

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 00-083957- -00008-0000

Fecha: 2007-05-08 15:58:15 Dep. 2020 NUECREACION
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 444 RESPUESTAREQUE Folios: 13

Señora

Alix Carmenza Céspedes de Vergel

Jefe de División de Nuevas Creaciones

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

E. S. D.

Referencia: Expediente No. 00.083.957

Solicitud de Patente de Invención titulada: "proceso para la
producción de trocillos, producto y aparato para el mismo"

Solicitante: Frito-Lay North America, Inc.

RESPUESTA AL AUTO NOTIFICADO POR FIJACIÓN EN LISTA NO. 42
DEL 08 DE FEBRERO DE 2007, OFICIO NO. 1780 (EXAMEN DE FONDO)

ÁLVARO CORREA ORDÓÑEZ, mayor de edad y vecino de Bogotá D.C., identificado tal como aparece al pie de mi firma, en mi carácter de apoderado de la sociedad en referencia, doy respuesta al auto emanado por ese Despacho dentro del término legal:

1. Objeciones del Examinador

1.1 Claridad de la solicitud.

En relación con su primera observación en relación con las reivindicaciones 1 y 5 me permito informarle que las etapas "a" a "d" son completamente autónomas y no requieren de manera necesaria de las dos etapas "e" y "f" de la reivindicación 5. Es lo que se conoce en el lenguaje de patentes como dos modalidades distintas. Por una parte una modalidad la constituyen las etapas "a" a "d" las cuales son suficientes para producir un producto de acuerdo con la invención y por otra parte otra modalidad la constituyen las etapas "a" a "d" más las etapas "e" y "f". La suma de las dos últimas etapas a las cuatro primeras constituye otra modalidad. Por lo tanto no sería adecuado limitar dos modalidades a sólo una.

110000

2

17-11-1960

Printed by the Government Printer, Ottawa, Canada.

08 DE FEBRERO DE 2007, OCEANO NO. 175 (EXAMEN DE LOS)

ALVARO CORTES (ORDONIZ, mayor de edad y vecino de Bogotá D.C. identificado con

Opinion del Excmo. Sr. D. Juan de

Examination of the case

En el presente documento se describen los resultados de la investigación realizada en el marco del proyecto de investigación "El rol de la familia en la formación de la personalidad del niño", financiado por el Ministerio de Educación y Ciencia de la República de Colombia. El estudio se desarrolló en el año 2010, en la ciudad de Bogotá, D.C., y contó con la participación de 100 familias con niños de entre 3 y 6 años de edad.

34344

00002

Por otro lado en cuanto a que es necesario presentar la etapa de freído dentro del método reivindicado el solicitante desea enfatizar que en la parte final del segundo párrafo de la página 2 se manifiesta que: "(...) el trocillo expandido es aquel que aumenta aproximadamente 100% de volumen debido a la rápida vaporización de agua dentro del trocillo durante el calentamiento rápido del trocillo, por ejemplo, freído profundo". Por favor note que la opción de freído profundo se plantea solamente como un posible método para vaporizar rápidamente agua en un trocillo; el freído profundo no es el único método. Existen otros medios de deshidratación/vaporización aceptables como el que aparece en la página 7, primer párrafo que dice: "(...) se hacen reventar los pellets ... en una freidora u otro medio de cocción, se sazonan y se empacan".

En relación con la observación al término "alimento" o "alimento de maíz" el solicitante lo ha definido en la etapa "a" de la reivindicación 1 estableciendo que "alimento de maíz" es aquel que "comprende una harina de maíz o harina de masa molida, mínimamente precocida".

En relación con la sugerencia que hace su Despacho de agregar un paso anterior al paso a) para describir la preparación del alimento e indicar las materias primas, el solicitante desea manifestar lo siguiente:

A pesar de que de hecho en la especificación se plantea que: "Las características de la harina de masa inicial pueden ejercer en la primera incorporación enorme influencia sobre la calidad de los pellets producidos por la invención. Por ello es importante que se mantenga la estandarización relativa del material inicial de la harina de masa en todo el proceso, a fin de evitar la necesidad de mayores ajustes a los pasos del proceso, a fin de evitar la necesidad de mayores ajustes a los pasos del proceso. En una incorporación preferida, la harina de masa es una harina de masa de granulación fina de harina de maíz tratado con cal.

El solicitante también enseña en varios lugares en la sección de antecedentes de la invención que la presente invención, cuando se compara con la técnica anterior, posibilita producir un producto consistente con mayor variabilidad en los materiales de partida de lo que típicamente es aceptable en la técnica anterior.

