

Beslutsdatum 2008-05-07

Patentansökan nr 0602633-0  
ANSVARIG ML  
Internationell klass (IPC)  
B65B 025/14, B31B 001/20

HYNELL PATENTTJÄNST AB  
PATRON CARLS VÄG 2  
683 40 HAGFORS/UDDEHOLM SE

**Sökande:** Mondecon AB, Järngatan 10, 666 31 Bengtsfors SE.  
**Ombud:** Hynell Patenttjänst AB. Ref: 11999,1010.  
**Benämning:** Förfarande för emballering av pappers- och kartongrullar.

**BESLUT**

Patent- och registreringsverket (PRV) avslår er patentansökan.

**Skäl till beslutet**  
Se följande sida

**Hur man överklagar PRV:s beslut**

Detta beslut kan överklagas till Patentbesvärsrätten. Om ni vill överklaga beslutet ska ni göra det skriftligt. Tala om i brevet vilket beslut ni överklagar och vilken ändring i beslutet ni vill ha. Överklagandet ska ha kommit in till PRV inom två månader från beslutsdagen, annars kan överklagandet inte prövas. PRV skickar överklagandet vidare till Patentbesvärsrätten för prövning, om PRV inte själv ändrar beslutet på det sätt ni har begärt. Överklagandet ges in till:

Patentbesvärsrätten  
Patent- och registreringsverket  
Box 5055  
102 42 Stockholm

**EXP.**

2008-05-07

Formaliaenheten

## AVSLAG 0602633-0

**Skäl**

Beslutet avser de inlämnade patentkraven av den 1 augusti 2007 (bilaga 1) med de självständiga kraven 1, 11 och 12.

Er svarsskrivelse av den 19 mars 2008 medför ingen ändrad bedömning av Er uppfinning. Uppfinningen som den definieras av de nya inlämnade patentkraven av den 1 augusti 2007 är inte patenterbar av skäl som framgår av föreläggandet av den 13 februari 2008.

Den patentsökta uppfinningen avser ett förfarande för emballering av pappers- och kartongrullar. Problemet som löses är att emballera pappers- och kartongrullar. Emballaget ska förhindra att rullarna blir fuktskadade eller påverkade i kanterna. Detta problem löses genom att mantelpappersbanan har ett termoplastskikt på sidokantpartiet, och att sidokantpartiet är uppslitsat så att slitstungorna kan vikas över varandra utan att veck bildas. Plastsiktet på sidokantpartiet värms fast mot en gavelrondell så att det blir en tät försegling utan utskjutande flikar.

**Anförda dokument:**

D1: GB544993 A  
D3: CA2545432, A1  
D4: US4260311, A1

Dokumentet D1 anses representera den mest relevanta kända tekniken. D1 beskriver en anordning för att emballera cylindriska artiklar (sid. 1 rad 26-30). Omslagsarket består av vaxat papper eller annat material som kan värmeförseglas genom att värme tillförs så att de utstickande sågtandsformade delarna fästs vid ändrondellen (sid. 1 rad 34-39). Detta nämns som en möjlig operation, även om man för försegling företrädesvis använder gummi eller liknande adhesiv (sid. 1 rad 40-44). Omslaget lindas minst ett varv runt rullen. Slitstungorna (34) vikts ner mot gavelrondellerna (35, 36) och förseglas fast. Utanpå den ena gavelrondellen (35) fästs ytterligare en gavelrondell (37), medan det på andra sidan enbart används en gavelrondell (36).

Uppfinningen enligt kraven 1-2, 5-8 och 11 skiljer sig från vad som är känt från D1 genom att mantelpappersbanan åtminstone delvis är täckt av en termoplast, och att termoplasten är vänd in mot mantelytan. Termoplasten värmeförseglar fast kanterna på mantelpappersbanan mot gavelrondellerna. En ytterligare skillnad är att gavelrondellen är den enda gavelrondellen vid vardera änden av rullen. Patentkrav 1-2, 5-8 och 11 uppfyller därmed kravet på nyhet som ställs i 2 § Patentlagen.

Genom dessa särdrag uppnås en tät försegling mellan mantelpappersbanan och gavelrondellerna samt att inga utstickande flikar uppstår. Det problem som uppfinningen löser i förhållande till D1 är att enkelt försegla mantelpappersbanan till gavelrondellen så att en tät förslutning uppstår utan utstickande flikar som kan rivs upp eller skada rullen.

Fackmannen som ställs inför detta problem finner en lösning i dokument D3. D3 beskriver en anordning för att emballera stora pappersrullar. Omslagsarket (330) har flikar (332a) som är belagda med en adhesiv (346). Denna adhesiv kan vara en polymer, som t.ex. polyetylen.

