

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No: 60209

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/11-003667

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO

en ejercicio de sus facultades legales, en especial de las conferidas en el numeral 26 del artículo 3° del Decreto 4886 de 2011, y

CONSIDERANDO:

PRIMERO: Que mediante escrito radicado en esta Superintendencia el 14 de enero de 2011, con el N° 11-003667-00000-0000, por la(s) sociedad(es) Avery Dennison Corporation, entró a fase nacional la solicitud de patente de invención titulada "APARATO Y PROCESO PARA CORTAR ETIQUETAS ADHESIVAS", que corresponde a la solicitud internacional PCT/US2009/050508 del 14 de julio de 2009.

SEGUNDO: Que el extracto de esta solicitud fue publicado en la Gaceta de la Propiedad Industrial N° 633 del 20 de octubre de 2011, sin que se hubieran presentado oposiciones por parte de terceros.

TERCERO: Que realizado el examen de fondo mediante Oficio N° 5765, notificado por fijación en lista el 22 de marzo de 2013, se requirió a la 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.

CUARTO: Que la solicitante mediante escrito radicado bajo el N° 11-003667-00006-0000 del 08 de agosto de 2013, respondió oportunamente el requerimiento formulado y presentó nueva(s) reivindicación(es) 1 a 33 que remplaza(n) las originalmente presentadas, atendiendo de esta manera las observaciones efectuadas en el examen de fondo. Se aceptó el nuevo capítulo reivindicatorio presentado, comoquiera que se ajusta a las prescripciones contenidas en el artículo 34 de la Decisión 486.

QUINTO: 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."*

SEXTO: Que las reivindicaciones 1 a 33, no cumplen con el requisito de nivel inventivo. Lo anterior, de acuerdo con las siguientes consideraciones:

6.1. Objeto de la invención

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

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No: 60209

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/11-003667

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.

6.2. Determinación del estado de la técnica

La fecha para determinar el estado de la técnica es el 14 de julio de 2008, que corresponde a la fecha de presentación de la solicitud de cual se invoca prioridad.

Consultadas las fuentes de información con que se cuenta, se encontró (encontraron) el (los) siguiente(s) documento(s) que anticipa(n) 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

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

El documento D2² divulga Aparato para cortar y adherir cinta de doble cara.

6.3. Nivel Inventivo.

Según lo dispuesto en el artículo 18 de la Decisión 486: *"Se considerará que una invención tiene nivel inventivo, si para una persona del oficio normalmente versada en la materia técnica correspondiente, esa invención no hubiese resultado obvia ni se hubiese derivado de manera evidente del estado de la técnica"*.

En el presente caso, el método reclamado en la solicitud no tienen nivel inventivo, teniendo en cuenta que la reivindicación 1 se refiere a: *"Un método de formación de*

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)

²[http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?](http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?DB=worldwide.espacenet.com&II=1&ND=3&adjacent=true&locale=es_LP&FT=D&date=20040115&CC=JP&NR=2004010203A&KC=A)

[DB=worldwide.espacenet.com&II=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&II=1&ND=3&adjacent=true&locale=es_LP&FT=D&date=20040115&CC=JP&NR=2004010203A&KC=A)

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No: 60209

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/11-003667

una etiqueta reforzada con adhesivo...” (incluida bajo el radicado N° 11-003667-00006-0000)

La siguiente tabla presenta la comparación entre las características técnicas esenciales de la solicitud estudiada, mencionadas en la reivindicación 1, y las reveladas en el (los) documento(s) D1 y D2, que representa(n) el estado de la técnica:

Características Esenciales	D1	D2
Un método de formación de una 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 etiquetas que comprende un frontal que tiene un primer lado y un segundo lado, una capa adhesiva adherida a un primer lado del frontal y un revestimiento antiadherente adherido a una superficie expuesta de la capa adhesiva.	Incluye una cinta doble cara de etiquetas, que tienen una superficie antiadherente.(Rv. 7, Col 6, línea 15)	No Menciona
Cuando está presente un revestimiento, suministrar la banda de material de etiquetas a una estación separadora, en el que la separadora separa el revestimiento del frontal y de la capa adhesiva.	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
Cuando no está presente un revestimiento, o después de la separación del frontal cuando está presente, suministrar el frontal y la capa adhesiva a una estación de corte para formar una pluralidad de etiquetas reforzadas con adhesivo y una matriz circundante.	Y entre dichas estaciones de deslaminación y relaminación donde el cuerpo de material de la etiqueta de formación de se separa de la tira de corte respaldo dichas áreas separadas longitudinalmente de la cinta de etiquetas de formación del resto de la tira, son cortadas áreas de etiquetas formadas luego de ser relaminadas a dicho respaldo y luego despojar a dicha estación relaminar. (Rv. 7, Col 6, líneas 30 a 36)	No Menciona