Por ejemplo, en la tabla 1 de la especificación (Campo técnico), el solicitante enseña que la presente invención se relaciona con un proceso para producir trocillos basados en maíz y con un proceso que suministra el control preciso del nivel de cocción de la masa procesada, nivel de humedad, gelatinización y calidad del producto resultante a pesar de las variaciones de las características de la harina inicial".

Por ejemplo, en la tabla 1 de la exposición (Camacho 2000), el autor indica que la inversión en investigación y desarrollo para producir nuevos productos es un proceso de innovación, y no un proceso de desarrollo de productos. En consecuencia, el control de calidad del producto se refiere a la calidad de los procesos de producción y no a la calidad de los productos.

344
345
350

00003

Aunque el solicitante enseña que sería preferible mantener una alimentación de harina de masa consistente y estandarizada, la invención no lo requiere en lo absoluto. De hecho, la invención posibilita el control preciso aún con variaciones en el material de partida

El solicitante hace notar, por lo menos, una mejora sobre los métodos de la técnica anterior, cuya mejora permite mayor variación en le material de partida de los que sería aceptable utilizando los métodos de la técnica anterior. Por ejemplo, el solicitante enseña:

" El método convencional se efectúa entre 240 r/min a 250 r/min sin inyección de agua a la extrusora. La elevación de la temperatura en este proceso utilizando los métodos del arte anterior con el fin de contrarrestar el desarrollo de microbios es causa de que el producto quede excesivamente cocido. Esto ocurre generalmente en la producción de una cantidad no aceptable de "trocillos desinflados", que son trocillos que no se expandieron y frieron suficientemente. El uso de los métodos convencionales de procesamiento con aumento de temperaturas al preacondicionador también produce un proceso que demasiado sensible a las variaciones en las características del alimento inicial... El rango específico de temperaturas del solicitante y el uso controlado del vapor y el agua en el preacondicionador suministra un control más preciso sobre el producto final, y, por lo tanto, puede generar mayor variación en la materia prima produciendo aún un producto aceptable.

De acuerdo con la explicación anterior se le solicita, muy comedidamente, a su Despacho aceptar la anterior explicación y no insistir más en su sugerencia.

En cuanto a la objeción en la etapa "d", esta etapa se ha modificado para que refleje claramente una etapa del método.

En relación con las observaciones hechas a las reivindicaciones 3 y 4 se han modificado para que reflejen condiciones propias de las etapas.

En respuesta a la objeción planteada a la reivindicación 6 dicha reivindicación ha sido modificada.

En referencia a las observaciones para las reivindicaciones 8, 9 y 12 (nuevas 7, 8 y 11) por favor note que la original reivindicación 6 se ha modificado y ahora define más claramente el producto y de otro lado dichas reivindicaciones se han hecho dependientes de la reivindicación 6 para dar mayor claridad.

En relación con las reivindicaciones 10 y 11 estas se han modificado para que definan más claramente etapas del proceso.

Figure 1

94

1993

04

55

2

110118100000

12

14

কেন্দ্রীয় সরকারের নীতিমালা অনুযায়ী

10

9

10

1

10

10

10

43

10



15

56

W

16

22

2

●

25

63

8

四

19

Figure 1

11

10

1998

10

10

10

10

10

346
351 348
nnnn

La reivindicación 13 también se ha modificado para definirla en términos de composición.

Las reivindicaciones 14 a 19 se han cancelado.

2. Argumentos a favor de la patentabilidad de la solicitud

2.1 Novedad

La novedad de una solicitud está legalmente definida en el Artículo 16 de la Decisión 486 así: *“una invención se considerará nueva, cuando no está comprendida en el estado de la técnica. El estado de la técnica comprenderá todo lo que haya sido accesible al público por una descripción escrita u oral, utilización, comercialización o cualquier otro medio antes de la fecha de presentación de la solicitud de patente o, en su caso de la prioridad reconocida...”*

En virtud de la anterior definición, consideramos que los documentos D1, D2, D3 y D4 (en lo sucesivo Boehmer, Wenger, Hurd y Mochizuki, respectivamente, no constituyen documentos del arte previo que afecten la novedad de la presente solicitud.

Como se discute a continuación Boehmer y Wenger no enseñan cada uno de los elementos de las reivindicaciones y de hecho se alejan de las enseñanzas de la presente invención.

El rechazo por novedad requiere que una única referencia enseñe cada elemento o paso de la reivindicación rechazada. La observación hecha por su Despacho no demuestra esta condición. Por ejemplo, El solicitante ha hecho claridad con las nuevas reivindicaciones 1 a 7 que la invención está dirigida a elaborar un trocillo a base de maíz al utilizar un alimento de maíz/maíz molido que comprende harina de maíz o harina de masa molida mínimamente precocida. El uso del alimento de maíz no se describe en Boehmer ni en Wenger, cuyas enseñanzas, de hecho, se alejan de de la invención al describir un proceso que involucra una mezcla de harina de trigo, la cual requeriría necesariamente parámetros de proceso diferentes dadas las diferentes características de absorción y otras características de la harina de trigo comparadas con la harina de maíz.

