17. Método de formación de una etiqueta reforzada con adhesivo cortada en un revestimiento, donde la superficie cortante del troquel esta lubricada.
- Grupo III: Reivindicaciones 18 y 19. Método de formación de una etiqueta reforzada con adhesivo cortada en un revestimiento donde la estación de corte comprende un troquel y un yunque que comprende un material polimérico elástico.
- Grupo IV: Reivindicación 20. Método de formación de una etiqueta reforzada con adhesivo cortada en un revestimiento donde la estación de corte comprende un troquel y un yunque y el troquel es un troquel rotativo y un puente de troquel proporciona un ajuste automático de la fuerza aplicada a cada lado del troquel.
- Grupo V: Reivindicación 21. Método de formación de una etiqueta reforzada con adhesivo cortada en un revestimiento donde la estación de corte comprende un troquel y un yunque y la distancia entre los dos se controla con un controlador electrostático.

Se le sugiere al solicitante restringir la materia a patentar en un solo concepto común inventivo especificando el avance tecnológico sobre el estado de la técnica. Esto se logra entre otras formas definiendo las características esenciales de la invención y mostrando las otras características particulares como dependientes, pero sin perjuicio de la concisión de las nuevas reivindicaciones tanto independientes como dependientes.

El solicitante también puede realizar una o más de las divisionales de acuerdo a los grupos de conceptos técnicos inventivos presentados en esta solicitud, esto claro, sin ampliar el objeto inicial de la invención

6. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación de la solicitud de prioridad: Julio 14 de 2008, y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación*
D1	US 3574026	"Method and Apparatus for fabricating label stock"	06/Abril/1971
D2	JP 2004010203	"Adhesive double-coated tape automatic cutting and adhering apparatus"	01/Enero/2004
D3	MXPA 04004644 A	"Aparato y Método para aplicar etiquetas sin revestimiento"	17/Mayo/2005

El documento D1¹ divulga Método y aparato para la fabricación de etiquetas. (Col 1, Línea 3).

¹ [http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?](http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?DB=worldwide.espacenet.com&II=0&ND=3&adjacent=true&locale=es_LP&FT=D&date=19710406&CC=US&NR=3574026A&KC=A)

[DB=worldwide.espacenet.com&II=0&ND=3&adjacent=true&locale=es_LP&FT=D&date=19710406&CC=US&NR=3574026A&KC=A](http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?DB=worldwide.espacenet.com&II=0&ND=3&adjacent=true&locale=es_LP&FT=D&date=19710406&CC=US&NR=3574026A&KC=A)

El documento D2² divulga Aparato para cortar y adherir cinta de doble cara.
El documento D3³ divulga Aparato y método para la aplicación de etiquetas sin revestimiento.

7. Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Nivel inventivo (Art18 D486)

La reivindicación 1 consiste en ... " *Un método de formación de etiqueta reforzada con adhesivo cortada en un revestimiento...*" (Fl. 57)

Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica:

Características esenciales	D1	D2
Un método de formación de etiqueta reforzada con adhesivo cortada en un revestimiento	Un método de fabricación de etiqueta laminada (Rv. 7, Col 6, Línea 13)	Aparato de corte y adhesión de cinta doble con recubrimiento adhesivo
Proporcionar una banda de material de etiquetas con un primer y un segundo lado, una capa adhesiva adherida a un primer lado del frontal y un revestimiento antiadherente	Incluye una cinta doble cara de etiquetas, que tienen una superficie antiadherente.(Rv. 7, Col 6, Línea 15)	
Suministrar a la banda de material de etiquetas a una estación separadora en donde se separa el revestimiento., cuando no está presente el revestimiento, suministrar el frontal y la capa adhesiva a una estación de corte.	Etapas de continuo movimiento de la banda de material entre estación de deslaminado y laminado del material de etiquetas.(Rv. 7, Col 6, Línea 19)	No menciona
La estación de corte comprende un troquel rotativo flexible y un rodillo de yunque	la estación de corte comprende una rueda cortadora... y un rodillo de yunque (Col 4, Línea 14)	Una sección de corte que tiene una cuchilla de corte y un soporte de cuchilla de soporte, y corta una cinta de salida enviado a longitud predeterminada (Pág. 2, Rv. 2)
Comprende una placa de troquel en el que el adhesivo se refrigera antes de la estación de corte, en el que la refrigeración es en una medida para reducir la pegajosidad del adhesivo.	No menciona	Un método de enfriamiento una vez que se enfría una cinta antes de cortarla. (Pág. 2, Rv. 1)