Det är alltså väl känt att belägga ytorna med termoplast för att kunna värmeförsegla ihop delarna. Se sid. 1 rad 22-sid. 2 rad 13, sid. 3 rad 17-24, sid. 8 rad 20-27, sid. 10 rad 17-sid. 11 rad 31 och fig. 9.

Fackmannen skulle med ledning av den teknik som beskrivs i D3, anpassa förfarandet i D1 genom att åtminstone delvis belägga mantelpappersbanan med en termoplast. Han skulle på så sätt komma fram till uppfinningen som definieras av krav 1-2, 5-8 och 11. Eftersom det är känt att använda en gavelrondell på en sida, är det enbart en fackmannamässig åtgärd att göra likadant på båda sidorna.

Kombinationen av tekniken i D1 och D3 anses vara närliggande för fackmannen eftersom denna kombination bara innebär att sätta ihop kända delar som verkar på sitt normala sätt och bara ger den förväntade summaeffekten.

Förfarandet enligt krav 1-2, 5-8 och produkten enligt krav 11 uppfyller därmed inte kravet på väsentlig skillnad mot vad som är förut känt som ställs i 2 § Patentlagen.

Även de i osjälvständiga kraven 3-4 och 9-10 angivna förfarandena bedöms inte skilja sig väsentligt från det som beskrivs i de citerade dokumenten och uppfyller därmed inte kravet på väsentlig skillnad mot vad som är förut känt som ställs i 2 § Patentlagen. Patentkraven uppfyller dock kravet på nyhet som ställs i 2 § Patentlagen.

Uppfinningen enligt krav 12 skiljer sig från vad som är känt från D1 och D3 genom att slitsarna görs med en slitsanordning bestående av två motroterande valsanordningar som samverkar för att anbringa en slits och möjliggör variabelt delningsavstånd mellan slitsarna. Patentkraven uppfyller därmed kravet på nyhet som ställs i 2 § Patentlagen.

Genom dessa särdrag uppnås en anordning som gör slitsar innan emballering. Det problem som uppfinningen löser i förhållande till D1 och D3 är slitsning med olika längder mellan slitsarna.

Fackmannen som ställs inför detta problem finner en lösning i dokument D4. D4 beskriver hur en remsa (327) kapas genom att den matas fram m.h.a. matarrullar (263, 264). Remsan kapas mellan rullarna (251, 252). Rullen 252 har en inbuktning som gör att det blir ett fritt utrymme mellan rullarna (251 och 252) där remsan kan matas fram med valfri hastighet så att önskad längd på remsan fås innan den kapas, se kol. 11 rad 49-61. Fackmannen skulle med ledning av den teknik som beskrivs i D4, anpassa anordningen i D1/D3 genom att använda dessa rullar för utförande av slitsar. Fackmannen skulle på så sätt komma fram till uppfinningen som definieras av krav 12.

Det anses vara närliggande för fackmannen att anpassa tekniken enligt D1 och D3 med hjälp av det som visas i D4 eftersom detta bara innebär att den kända teknik som beskrivs D4 används i ett annat, likartat sammanhang.

Uppfinningen enligt krav 12 uppfyller därmed inte kravet på väsentlig skillnad mot vad som är förut känt som ställs i 2 § Patentlagen.

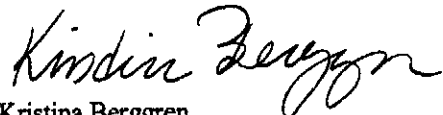
I er svarsskrivelse av den 19 mars 2008 argumenterar ni att möjligheten att enbart nyttja en gavelrondell endast påvisas vid ena änden av rullen i dokument D1, och att eftersom dokumentet

AVSLAG 0602633-0

varit publicerat i 60 år skulle det indikera att lösningen enligt uppfinningen där båda ändarna anordnas med enbart en gavelrondell inte är närliggande för fackmannen. Det har inte påvisats några skäl till varför man inte skulle kunna ha enbart en gavelrondell vid båda ändarna när det är möjligt att ha enbart en gavelrondell vid en ände. Eftersom enda tekniska skillnaden mellan uppfinningen och D1 är att uppfinningen har termoplast som värmeförsegling istället för vax, handlar det enbart om att byta ut förseglingen till ett lämpligt material. Det har länge varit känt att använda termoplast vid värmeförsegling tack vare dess goda egenskaper, se t.ex. D3. Med anledning härav är det närliggande för fackmannen att kombinera dokumenten D1 och D3 för att erhålla uppfinningen.



Mimmi Westman  
Patentexpert



Kristina Berggren  
Patentingenjör

Patentass.

MRO