Con relación a las reivindicaciones 1 a 7 Boehmer no enseña tampoco agregar vapor ni agua caliente al preacondicionador “con el fin de controlar la cocción”. Aunque

La remisión de la información se ha modificado para reflejar en términos de composición

Las modificaciones 14 a 19 se han cancelado

5. Argumentos a favor de la admisibilidad de la solicitud

5.1. Novedad

La novedad de una invención está legalmente definida en el Artículo 1(4) de la Directiva 1973/169/CEE. En consecuencia se considera nueva una invención que no haya sido divulgada en el estado de la técnica antes de la fecha de presentación de la solicitud de patente. El estado de la técnica se refiere a la totalidad de conocimientos técnicos que son accesibles al público por una descripción escrita u oral, o por cualquier otro medio de la información de la técnica, en cualquier momento anterior a la fecha de presentación de la solicitud de patente.

En virtud de la anterior definición, consideramos que los documentos D1, D2, D3, D4 y D5 son la anterior técnica. El documento D1 describe un sistema de control de tráfico aéreo que incluye un sistema de control de tráfico aéreo y un sistema de control de tráfico aéreo. El documento D2 describe un sistema de control de tráfico aéreo que incluye un sistema de control de tráfico aéreo y un sistema de control de tráfico aéreo. El documento D3 describe un sistema de control de tráfico aéreo que incluye un sistema de control de tráfico aéreo y un sistema de control de tráfico aéreo. El documento D4 describe un sistema de control de tráfico aéreo que incluye un sistema de control de tráfico aéreo y un sistema de control de tráfico aéreo. El documento D5 describe un sistema de control de tráfico aéreo que incluye un sistema de control de tráfico aéreo y un sistema de control de tráfico aéreo.

Como se discute a continuación, los documentos D1, D2, D3, D4 y D5 no enseñan nada que sea nuevo en el estado de la técnica. Por lo tanto, la invención no es nueva.

El documento D1 describe un sistema de control de tráfico aéreo que incluye un sistema de control de tráfico aéreo y un sistema de control de tráfico aéreo. El documento D2 describe un sistema de control de tráfico aéreo que incluye un sistema de control de tráfico aéreo y un sistema de control de tráfico aéreo. El documento D3 describe un sistema de control de tráfico aéreo que incluye un sistema de control de tráfico aéreo y un sistema de control de tráfico aéreo. El documento D4 describe un sistema de control de tráfico aéreo que incluye un sistema de control de tráfico aéreo y un sistema de control de tráfico aéreo. El documento D5 describe un sistema de control de tráfico aéreo que incluye un sistema de control de tráfico aéreo y un sistema de control de tráfico aéreo. El documento D6 describe un sistema de control de tráfico aéreo que incluye un sistema de control de tráfico aéreo y un sistema de control de tráfico aéreo. El documento D7 describe un sistema de control de tráfico aéreo que incluye un sistema de control de tráfico aéreo y un sistema de control de tráfico aéreo. El documento D8 describe un sistema de control de tráfico aéreo que incluye un sistema de control de tráfico aéreo y un sistema de control de tráfico aéreo. El documento D9 describe un sistema de control de tráfico aéreo que incluye un sistema de control de tráfico aéreo y un sistema de control de tráfico aéreo. El documento D10 describe un sistema de control de tráfico aéreo que incluye un sistema de control de tráfico aéreo y un sistema de control de tráfico aéreo.

Con respecto a la reivindicación 1, el documento D1 describe un sistema de control de tráfico aéreo que incluye un sistema de control de tráfico aéreo y un sistema de control de tráfico aéreo. El documento D2 describe un sistema de control de tráfico aéreo que incluye un sistema de control de tráfico aéreo y un sistema de control de tráfico aéreo. El documento D3 describe un sistema de control de tráfico aéreo que incluye un sistema de control de tráfico aéreo y un sistema de control de tráfico aéreo. El documento D4 describe un sistema de control de tráfico aéreo que incluye un sistema de control de tráfico aéreo y un sistema de control de tráfico aéreo. El documento D5 describe un sistema de control de tráfico aéreo que incluye un sistema de control de tráfico aéreo y un sistema de control de tráfico aéreo.

