

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:35805

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/11-003667

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO

En ejercicio de sus facultades legales, en especial de las que se confirieron en el numeral 34 del artículo 3 del Decreto 4886 de 2011, y

CONSIDERANDO

PRIMERO: Que mediante Resolución No. 60209 del 17 de octubre de 2013, la Superintendencia de Industria y Comercio denegó patente de invención a la creación denominada: “APARATO Y PROCESO PARA CORTAR ETIQUETAS ADHESIVAS”, con fundamento en el artículo 18 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, al estimar que la invención en estudio no cumplió con el requisito de nivel inventivo.

SEGUNDO: Que mediante escrito radicado en esta Entidad el 29 de noviembre de 2013 con el No. 11-003667-00009-0000, encontrándose dentro del término establecido para el efecto, la sociedad Avery Dennison Corporation interpuso recurso de reposición contra la citada Resolución, con fundamento en los argumentos que a continuación se sintetizan:

La recurrente manifiesta su desacuerdo con lo expresado por esta Oficina, argumentando que *“Se puede establecer con la simple lectura de la Resolución que esa división de ninguna manera considera la inversión, la importancia y el alcance del objeto de la presente solicitud y no obstante a tener novedad y nivel inventivo decide negarla, haciéndose una interpretación equivocada.”* (Fl. 2, numeral 1.2 del radicado No. 11-003667-00009-0000).

En cuanto se refiere a las objeciones al nivel inventivo de las reivindicaciones 1 a 33 de la presente solicitud señala que según esta Oficina *“...la presente solicitud está afectada por los documentos US 3574026 y JP2004010203, precisión con la que estamos en total desacuerdo, toda vez que la presente solicitud está dirigida a un método y aparato caracterizado por una estación de refrigeración, ...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 en una medida tal para reducir la pegajosidad del adhesivo al troquel.”* -Subrayado original del texto- (Fls. 2 y 3, numeral 1.3, último y primer párrafo respectivamente del radicado No. 11-003667-00009-0000).

Agrega que en el análisis de nivel inventivo, el documento D2 *“...no revela, como se ilustra en la Figura 5 de la presente solicitud, que ‘la capa de adhesivo se enfría pasando la cara tejida por una zona o zonas de enfriamiento después de que el*

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:35805

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/11-003667

revestimiento ha sido des laminado y antes de ponerse en contacto con el troquel'. Como se muestra en la Figura 5, la zona de enfriamiento es independiente de la estación de corte y el troquel.” (Fl. 4, numeral 1.3, párr. 2 del radicado No. 11-003667-00009-0000).

La sociedad recurrente sostiene que las enseñanzas plasmadas en los documentos D1 y D2 “...pueden enseñar ciertas técnicas comunes en el estado de la técnica relacionada, pero ninguno de estos documentos anticipa el conjunto de la presente solicitud, y por tanto para una persona versada en la materia NO le resultaría obvia ni derivada de manera evidente del estado de la técnica...” (Fl. 5, numeral 1.4, del radicado No. 11-003667-00009-0000).

Finalmente, menciona que “...cuando el examinador selecciona ciertos elementos individuales de la composición reivindicada en la presente invención para compararlos con diferentes documentos de la técnica anterior y combina estos elementos sin ofrecer ninguna razón para realizar dicha combinación, tal enfoque se basa en un análisis en retrospectiva que sólo se puede hacer en conocimiento de la presente invención. Este enfoque retrospectivo no es admisible para determinar la actividad inventiva.” (Fl. 5, numeral 1.5, del radicado No. 11-003667-00009-0000).

TERCERO: Que dentro del contexto antes descrito, esta Entidad procede a resolver el recurso de reposición interpuesto en los siguientes términos:

Con respecto al nivel inventivo, cuestionado frente a las anterioridades D1 y D2, particularmente en cuanto se refiere a la característica técnica del proceso de refrigeración del pegamento antes de la etapa de corte de las etiquetas, o la segunda modalidad de refrigeración del pegamento con el enfriamiento del troquel descrito en las reivindicaciones independientes 1, 15 y 22, se aclaran los siguientes aspectos:

D1 describe un sistema de troquel rotativo de corte de etiqueta que comprende un rodillo seguidor de respaldo (49), que mueve un rodillo seguidor (47) de diámetro inferior, el cual hace contacto con la etiqueta y permite el movimiento de la misma con un rodillo de corte (45) con punzones de corte (45a) en la periferia del mismo (Col. 4, líneas 14 a 27). También describe un proceso de unión de etiquetas que comprende los pasos de alimentación continua de etiqueta entre una estación de des-laminado y una estación de re-laminado, des-laminar la cinta de los cuerpos donde el cuerpo forma una cinta continua hacia una cinta de respaldo, mantener dicha cinta de etiqueta separada de la cinta de respaldo en la etapa de corte y por último re-laminar en la estación de re-laminado la cinta continua con la cinta de respaldo (Columna 6, líneas 13 a 36, reivindicación 7). De acuerdo a las características técnicas de la máquina etiquetadora y del método de etiquetado descritos en la solicitud, este es el documento que más se aproxima a la solicitud,

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:35805

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/11-003667

excepto que no menciona un sistema de refrigeración en la máquina, ni tampoco menciona en el proceso de fabricación de etiqueta un paso de enfriamiento antes de la etapa de corte de las mismas.