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No: 60209

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/11-003667

En el que la estación de corte comprende un troquel rotativo flexible y un rodillo de yunque en el que el troquel rotativo flexible comprende una placa de troquel que está fijada a un cilindro de montaje	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)
En el que el adhesivo se refrigera antes de entrar en la estación de corte o el troquel rotativo flexible se enfría o una combinación de ambos en el que la refrigeración es una medida para reducir la pegajosidad del adhesivo al troquel.	No Menciona	Un método de enfriamiento una vez que se enfría una cinta antes de cortarla. (Pág. 2, Rv. 1)
Cuando está presente un revestimiento antiadherente, relaminar el revestimiento antiadherente retirado previamente con las etiquetas reforzadas con adhesivo cortadas y la matriz u laminar un nuevo revestimiento antiadherente con las etiquetas reforzadas con adhesivo cortadas.	Y entre dichas estaciones de deslaminación y relaminación donde el cuerpo de material de la etiqueta de formación de se separa de la tira de corte respaldo dichas áreas separadas longitudinalmente de la cinta de etiquetas de formación del resto de la tira, son cortadas áreas de etiquetas formadas luego de ser relaminadas a dicho respaldo y luego despojar a dicha estación relaminar. (Rv. 7, Col 6, líneas 30 a 36)	No Menciona

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 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

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No: 60209

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/11-003667

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), con lo cual mediante el enfriamiento del adhesivo se evita la pegajosidad en las etiquetas.

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría el método de enfriamiento 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.

Puesto que las reivindicaciones dependientes 2 a 14 no mencionan características adicionales, se considera que tales reivindicaciones tampoco tienen nivel inventivo.

Por otra parte, el aparato reclamado en la solicitud no tienen nivel inventivo, teniendo en cuenta que la reivindicación 15 se refiere a: *"Un aparato para formar una etiqueta reforzada con adhesivo..."* (incluida bajo el radicado N° 11-003667-00006-0000)

La siguiente tabla presenta la comparación entre las características técnicas esenciales de la solicitud estudiada, mencionadas en la reivindicación 15, y las reveladas en el (los) documento(s) D1 y D2, que representa(n) el estado de la técnica:

Características Esenciales	D1	D2
Un aparato para formar una 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
Una estación separadora para separar un revestimiento de un frontal y una capa adhesiva	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
Una estación de corte para formar una pluralidad de etiquetas reforzadas con adhesivo cortadas y una matriz circundante a partir del frontal y de la capa adhesiva	Y entre dichas estaciones de deslaminación y relaminación donde el cuerpo de material de la etiqueta de formación de se separa de la tira de corte respaldo dichas áreas separadas longitudinalmente de la cinta de etiquetas de	No Menciona

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No: 60209

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/11-003667

	formación del resto de la tira, son cortadas áreas de etiquetas formadas luego de ser relaminadas a dicho respaldo y luego despojar a dicha estación relaminar. (Rv. 7, Col 6, líneas 30 a 36)	
La estación de corte comprende un troquel rotativo flexible y un yunque, en el que el troquel rotativo flexible comprende una placa de troquel que está fijada a un cilindro de montaje	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)
Un medio para refrigerar el adhesivo antes de cortar el frontal y el 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 15 porque divulgan un método y un aparato para corte de etiquetas revestidas.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 15 y el método de D1 consiste en la inclusión de una unidad de refrigeración para evitar la pegajosidad en el dado de corte.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 15 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 aparato 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) con lo cual mediante el enfriamiento del adhesivo se evita la pegajosidad en las etiquetas.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No: 60209

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/11-003667

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría el sistema de refrigeración del documento D2 en el aparato divulgado en el documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 15 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

Puesto que las reivindicaciones dependientes 16 a 21 no mencionan características adicionales, se considera que tales reivindicaciones tampoco tienen nivel inventivo.

Por último, el sistema reclamado en la solicitud no tienen nivel inventivo, teniendo en cuenta que la reivindicación 22 se refiere a: *"Un sistema para producir etiquetas reforzadas con adhesivo..."* (incluida bajo el radicado N° 11-003667-00006-0000)

La siguiente tabla presenta la comparación entre las características técnicas esenciales de la solicitud estudiada, mencionadas en la reivindicación 22, y las reveladas en el (los) documento(s) D1 y D2, que representa(n) el estado de la técnica:

Características Esenciales	D1	D2
Un sistema para producir etiquetas reforzadas con adhesivo cortadas en un revestimiento. Una banda de material de etiquetas que comprende un frontal que tiene un primer lado y un segundo lado, una capa adhesiva adherida a un primer lado del frontal y un revestimiento antiadherente adherido a una superficie expuesta de la capa adhesiva.	Aparato para la fabricación de laminados de etiquetas que incluye una tira de refuerzo que tiene unido al mismo a través de una unión adhesiva sensible a la presión de una tira de etiquetas de formación continua que tiene longitudinalmente espaciados impresos áreas etiqueta de formación de, comprendiendo dicho aparato: una estación de deslaminación a la que se alimenta una etiqueta que comprende de stock incompleta dicha banda de soporte y una tira de material de la etiqueta de formación.(Rv. 1, Col 4, líneas 68 a 75)	Aparato de corte y adhesión de cinta doble con recubrimiento adhesivo
Comprende una estación separadora para separar un revestimiento de un frontal y de una capa adhesiva	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

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No: 60209

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/11-003667

Una estación de corte para formar una pluralidad de etiquetas reforzadas con adhesivo cortadas y una matriz circundante a partir del frontal y de la capa adhesiva	Y entre dichas estaciones de deslaminación y relaminación donde el cuerpo de material de la etiqueta de formación de se separa de la tira de corte respaldo dichas áreas separadas longitudinalmente de la cinta de etiquetas de formación del resto de la tira, son cortadas áreas de etiquetas formadas luego de ser relaminadas a dicho respaldo y luego despojar a dicha estación relaminar. (Rv. 7, Col 6, líneas 30 a 36)	No Menciona
La estación de corte comprende un troquel rotativo flexible y un yunque, en el que el troquel rotativo flexible comprende una placa de troquel que está fijada a un cilindro de montaje	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)
Un medio para refrigerar el adhesivo antes de cortar el frontal y el 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 22 porque divulgan un método y un aparato para corte de etiquetas revestidas.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 22 y el método de D1 consiste en la inclusión de una unidad de refrigeración para evitar la pegajosidad en el dado de corte.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 22 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

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No: 60209

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/11-003667

puede formular así: ¿Cómo modificar el sistema 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, Reiv. 1) con lo cual mediante el enfriamiento del adhesivo se evita la pegajosidad en las etiquetas.

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría el método de enfriamiento del documento D2 en el procedimiento divulgado en el documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 22 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

Puesto que las reivindicaciones dependientes 23 a 33 no mencionan características adicionales, se considera que tales reivindicaciones tampoco tienen nivel inventivo.

Es oportuno aclarar que, contrario a lo afirmado por la solicitante, que menciona *"El documento D2 revela que la boquilla de aire puede enfriar la cinta antes de cortarla, el dispositivo de corte y adhesión comprende los aparatos de enfriamiento y por lo tanto la cinta no puede ser enfriada antes de estar cerca de la estación de corte"*, se aclara que el documento D2 menciona en la reivindicación 1 que la cinta es enfriada antes de entrar a la estación de corte, con lo que se llega al objeto de la solicitud en sus reivindicaciones independientes (Pág. 2, Reiv. 1).

En referencia al argumento de la solicitante, según el cual *"el documento D1 no revela ni se refiere a un método para acomodar recubrimientos delgados... el documento D1 es incapaz de abordar la cuestión del uso de revestimientos delgados"*, es necesario aclarar que la expresión *"recubrimientos delgados"*, no es utilizada en ninguna de las reivindicaciones independientes, por lo cual, no se hace referencia al tipo de recubrimientos que se desea reivindicar y adicionalmente esto se refiere a una ventaja de la invención, por lo cual este argumento no es válido.

En conclusión, teniendo en cuenta que los argumentos de la solicitante no desvirtúan de manera alguna las objeciones a la patentabilidad ya sustentadas, el Superintendente de Industria y Comercio,

RESUELVE:

ARTÍCULO PRIMERO: Denegar la patente de invención a la creación titulada *"APARATO Y PROCESO PARA CORTAR ETIQUETAS ADHESIVAS"*.

ARTÍCULO SEGUNDO: Notificar el contenido de la presente resolución a la(s) sociedad(es) Avery Dennison Corporation, entregándole(s) copia de la misma y

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No: 60209

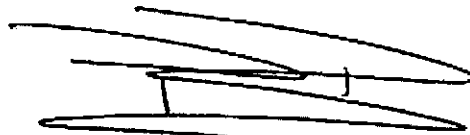
Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/11-003667

advirtiéndole(s) que contra ella(s) 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 cinco (5) días hábiles siguientes a ella.

NOTIFÍQUESE Y CÚMPLASE
Dada en Bogotá D.C., el 17 Oct 2013

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO,



PABLO FELIPE ROBLEDO DEL CASTILLO

Doctor(a)
HUMBERTO RUBIO CAMACHO
mail@rubiolawyers.com

Elaboró: Daniel Fernando Pulido Vargas ✓
Revisó: Leonardo Rojas Vega ✓
Revisó: Jose Luis Salazar Lopez ✓
Aprobó: Jose Luis Londoño Fernandez ✓