Boehmer describe inyectar agua y vapor en el preacondicionador con el fin de "iniciar la cocción de la mezcla de almidón e incrementar el contenido de humedad de la mezcla de almidón, "Boehmer no describe la característica de utilizar las proporciones de vapor y agua caliente para finalmente concordar y controlar la cocción del producto, como se describe por el solicitante en las reivindicaciones 1 y 7.

Otra característica que Boehmer no describe y, que de hecho, es alejada, es el requisito de la reivindicación 1 y reivindicación 7 que condicionan la temperatura en el preacondicionador para que sea mantenida por debajo de 79°C/175°F. Por el contrario, Boehmer describe específicamente que la temperatura del preacondicionador debe ser "aproximadamente 100°C" o aproximadamente 212°F (Boehmer, col.2, línea 23) calentar el preacondicionador a 100°C, como lo requiere Boehmer haría la invención del solicitante inoperable para uso con alimento de maíz. A tales temperaturas elevadas, el alimento de maíz se gelatinizaría completamente y se cocinaría utilizando el método del solicitante.

Además, aunque Boehmer describe agregar agua a "una etapa de calentamiento y humidificación inicial" en el extrusor, Boehmer no enseña en ninguna parte la limitación de las reivindicaciones 1 y 7 de agregar agua al elemento extruido con el propósito de controlar la cocción del elemento extruido. (Boehmer col.5, líneas4-5).

Las reivindicaciones 2 y 9 deben ser consideradas aceptables por las mismas razones establecidas anteriormente con relación a la reivindicación 1. Además, Boehmer no describe que el peso total del agua y el vapor agregados al preacondicionador se mantenga constante "con el fin de lograr un nivel de humedad constante del alimento en la medida en que este sale del preacondicionador.

Las reivindicaciones 3 y 10 deben ser consideradas aceptables por las mismas razones establecidas con relación a la reivindicación 1. Además, aunque Boehmer describe que el contenido de humedad de la mezcla que sale del preacondicionador "está entre 22-27% y más preferiblemente 24-25%," (Boehmer, col.4, líneas 61-62) la reivindicación 3 del solicitante reivindica específicamente que la etapa de agregar vapor se continúe hasta que el alimento tenga un contenido de humedad que esté entre el 27 y 35%.

Las reivindicaciones 4 y 11 deben ser consideradas Aceptable por las mismas razones establecidas anteriormente con relación a la reivindicación 1. Tampoco, ninguna referencia describe la etapa de agregar vapor hasta alcanzar al menos una temperatura mínima de 68°C.

10000

El primer paso en la preparación de la muestra es la eliminación de los componentes volátiles. Para ello se utiliza un horno de secado a temperatura constante de 105°C durante 24 horas. Posteriormente, la muestra se pesa en un analizador de precisión y se introduce en un matraz aforado de 100 ml. Se añade un volumen conocido de agua destilada y se agita vigorosamente para asegurar la completa disolución de la muestra. El producto se utiliza como estándar para la determinación de la actividad de los componentes volátiles.

Una característica importante de la muestra es su estabilidad. La muestra se conserva en un frasco de vidrio ámbar, protegido de la luz, a temperatura ambiente. La muestra no sufre cambios de peso ni de composición durante el almacenamiento. La muestra se utiliza para la determinación de la actividad de los componentes volátiles en un horno de secado a temperatura constante de 105°C durante 24 horas. Posteriormente, la muestra se pesa en un analizador de precisión y se introduce en un matraz aforado de 100 ml. Se añade un volumen conocido de agua destilada y se agita vigorosamente para asegurar la completa disolución de la muestra. El producto se utiliza como estándar para la determinación de la actividad de los componentes volátiles.

La muestra se utiliza para la determinación de la actividad de los componentes volátiles en un horno de secado a temperatura constante de 105°C durante 24 horas. Posteriormente, la muestra se pesa en un analizador de precisión y se introduce en un matraz aforado de 100 ml. Se añade un volumen conocido de agua destilada y se agita vigorosamente para asegurar la completa disolución de la muestra. El producto se utiliza como estándar para la determinación de la actividad de los componentes volátiles.

La muestra se utiliza para la determinación de la actividad de los componentes volátiles en un horno de secado a temperatura constante de 105°C durante 24 horas. Posteriormente, la muestra se pesa en un analizador de precisión y se introduce en un matraz aforado de 100 ml. Se añade un volumen conocido de agua destilada y se agita vigorosamente para asegurar la completa disolución de la muestra. El producto se utiliza como estándar para la determinación de la actividad de los componentes volátiles.

La muestra se utiliza para la determinación de la actividad de los componentes volátiles en un horno de secado a temperatura constante de 105°C durante 24 horas. Posteriormente, la muestra se pesa en un analizador de precisión y se introduce en un matraz aforado de 100 ml. Se añade un volumen conocido de agua destilada y se agita vigorosamente para asegurar la completa disolución de la muestra. El producto se utiliza como estándar para la determinación de la actividad de los componentes volátiles.