Ahora bien, para resolver el problema técnico de lograr una refrigeración completa del pegamento de las etiquetas garantizando que no haya riesgo de daño permanente de las etiquetas terminadas, garantizando la solidificación del pegamento, la anterioridad D2 describe una máquina de cortado de etiquetas con pegamento en ambos lados de las mismas, que comprende un sistema de refrigerado compuesto por una boquilla de aire enfriador (15) en la porción superior de la estación de corte (14) (Figs. 1 y 2; pág. 3, párr. 0006); y por otra parte, en cuanto al método descrito en la reivindicación 1 de la anterioridad, menciona que este medio de enfriado que refrigera la cinta en el proceso se hace antes de la etapa de corte (pág. 5, reivindicación 1). En efecto, la solicitud carece de nivel inventivo debido a que la recurrente no demuestra de manera clara la diferencia existente entre el sistema de refrigeración descrito por ella y la boquilla de refrigeración enseñada por D2, toda vez que la figura 5 del capítulo descriptivo de la solicitud esboza un esquema general del sistema de refrigeración dispuesto en la línea de transporte de las cintas, dando lugar a que la persona medianamente versada en la materia emplee una configuración cualquiera de enfriadores de convección forzada para refrigerar la cinta antes del proceso de corte, y por tal razón, la boquilla de aire enfriador enseñada en el documento JP 2004/010203 suple este problema.

Por otra parte, con respecto a la segunda modalidad de enfriamiento dispuesto en el troquel mencionado en las reivindicaciones independientes 1, 15 y 22 de la solicitud, D1 describe un sistema de lubricación en el rodillo conductor de corte (45), compuesto de un reservorio (58) que contiene un lubricante de rodillo, de donde dicho lubricante se extrae mediante dos rodillos (51) y (56), y dicho rodillo (56) alimenta de lubricante los punzones de corte (45a) (Fig. 1; columna 4, líneas 23 a 27). Estas características técnicas de lubricación y refrigeración son plasmadas también en la solicitud, en el capítulo descriptivo en el folio 52, página 18, líneas 12 a 23 del radicado No. 11-003667-00000-0000. Esta enseñanza demuestra que la combinación del lubricante del rodillo y la forma geométrica de los troqueles del documento D1, combinado con el aire enfriado de D2, produce condensación y control de la temperatura del pegamento para lograr su solidificación, solucionando también el problema técnico descrito por la solicitud.

En resumen, basado en el análisis previamente hecho en este documento, éste es acorde con el análisis de las reivindicaciones independientes 1, 15 y 22 vistas en la Resolución cuestionada, concluyendo así que las enseñanzas mostradas son suficientes para que una persona medianamente versada de la materia deduzca el invento que ahora se reivindica.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:35805

Por la cual se resuelve un recurso de reposición

Rad. PCT/11-003667

Por lo anteriormente expuesto, se reitera que el objeto de la solicitud en estudio no cumple con los requisitos de patentabilidad legalmente previstos, específicamente el de nivel inventivo; en consecuencia, no se halla mérito para revocar la decisión impugnada.

RESUELVE:

ARTÍCULO PRIMERO: Confirmar la decisión contenida en la Resolución No. 60209 del 17 de octubre de 2013, por medio de la cual se denegó una patente de invención.

ARTÍCULO SEGUNDO: Notificar el contenido de la presente resolución a la sociedad Avery Dennison Corporation, advirtiéndole que contra ella no procede recurso alguno, por encontrarse agotada la vía gubernativa.

NOTIFÍQUESE Y CÚMPLASE

Dada en Bogotá D.C., el 30 May 2014

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO,



PABLO FELIPE ROBLEDO DEL CASTILLO

Doctor(a)

HUMBERTO RUBIO CAMACHO, hrubio@rubiolawyers.com

Elaboró: Leonardo Rojas Vega
Revisó: Rosa Patricia Tellez Chavarro
Revisó: Jesus Fernel Garcia Garcia
Revisó: Jose Luis Salazar Lopez
Aprobó: José Luis Londoño Fernández