

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Resolución N° 82549

Ref. Expediente N° NC2016/0005834

Por la cual se otorga una Patente de Invención

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 27 de diciembre de 2016, con el N° NC2016/0005834, por SCA HYGIENE PRODUCTS AB, entró a fase nacional la solicitud de patente de invención titulada “UNA UNIDAD DE EMPAQUE PARA ARTÍCULOS DE HIGIENE Y UN MÉTODO PARA FORMAR UNA UNIDAD DE EMPAQUE”, que corresponde a la solicitud internacional PCT/SE2014/050724 del 13 de junio de 2014.

SEGUNDO: Que el extracto de esta solicitud fue publicado en la Gaceta de la Propiedad Industrial N° 795 el 9 de junio de 2017, sin que se hubieran presentado oposiciones por parte de terceros.

TERCERO: Que realizado el examen de fondo mediante Oficio N° 4633, notificado por el 20 de abril de 2018, 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.

CUARTO: Que el solicitante mediante escrito radicado bajo el N° NC2016/0005834 el 9 de agosto de 2018, respondió oportunamente el requerimiento formulado y presentan nuevas reivindicaciones 1 a 27 que reemplazan las originalmente presentadas, atendiendo de esta manera las observaciones efectuadas en el examen de fondo. Se acepta este último 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 en el presente caso las reivindicaciones 1 a 27 incluidas en el radicado bajo el N° NC2016/0005834 del 9 de agosto de 2018, cumplen los requisitos indicados en el considerando anterior y, en consecuencia, este Despacho encuentra procedente conceder para las mismas la patente solicitada.

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Resolución N° **82549**

Ref. Expediente N° NC2016/0005834

Con fundamento en las anteriores consideraciones, el Superintendente de Industria y Comercio,

RESUELVE

ARTÍCULO PRIMERO: 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:

“UNA UNIDAD DE EMPAQUE PARA ARTÍCULOS DE HIGIENE Y UN MÉTODO PARA FORMAR UNA UNIDAD DE EMPAQUE”

Clasificación IPC: A61F 13/551, B32B 38/18, B65D 65/14, B65D 75/20, B65H 23/00.

Reivindicación(es): 1 a 27 incluida(s) en el radicado bajo el No NC2016/0005834 del 9 de agosto de 2018, de acuerdo con el anexo 1.

Titular(es): SCA HYGIENE PRODUCTS AB.

Domicilio(s): S-405 03 GÖTEBORG, SUECIA.

Inventor(es): Anders HOLMBERG.

Solicitud internacional N°: PCT/SE2014/050724 ***Fecha:*** 13 de junio de 2014.

Vigente desde: 13 de junio de 2014

Hasta: 13 de junio de 2034

ARTÍCULO SEGUNDO: 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 TERCERO: Notificar el contenido de la presente resolución a SCA HYGIENE PRODUCTS AB, advirtiéndole que contra ella 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 diez (10) días hábiles siguientes a ella.

NOTIFÍQUESE Y CÚMPLASE

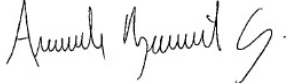
Dada en Bogotá D.C., el 7 de noviembre de 2018