3/53
000006

Las reivindicaciones 5 y 12 deben ser consideradas aceptables por las mismas razones establecidas anteriormente con relación a la reivindicación 1. Además, ninguna referencia describe la limitación de pasar elemento extruido a través de un boquilla para formar una cinta delgada, ancha de grosor uniforme y formar dicha cinta ancha en trocillos de forma trapezoidal.

La reivindicación 8 debe ser considerada aceptable por las mismas razones establecidas anteriormente con relación a la reivindicación 1. Además, ninguna referencia describe el requisito del solicitante de que el nivel de cocción del elemento extruido sea controlado al manipular la velocidad rotacional del extrusor, "de manera que una velocidad más alta produzca menor nivel de cocción y que por tanto una velocidad menor produzca más alto nivel de cocción".

En consecuencia de todo lo anterior, el objeto de la presente solicitud es novedoso.

2.2 Nivel inventivo.

El nivel inventivo de una solicitud se encuentra definido en el Artículo 18 de la Decisión 486 y se establece cuando *"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"*.

Debe tenerse en cuenta que el uso de herramientas conocidas en el estado de la técnica para desarrollar invenciones no conlleva a la falta de nivel inventivo de la misma.

Sobre el uso de herramientas técnicas conocidas para desarrollar otras invenciones, el Tribunal de Justicia de la Comunidad Andina ha planteado lo siguiente:

"Surge por consiguiente un requisito adicional al de la novedad: el nivel inventivo, del cual se desprende que la invención, además de no ser obvia para un experto medio, debe ser siempre el resultado de una actividad creativa del hombre, sin que ello signifique que para alcanzar la regla técnica propuesta, no se puedan utilizar procedimientos o métodos comunes o ya conocidos en el área técnica correspondiente. Específicamente en el área de los inventos químicos y biotecnológicos, sucede con frecuencia que aplicando procedimientos conocidos pueden obtenerse resultados inesperados para una persona normalmente versada en la materia. Por ello, el juicio del nivel inventivo no puede ser elaborado con criterios

Las reivindicaciones 2 y 13 deben ser consideradas aceptadas por las mismas razones
características anteriormente con relación a la reivindicación 1. Además, ninguna
reivindicación describe la limitación de la función de la parte de la estructura en la que se
pueden encontrar una o más de las partes de la estructura y, por lo tanto, dicha estructura en
estructuras de forma semejante.

La reivindicación 8 debe ser considerada aceptada por las mismas razones
características anteriormente con relación a la reivindicación 1. Además, ninguna
reivindicación describe el funcionamiento de la parte de la estructura en la que se
encuentra una o más de las partes de la estructura y, por lo tanto, dicha estructura en
estructuras de forma semejante.

Las reivindicaciones de la 14 a la 16 se consideran aceptadas por las mismas razones.

3.3. Nivel inventivo

El nivel inventivo de una solución se encuentra definido en el Artículo 18 de la
Directiva 86/280 y se establece cuando "si para una persona del estado normal
inventiva en la técnica técnica correspondiente, con el conocimiento de la técnica
existente en el momento de la invención, el estado de la técnica".
Debe tenerse en cuenta que el uso de conocimientos conocidos en el estado de la técnica
para desarrollar una solución no constituye la falta de nivel inventivo de la misma.

Sobre el uso de técnicas técnicas conocidas para desarrollar una solución, el
Tribunal de Justicia de la Comunidad Europea ha pronunciado lo siguiente:

"...no es suficiente un elemento técnico al de la invención, el nivel inventivo
del cual se determina que la invención, además de no ser obvia para un experto
normal, debe ser el resultado de una actividad creativa del hombre, y que
esta actividad que para alcanzar la solución técnica propuesta, no se basó en una
combinación de técnicas conocidas o en conocimientos que el experto normal
correspondiente, especialmente en el caso de las técnicas de la técnica
previamente conocidas, sino que con frecuencia las técnicas propuestas, incluso en
muchos casos, requieren un inventivo para ser obtenidas, y por lo tanto, la solución en
la invención. Por ello, el nivel inventivo no puede ser considerado como un elemento

348
~~349~~
354
00007

*generales, sino que dependerá de las especiales circunstancias de cada caso."*¹
(Subrayado y negrilla mío).