Los documentos D1 y D2 se consideran el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 1 porque divulgan un método y un aparato para corte de etiquetas revestidas.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y el método de D1 consiste en la inclusión de una unidad de refrigeración para evitar la pegajosidad en el

²[http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?](http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?DB=worldwide.espacenet.com&I1=1&ND=3&adjacent=true&locale=es_LP&FT=D&date=20040115&CC=JP&NR=2004010203A&KC=A)
[DB=worldwide.espacenet.com&I1=1&ND=3&adjacent=true&locale=es_LP&FT=D&date=20040115&CC=JP&NR=2004010203A&KC=A](http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?DB=worldwide.espacenet.com&I1=1&ND=3&adjacent=true&locale=es_LP&FT=D&date=20040115&CC=JP&NR=2004010203A&KC=A)
³[http://worldwide.espacenet.com/espacenetDocument.pdf?](http://worldwide.espacenet.com/espacenetDocument.pdf?flavour=trueFull&locale=es_LP&popup=true&response=973081&FT=D&date=20050517&CC=MX&NR=PA04004644A&KC=A)
[flavour=trueFull&locale=es_LP&popup=true&response=973081&FT=D&date=20050517&CC=MX&NR=PA04004644A&KC=A](http://worldwide.espacenet.com/espacenetDocument.pdf?flavour=trueFull&locale=es_LP&popup=true&response=973081&FT=D&date=20050517&CC=MX&NR=PA04004644A&KC=A)
3

dado de corte.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y el aparato de D2 consiste en la inclusión de etapas de continuo movimiento entre una estación de deslaminado y laminado del material de etiquetas.

El efecto técnico que proporciona la inclusión de " una placa de troquel en el que el adhesivo se refrigera antes de la estación de corte " es evitar la pegajosidad de la etiqueta sobre la placa del troquel

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: "¿ Cómo modificar el método de fabricación de lámina de D1, para evitar la pegajosidad de las etiquetas antes de la estación de corte?".

Sin embargo la utilización del sistema de refrigeración para evitar la pegajosidad de la etiqueta sobre la placa del troquel, se encuentra divulgado en el documento D2 que revela: " Un método de enfriamiento una vez que se enfría una cinta antes de cortarla". (Pág. 2, Rv. 1)

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría el sistema de refrigeración del documento D2 en el procedimiento divulgado en el documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 1 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

Las reivindicaciones independientes 3, 8 y 12, se ven afectadas de la siguiente manera.

Rv	Características esenciales	D1	D3
1	Un método de formación de etiqueta reforzada con adhesivo cortada en un revestimiento	Un método de fabricación de etiqueta laminada (Rv. 7, Col 6, Línea 13)	Aparato y método para aplicar etiquetas sin revestimiento.
	Proporcionar una banda de material de etiquetas con un primer y un segundo lado, una capa adhesiva adherida a un primer lado del frontal y un revestimiento antiadherente	Incluye una cinta doble cara de etiquetas, que tienen una superficie antiadherente. (Rv. 7, Col 6, Línea 15)	No menciona
	Suministrar a la banda de material de etiquetas a una estación separadora en donde se separa el revestimiento., cuando no está presente el revestimiento, suministrar el frontal y la capa adhesiva a una estación de corte.	Etapas de continuo movimiento de la banda de material entre estación de deslaminado y laminado del material de etiquetas.(Rv. 7, Col 6, Línea 19)	No menciona
	La estación de corte comprende un troquel rotativo flexible y un rodillo de yunque	La estación de corte comprende una rueda cortadora... y un rodillo de yunque (Col 4, Línea 14)	No menciona
	Comprende una placa de troquel en el que el adhesivo se refrigera antes de la estación de corte, en el que la refrigeración es en una medida para reducir la pegajosidad del adhesivo.	No menciona	El troquel giratorio también se puede enfriar para evitar la pegajosidad del adhesivo.(Pág. 59, líneas 24 y 25).
3	El método de la reivindicación 1 o 2 en el que las etiquetas cortadas y el revestimiento se enrollan en un rollo	No menciona	El método según la Rv 2 caracterizado por que después del corte de la etiqueta la lámina de revestimiento se enrolla en un rollo. (Pág. 62, líneas 11 a 15).