**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Resolución N° 82549

Ref. Expediente N° NC2016/0005834


ANDRÉS BARRETO GONZÁLEZ
SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO

**ANEXO 1.
REIVINDICACIONES CONCEDIDAS.**

1. Una unidad de empaque para artículos de higiene (1, 301), la unidad formándose de una hoja de material, que tiene una dirección longitudinal (L) y una dirección transversal (T), dicha hoja teniendo una superficie interior (2, 302) y una superficie exterior (3, 303), dicha superficie interior (2, 302) comprendiendo una zona de borde que comprende una porción de borde (4,4", 6, 8, 304, 304, 306, 305, 307) proporcionándose con un adhesivo resellable (12) para cerrar la unidad de empaque (1, 301), dicha hoja teniendo un eje plegable (9, 309, 309') que se extiende transversalmente, dicho eje plegable (9, 309, 309') dividiendo dicha hoja en una primera región (10, 310) y una segunda región (11, 311), caracterizada porque dicha hoja se proporciona con una marca de sincronización impresa (13, 313) para indicar el posicionamiento de la hoja de material durante la fabricación de la unidad de empaque (1, 301), dicha marca de sincronización (13, 313) proporcionándose en la superficie exterior (3, 303).
2. Unidad de empaque de conformidad con la Reivindicación 1, caracterizada porque una porción de la superficie interior (2, 302) ha sido proporcionada con un tratamiento de superficie para cambiar la energía de superficie.
3. Unidad de empaque de conformidad con la Reivindicación 2, caracterizada porque el tratamiento de superficie es un tratamiento con plasma.
4. Unidad de empaque de conformidad con la Reivindicación 2, caracterizada porque la superficie interior es un tratamiento de corona.
5. Unidad de empaque de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 3-4, caracterizada porque una porción de dicho adhesivo resellable (12) está en contacto con una porción de la superficie (2, 302) que ha sido proporcionada con tratamiento de superficie.
6. La unidad de empaque de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizada porque dicha hoja tiene un doblez a lo largo de dicho eje plegable (9, 309, 309") con dichas regiones, primera y segunda (9, 309, 309'), en una configuración de recubrimiento, proporcionando así una unidad de empaque (1, 301) de capas de la hoja de recubrimiento.
7. Una unidad de empaque de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizada porque dicha hoja de material es de forma rectangular y

Página 3 de 6

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Resolución N° 82549

Ref. Expediente N° NC2016/0005834

comprende bordes longitudinales (14, 15, 314, 315) y bordes transversales (16, 17; 314, 315). La marca de sincronización (13, 313) se proporciona en una porción de borde longitudinal y/o en una porción de borde transversal.

8. La unidad de empaque de conformidad con la Reivindicación 7, caracterizada porque dicha hoja tiene dos ejes plegables (309, 309'), dividiendo dicha hoja en dicha primera región (310), dicha segunda región (311) y una tercera región (312). Dicha hoja tiene dobleces a lo largo de dichos ejes plegables (309, 309') con dicha primera, segunda y tercera región (310, 311, 312) en una configuración de recubrimiento de tres capas.

9. La unidad de empaque de conformidad con la Reivindicación 8, caracterizada porque la primera región (310) forma una capa exterior de la unidad de empaque doblada y la tercera región (312) forma una capa interior, caracterizada porque la marca de sincronización (313) se proporciona en la primera región, la segunda región o la tercera región.

10. La unidad de empaque de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizada porque la hoja es un material de pliegue único de poliolefina.

11. La unidad de empaque de conformidad con la Reivindicación 10, caracterizada porque el material de pliegue único es una poliolefina comprendiendo o siendo de polietileno y/o polipropileno.

12. La unidad de empaque de conformidad con la Reivindicación 10, caracterizada porque el material de pliegue único es un material de polietileno y/o polipropileno que tiene un peso base de 14 a 30 g/m².

13. La unidad de empaque de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizada porque un patrón de tablero de ajedrez de porciones de adhesivo resellable (12) y sin adhesivo se forma a lo largo de la zona de borde (4) para unión complementaria entre porciones de adhesivo resellable (12) y sin adhesivo en una unidad de empaque doblada.

14. La unidad de empaque de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizada porque dicha hoja es opaca y/o comprende impresión y/o indicaciones táctiles diferentes a la marca de sincronización (13, 313), proporcionada en la superficie exterior.

15. La unidad de empaque de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizada porque dicho adhesivo resellable (12) es un adhesivo fundido en caliente sensible a presión.

16. La unidad de empaque de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizada porque dicha unidad de empaque (1, 301) es resellable.



**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Resolución N° 82549

Ref. Expediente N° NC2016/0005834

17. La unidad de empaque de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizada porque la superficie interior (2, 302) comprende una zona central (331) que comprende una porción proporcionada con un agente antiadherente (320) o un revestimiento antiadherente.

18. Una pieza (316) para fabricar al menos dos unidades de empaque (1, 301), cada unidad de empaque (1, 301) definiéndose de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizada porque la pieza (316) es una hoja estirada de material teniendo superficies, primera y segunda (317, 318), la primera superficie (317) comprendiendo la superficie interior (2, 302) de cada unidad de empaque (1, 301) y la segunda superficie (318) comprendiendo la superficie exterior (3, 303) de cada unidad de empaque (1, 301), caracterizada porque dicha superficie interior (2, 302) comprende una porción con adhesivo resellable (12) para cerrar la unidad de empaque (1, 301) formada de la pieza (316) y caracterizada porque dicha superficie exterior (3, 303) comprende una marca de sincronización (13,313).