Es decir, el hecho que una herramienta conocida en el estado de la técnica sea utilizada como mecanismo general para llegar a un resultado, no necesariamente convierte su utilización y los resultados obtenidos para casos específicos en evidentes para una persona del oficio normalmente versada en la materia técnica correspondiente. Al hacer la apreciación del nivel inventivo de una invención se tienen que apreciar las circunstancias especiales del caso en cuanto a las diferencias que se presentan entre el invento y el estado de la técnica, tomando en cuenta que aunque se utilicen herramientas o procedimientos conocidos en el arte para llegar al resultado inventivo, es el resultado, es decir, el invento, es el que debe ser inesperado, no obvio, ni derivarse de manera evidente del estado de la técnica.

El solicitante no esta de acuerdo con la objeción hecha a nivel inventivo. Boehmer, Wenger, Hurd, y Mochizuki, solos o en combinación no describen la invención reivindicada y, de hecho, sus enseñanzas se alejan de la invención del solicitante.

Boehmer describe específicamente que la temperatura en el preacondicionador debe estar "por encima de 100°C," mientras que el solicitante a limitado la temperatura en el preacondicionador de la invención del solicitante a ser mantenida por debajo de 79°C/175°F. De manera similar, Boehmer, Hurd, y Mochizuki, enseñan todos que las temperaturas en el preacondicionador deban ser mucho más altas, esto es, aproximadamente 100°C y superiores. Boehmer y Mochizuki no enseñan agregar vapor y agua caliente al preacondicionador "con el fin de controlar la cocción" de dicho alimento de maíz. Boehmer y Mochizuki tampoco enseñan la limitación de agregar agua al elemento extruido con el propósito de controlar la cocción del elemento extruido. Boehmer y Mochizuki no describen que el peso total del agua y el vapor agregado al preacondicionador se mantengan constantes con el fin de lograr un nivel de humedad constante del alimento en la medida en que este sale del preacondicionador. Boehmer describe que el contenido de humedad de la mezcla que sale del preacondicionador está entre 22-27% y más preferiblemente 24-25%, mientras que las reivindicaciones relevantes del solicitante requieren un rango de humedad entre el 27 y el 35%. Boehmer no describe la formación de trocillos de forma trapezoidal al laminar juntas dos cintas del elemento extruido. Tampoco, el documento de Boehmer está dirigido a un trocillo expandido sino, a un producto medio expandible. Por ninguna de las anteriores razones, las referencias citadas, solas o en

¹ Proceso 105-IP-2000.

349
~~350~~
355
nnnnn8

combinación no constituyen una base adecuada para el rechazo de las reivindicaciones en discusión.

Además, ninguna de las referencias citadas describe la manipulación de la velocidad rotacional del extrusor con el fin de controlar adicionalmente la cocción del elemento extruido "incrementando el nivel de cocción al disminuir la velocidad rotacional". Esto es particularmente relevante a la luz de la descripción del solicitante de que tal resultado "es contrario a lo que comúnmente se enseña en el campo" (pagina 13 últimas 2 líneas).

2.3. Modificación de las reivindicaciones.

Presento junto con este escrito un Capítulo Reivindicatorio Modificado, en el cual se han atendido las sugerencias hechas por su Despacho, de tal manera que estas ya son completamente aceptables.

Para que la anterior modificación surta efecto, adjunto el formulario de modificación voluntaria a solicitud pendiente y la tarifa establecida por ese Despacho para este trámite.

3. Solicitudes concedidas en otros países para esta misma invención.

A manera informativa, pongo en conocimiento del Examinador que las patentes Argentina AR 031535B1 de junio 30, 2005; Coreana 0502200 de julio 9, 2005; Canadiense 2,386,958 de mayo 10, 2005; Australiana 774665 de Octubre 14, 2004 y Taiwanesa 145282 de marzo 20, 2001 equivalentes a la presente solicitud colombiana ha sido otorgadas. Aún cuando entiendo que estas decisiones de ninguna manera obligan al Despacho para decidir de igual forma, considero que por tratarse de una pregunta fáctica la determinación de la existencia de novedad, nivel inventivo y aplicación industrial, las decisiones de otras oficinas de patentes constituyen un antecedente persuasivo en la materia.

En virtud de lo anterior, solicito que se acepten las razones expuestas en el presente documento y en consecuencia, se otorgue el privilegio de patente de invención para el invento que se tramita en este expediente.

Country: Taiwan

comparación con los datos de la base de datos de la oficina de patentes.
En consecuencia,

Además, ninguno de los informes citados describe la manipulación de la velocidad
rotacional del eje con el fin de controlar el movimiento de la velocidad rotacional.
Por lo tanto, el nivel de conocimiento al respecto de la velocidad rotacional
fue suficiente para que se considerara relevante a la luz de la descripción del sistema de patentes.
Por lo tanto, se concluye que el nivel de conocimiento al respecto de la velocidad rotacional
fue suficiente para que se considerara relevante a la luz de la descripción del sistema de patentes.
(fin de la página 3)

3.2. Modificación de las reivindicaciones

El presente informe con este escrito en (solicitud de modificación de la reivindicación)
han sido modificados las siguientes reivindicaciones por las que se han modificado las reivindicaciones
completamente nuevas.

