

Védjegy és márkanev – az üzleti érték fontos részei

A védjegy, mint árujelző, az egyes áruk és szolgáltatások azonosítására, egymástól való megkülönböztetésére, a fogyasztók tájékozódásának előmozdítására szolgáló jogi oltalom. A védjegyeken belül márkaneveket is használnak, amelyek biztosítják a tulajdonosa részére a kizárólagos névhasználatot. Ez a jog másra átruházható. A márkanev kiegészíthető további védjegyoltalommal, így pl. ábrával, képpel, színnel stb. Minden márkanev védjegy, de nem minden védjegy márkanev. A márkanev tulajdonképpen szóvédjegy. A fejlett ipari országokban a védjegy- és márkavédelmet körültekintően szabályozzák. Védjegyoltalmat három földrajzi területre lehet kérni:

1. országra: (illetékes: az adott ország szabadalmi hivatala),
2. EU országokra: (illetékes: az EU Belső Piaci Harmonizációs Hivatala: **The Office of Harmonization for the Internal Market – OHIM**),
3. a világ több más országára egy időben: (illetékes: Szellemi Tulajdon Világszervezete: **World Intellectual Property Organisation – WIPO**).

Magyarországon a védjegyoltalomra irányuló bejegyzést a **Magyar Szabadalmi Hivatalnál (MSzH)** kell elindítani, ahol a Hivatal munkatársai egyben segítséget nyújtanak a védjegyet bejegyeztetni óhajtó cégeknek, személyeknek. Előzetesen a Hivatal honlapján ajánlatos tájékozódni.

Az élet minden területén százezreket meghaladó számban jelennek meg márkanévek és védjegyek, ezért olyan új védjegy, amely megfelel a védendő érdek – termék, gyártási eljárás, szellemi alkotás, honlap stb. – egyediségének, piacképességének megjelölésére, csak jelentős piackutatással, pénz- és időráfordítással érhető el.

A védjegybejegyzés költséges eljárás, ezért célszerű olyan márkanevet vagy jelet (szó, szóösszetétel, betű, szám, ábra, kép, szín stb.) választani, amely megfelel a hivatalok bejegyzési feltételeinek. Esetenként ajánlatos a területen jártas szakértők szolgáltatásait igénybe venni. A védjegy kialakítása során figyelembe veendő szempontok: legyen a jogszabályoknak megfelelő, piacképes, megkülönböztető, de ne általánosan, és mindenki által szabadon használható szó vagy jel; pl. egy műanyaggyár nem jegyeztetheti be gyártmányát „műanyag” vagy „plastik” márkaneven. *A védjegynek mindenképpen megkülönböztető jellegűnek kell lennie.* Piackutatással kell feltárni, hogy van-e a piacon azonos vagy nagyon hasonló védjegy. Ehhez nyújt segítséget az MSzH Interneten hozzáférhető PIPACS nevű adatbázisa (www.hpo.hu).

Sokan elfeledkeznek arról, hogy a már megszerzett védjegy vagy akár egy egyszerű márkanev piaci bevezetése is jelentős ráfordításokat igényel. Megfelelő marketingstratégia, hosszú idő és sok pénz kell hozzá. A védjegy a gazdasági verseny alapvető eszköze, növeli a cég értékét.

Összeállította: Dr. Pál Károlyné

Krey, G.: Der Weg zur eigenen Marke = Plastverarbeiter, 60. k. 4. sz. 2009. p. 84–85.

Röviden...

Terjeszkedik a Greiner Packaging

A **Greiner Packaging** szlovén leányvállalata 51%-os részesedéssel vegyesvállalatot alapított a **Jovanovic Plast** szerb céggel. Az eddig családi vállalkozásként működő cég fröccsöntéssel gyárt csomagolóanyagokat. Rendelkezik szerszámban címkézéssel is. Az új cég, a 95 főt foglalkoztató **Greiner Packaging JP** Belgrádtól 30 km-re működik. A Greiner cégcsoport 2008-ban 376 millió EUR árbevételt ért el. Európában 21 helyen gyártanak csomagolóanyagokat, összesen mintegy 3000 dolgozóval.

O. S.

www.europlasticsnews.com 2010.01.29.

Új technológia vékony falú fröccsöntött termékek előállítására

A szerszámban fröccsöntött címke technológiájának (IML) aktiválásán alapuló új technológiával két angol cégnek (**Tradpack, FSG Tool & Die**) sikerült az eddiginél még vékonyabb falú termékeket előállítani. Az *aktív folyású fröccsöntésnek (active flow molding)* elnevezett technológia egyben kis energiaszükséglettel jár együtt. A fejlesztők első eredménye egy 57 µm vastag BOPP címkével ellátott 550 ml PP edényzet előállítása, amelynek tömege mindössze 11,7 g. Ugyanezt a terméket hőformázással 13,2 g-mal lehet gyártani. A fröccsöntés ciklusideje 3 s-nál kisebb, ezen belül a befroccsöntési idő 0,07 s. Az alkalmazott PP alapanyag MFI-je 100 volt.

Az új technológia lényege, hogy a szerszámműregbe a beömlési ponttal szemben egy mozgatható elemet építenek be, amelyet a beömléskor visszatolnak, hogy széles folyási utat biztosítsanak az ömledéknek, majd nitrogénnel ismét előre mozgatják, hogy a fröccsöntés végén a szerszámműreg teljesen ki legyen töltve.

O. S.

www.europlasticsnews.com, 2010.02.1.

Oroszország műanyag-felhasználása 2009-ben

Oroszországban 2009-ben a PE felhasználás 13%-kal, a PVC-é 27%-kal, a PS-é 16%-kal csökkent, és így rendre 1300 kt, 760 kt és 350 kt volt. A tömegműanyagok közül egyedül a PP felhasználása nőtt 2%-kal és elérte a 650 kt-t. A négy felsorolt műanyag felhasználása meghaladta a 3000 kt-t, ami a 2006. évi szintnek felel meg.

O. S.

www.mrcplast.com

www.quattroplast.hu