19. La pieza de conformidad con la Reivindicación 18, caracterizada porque una porción de la superficie interior (2, 302) se proporciona con un tratamiento de superficie para incrementar la energía de superficie.

20. Un método para formar una unidad de empaque para artículos de higiene, la unidad (1, 301) formándose de una pieza (316) de una hoja estirada de material, el método comprendiendo las etapas de:

- proporcionar dicha hoja estirada de material comprendiendo al menos dos secciones de unidad de empaque (323), dicha hoja teniendo superficies, primera y segunda (317, 318), la primera superficie (317) comprendiendo una superficie interior (2, 302) de cada unidad de empaque (1, 301) y la segunda superficie (318) comprendiendo una superficie exterior (3, 303) de cada unidad de empaque (1, 301),
- proporcionar dicha superficie exterior (2, 302) con una marca de sincronización impresa (13, 313),
- aplicar un adhesivo resellable (12) en una porción de zona de borde (4,4", 6, 8, 304, 304, 306, 305', 307) de la superficie interior (2, 302) de cada sección de unidad de empaque (1, 301);
- detectar la marca de sincronización (13, 313) y su posición en la pieza (316), y
- cortar dicha hoja estirada en dos o mas hojas individuales o unidades de empaque (1, 301).

21. El método de conformidad con la Reivindicación 20, comprendiendo además una etapa de pre-tratar una porción de la primera superficie (317) con un tratamiento de superficie para incrementar la energía de superficie antes de que se aplique dicho adhesivo resellable (12) en la primera superficie (317).

22. El método de conformidad con la Reivindicación 21, caracterizado porque el tratamiento de superficie es un tratamiento con plasma.

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Resolución N° 82549

Ref. Expediente N° NC2016/0005834

23. El método de conformidad con la Reivindicación 21, caracterizado porque el tratamiento de superficie es un tratamiento corona.

24. El método de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 20-23, caracterizado porque la hoja estirada comprende un eje plegable (326, 327) que se extiende en la dirección de máquina (MD), dicho eje plegable (326, 327) dividiendo dicha hoja estirada en una primera región de la pieza (328) y una segunda región de la pieza (329); caracterizado porque el método comprende además doblar dicha hoja estirada a lo largo de dicho un eje plegable (326, 327) con dichas regiones de la pieza (328, 32), primera y segunda, en una configuración de recubrimiento, proporcionando así una hoja estirada doblada de capas de la hoja de recubrimiento, caracterizado porque dicha de etapa de cortar la hoja estirada ocurre después de la etapa de doblado.

25. El método de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 20-24, caracterizado porque cada hoja individual formada después de dicha etapa de corte comprende un eje plegable (326, 327) que se extiende transversalmente, dicho eje plegable (326, 327) dividiendo cada hoja individual en una primera región (328) y una segunda región (329), caracterizada porque el método siguiendo la etapa del método de cortar la hoja estirada comprende además doblar dicha hoja individual a lo largo de dicho un eje plegable (326, 327) con dichas regiones, primera y segunda (328, 329), en una configuración de recubrimiento, proporcionando así una unidad de empaque de capas de la hoja de recubrimiento.

26. El método de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 20-25, caracterizado porque el método, antes de la etapa de doblado, comprende además

- ☐ aplicar un agente antiadherente (320) en dicha primera superficie en una porción de cada zona central (331) de una sección de unidad de empaque;
- ☐ aplicar un adhesivo (322) en la porción con agente antiadherente (320), y
- ☐ aplicar un artículo de higiene (321) a dicho adhesivo (322) aplicado en el agente antiadherente (320).

27. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 20-25, caracterizado porque el método, antes de la etapa de doblado, comprende además:

- ☐ unir un revestimiento antiadherente en la primera superficie en una porción de cada zona central (331) de una sección de unidad de empaque y
- ☐ conectar un artículo de higiene (321) al revestimiento antiadherente mediante el uso de medios de sujeción.