Para que la modificación sea efectiva, el solicitante debe presentar la modificación
voluntaria a solicitud de modificación y la misma debe ser aceptada por la Oficina de Patentes.
En consecuencia,

3.3. Solicitudes concedidas en otros países para esta misma invención

A efectos informativos, se presenta a continuación el conocimiento del Examinador de las patentes
de Argentina AR 041235B1 de junio 30, 2003; Colombia 0502300 de junio 9, 2004;
Estados Unidos 6,738,928 de mayo 10, 2005; Alemania 774602 de octubre 14, 2004;
Taiwan 143282 de mayo 20, 2001; Corea 10-2001-001235B1 de mayo 20, 2001; y
las solicitudes de patentes en otros países que están en proceso de tramitación.
En consecuencia, se concluye que la invención es nueva y original en el campo de la técnica.
En consecuencia, se concluye que la invención es nueva y original en el campo de la técnica.
En consecuencia, se concluye que la invención es nueva y original en el campo de la técnica.
En consecuencia, se concluye que la invención es nueva y original en el campo de la técnica.

En virtud de lo anterior, se concluye que la invención es nueva y original en el campo de la técnica.
En consecuencia, se concluye que la invención es nueva y original en el campo de la técnica.
En consecuencia, se concluye que la invención es nueva y original en el campo de la técnica.
En consecuencia, se concluye que la invención es nueva y original en el campo de la técnica.

350
~~351~~
256
nnnnng

Utility Patent No. 145282

Issue Date: March 20, 2001

Atentamente,



ÁLVARO CORREA ORDÓÑEZ
C.C.No.79.143.366 de Usaquén
T.P.20.281

Anexos: Capítulo reivindicatorio modificado
 Formulario de modificación
 Recibo

BOGLMS/BOGDMS-77438-V1-.DOC

100

0000

0000

1. 145283

1905 Date March 20 2001

1. 145283

1. 145283
1. 145283
1. 145283

1. 145283
1. 145283
1. 145283

1. 145283

352

0001

352

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

Espacio reservado para el adhesivo de radicación

FORMULARIO UNICO DE CORRECCIONES Y MODIFICACIONES

①

SOLICITUD DE

☐

Corrección de Error Material

☒

Modificación de una solicitud

②

SOLICITANTE

Nombre: Frito-Lay North America, Inc

Dirección: 7701 Legacy Drive, Plano, Texas 75024-4099,
Estados Unidos de América

Nacionalidad o Domicilio: Texas, Estados Unidos de América
Lugar de Constitución:

Teléfono:
E-Mail

Fax:

IDENTIFICACION

C.C. ☐ NIT ☐

C.E. ☐ Otro ☐

Número Cual

③

REPRESENTANTE
O APODERADO

Nombre: ALVARO CORREA ORDOÑEZ

Dirección: Avenida 82 No.10-62 Piso 6o.

Teléfono: 634 1500 Fax: 376 2211
E-Mail: patents.bogota@bakernet.com

IDENTIFICACION

C.C. ☒ NIT ☐

C.E. ☐ Otro ☐

Número 79.143.366 TP 20.281

④

Numero de expediente

00.083.957

⑤

Descripción de la corrección o modificación solicitada El solicitante presenta nuevo capítulo reivindicatorio dando respuesta a las objeciones hechas por su despacho en Auto de fondo No. 1780 fijado en lista del 8 de Febrero de 2007.

⑥

Comprobante de Pago No. 07-19828

Fecha 08-MAR-07

⑦

Anexos

☒ Comprobante de pago de la tasa.

☐ Poderes, si fuere el caso.

☐ Documento que acredita la existencia y representación legal de las partes, cuando sean personas jurídicas.

⑧

NOMBRE ALVARO CORREA ORDOÑEZ

FIRMA

C.C. 79.143.366

T.P. 20.281

Instrucciones para el diligenciamiento del presente formulario, ver reverso de esta página.

2000-F03

FORMULARIO ÚNICO DE CORRECCIONES Y MODIFICACIONES

Espacio reservado para el sello de la autoridad

SOLICITUD DE

Corrección de Error Material

☒ Modificación de una solicitud

SOLICITANTE

Nombre: Juan Luis Román Arce

Dirección: 201 Las Vigas, P.O. Box 1001, San José, Costa Rica

Código Postal: 1001

Teléfono: 221-1500

Fax: 221-1500

E-Mail: jroman@costarica.com

Fax: 221-1500

IDENTIFICACION

C.C.