8	El método de cualquier reivindicación anterior en el que la estación de corte comprende un sistema de refrigeración y un refrigerante.	No menciona	El troquel giratorio también se puede enfriar para evitar la pegajosidad del adhesivo.(Pág. 59, líneas 24 y 25).
12	El método de cualquier reivindicación anterior en el que el troquel se lubrica con un lubricante	No menciona	Incluyen un rodillo de aplicación de lubricante sobre la superficie de corte del troquel. (Pág. 52, Línea 17)

Los documentos D1 y D3 se consideran el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 1 porque divulgan un método y un aparato para corte de etiquetas.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 12 y el método de D1 consiste en la inclusión de lubricación en el troquel .

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 12 y el aparato de D3 consiste en el método de formación de etiquetas reforzadas que consiste en proporcionar una banda de etiquetas, suministrar material de etiquetas a una estación separadora, una estación de corte que comprende un troquel rotativo y un rodillo de yunque y una estación de refrigeración antes del troquel de corte.

El efecto técnico que proporciona la inclusión de " *el troquel que se lubrica con un lubricante* " es la reducción del desgaste del troquel

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: "¿ Cómo modificar el método de fabricación de lámina de D1, para reducir el desgaste del troquel?".

Sin embargo la utilización del sistema de lubricación para reducir el desgaste del troquel encuentra divulgado en el documento D3 que revela: "*Incluyen un rodillo de aplicación de lubricante sobre la superficie de corte del troquel*". (Pág. 52, Línea 17)

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría el rodillo de aplicación de lubricante del documento D3 en el procedimiento divulgado en el documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 12 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 3 y el método de D1 consiste en la inclusión de un rollo para enrollar las etiquetas .

El efecto técnico que proporciona la inclusión de " *etiquetas cortadas y el revestimiento se enrollan en un rollo* " es la organización de etiquetas procesadas.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: "¿ Cómo modificar el método de fabricación de lámina de D1, para organizar las etiquetas procesadas?".

Sin embargo la utilización de enrollar las etiquetas en un rollo para organizar las

etiquetas procesadas se encuentra divulgado en el documento D3 que revela: "*después del corte de la etiqueta la lámina de revestimiento se enrolla en un rollo*". (Pág. 62, líneas 11 a 15).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría el rollo de etiquetas del documento D3 en el procedimiento divulgado en el documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 3 de la solicitud. Por lo cual se considera

obvia.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 8 y el método de D1 consiste en la inclusión de una unidad de refrigeración para evitar la pegajosidad en el dado de corte.

El efecto técnico que proporciona la inclusión de " *una placa de troquel en el que el adhesivo se refrigera antes de la estación de corte* " es evitar la pegajosidad de la etiqueta sobre la placa del troquel

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: "¿ Cómo modificar el método de fabricación de lámina de D1, para evitar la pegajosidad de las etiquetas antes de la estación de corte?".

Sin embargo la utilización del sistema de refrigeración para evitar la pegajosidad de la etiqueta sobre la placa del troquel, se encuentra divulgado en el documento D3 que revela: " *El troquel giratorio también se puede enfriar para evitar la pegajosidad del adhesivo*".(Pág. 59, líneas 24 y 25)

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría el sistema de refrigeración del documento D3 en el procedimiento divulgado en el documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 8 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

Conclusión:

En conclusión las reivindicaciones 3, 8, 12 y 14 cumplen el requisito de novedad (Art. 16), pero no cumplen con el requisito de nivel inventivo (Art. 18).

8. Conclusión

Los requisitos de Patentabilidad de la presente solicitud están afectados así:

Item	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	US 3574026	1	Nivel Inventivo
D2	JP 2004010203	1	Nivel inventivo
D3	MXPA 04004644 A	3, 8, 12	Nivel inventivo

En cumplimiento del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le indica que debe dar respuesta dentro del término de sesenta (60) días contados a partir de la fecha de notificación de la presente comunicación. En caso de no dar respuesta al presente requerimiento, o si a pesar de la respuesta subsistieran los impedimentos para la concesión, se denegará la patente.

Se invita al solicitante se sirva indicar, si así lo considera, su renuncia al término faltante de sesenta (60) días para dar respuesta a este requerimiento y presentarla por escrito.

Finalmente, se le recuerda al solicitante que si como respuesta a este requerimiento llegara a modificar el capítulo reivindicatorio y éste contenga más de diez (10) reivindicaciones, no pagará la tasa de modificación voluntaria pero sí la correspondiente al pago por reivindicación adicional.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2, literal e), del capítulo quinto del título primero de la Circular Única No. 10 de 2001.



JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ
Director de Nuevas Creaciones (c)

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, de fecha 2013-04-02

Elaboró: Daniel Fernando Pulido Vargas
Revisó: Leonardo Rojas Vega