MIT

C.E.

Op

Cod

REPRESENTANTE

Nombre: ALVARO CORRAL ARDILES

Dirección: Avenida 22, No. 10-02, P.O. Box 1001, San José, Costa Rica

Teléfono: 221-1500

Fax: 221-1500

E-Mail: alvarocorral@costarica.com

C.C.

MIT

C.E.

Op

Nombre: 201 Las Vigas

Numero de expediente

00000000

Declaración de la conformidad o modificación solicitada

La información contenida en esta solicitud es verdadera y correcta, y no ha sido alterada en ningún momento.

Fecha: 14 de mayo de 2003

Contraseña de pago: 00000000

Atestado

☒ Compromiso de pago de la tasa

☐ Recibo a favor del caso

El presente documento es válido y tiene efectos legales en el momento de su emisión.

Nombre: ALVARO CORRAL ARDILES

Apellido: ROMÁN

C.C. 201 Las Vigas

El presente documento es válido y tiene efectos legales en el momento de su emisión.



No. 00-083957- -00008-0000

Fecha: 2007-05-08 15:58:15 Dep. 2020 NUEVO

Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOS

Act. 444 RESPUESTAREQUE Folios: 13

30 354

NIT : 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 7 - 19,828
FECHA : MARZO 8 DE 2007

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	Nº. PAGO	FECHA PGO	Vr. PGO
RAISBECK LARA RODRIGUEZ	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	54689077	08/03/2007	83,306,000.00

***** CONCEPTO *****

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-03	CAMBIO DE MODALIDAD Y MODIFICA	
		12 MARCAS Y LEAS COMERCIALES	99,000.00
		TOTAL :	\$ 99,000.00

MON: NOVENTA Y NUEVE MIL PESOS

RESPONSABLE :

RECIBO DE CAJA APLICADO AL ASUNTO No.

UNIT

Handwritten marks and scribbles in the top left corner.

000000.000 1 111

RECIBO DE CASH DE CASH 1988
1988 8 DE 1988

RECIBO DE CASH DE CASH



RECIBO DE CASH DE CASH 1988 8 DE 1988

RECIBO DE CASH DE CASH 1988 8 DE 1988

RECIBO DE CASH DE CASH

RECIBO DE CASH DE CASH 1988 8 DE 1988

RECIBO DE CASH DE CASH 1988 8 DE 1988

RECIBO DE CASH DE CASH 1988 8 DE 1988

RECIBO DE CASH DE CASH 1988 8 DE 1988

RECIBO DE CASH DE CASH 1988 8 DE 1988

REIVINDICACIONES

354
252
356

00012

1. Un método para elaborar trocillos con base en maíz, CARACTERIZADO PORQUE comprende los pasos de:

(a) pasar el alimento de maíz por un preacondicionador; en donde dicho alimento de maíz comprende una harina de maíz o harina de masa molida, mínimamente precocida;

(b) agregar vapor y agua caliente al alimento de maíz mientras está en el preacondicionador a fin de controlar la cocción de dicho alimento de maíz y mantener los niveles de temperatura dentro del preacondicionador que sean suficientes para inhibir el desarrollo microbiano en el preacondicionador pero por debajo de 79°C;

(c) pasar dicho alimento de maíz por un extrusor; y

(d) controlar la cocción de la pieza extruida mediante la manipulación de la velocidad rotacional del extrusor, de manera que se aumenta el nivel de cocción al disminuir la velocidad de rotación.

2. El método de la Reivindicación 1, CARACTERIZADO PORQUE el peso total del agua y vapor agregados en el paso (b) por peso del alimento de maíz que pasa por el preacondicionador es constante con el fin de lograr un nivel constante de humedad del alimento a medida que sale del preacondicionador.

3. El método de la Reivindicación 2, CARACTERIZADO PORQUE, además, la etapa de agregar vapor en el paso (b) se desarrolla hasta que el nivel de humedad del alimento de maíz está entre 27% y 35% por peso.

4. El método de la Reivindicación 1 CARACTERIZADO PORQUE, además, la etapa de agregar vapor en el paso (b) se desarrolla hasta que la temperatura de salida del alimento de maíz es superior a 68°C.

5. El método de la Reivindicación 1, CARACTERIZADO PORQUE comprende además:

(e) pasar la pieza extruida a través de un troquel para formar una cinta delgada y ancha de espesor uniforme; y

(f) conformar dicha pieza extruida en trocillos de forma trapezoidal al laminar juntas dos cintas de piezas extruidas.

6. Un trocillo, CARACTERIZADO PORQUE comprende:

Maíz molido que comprende harina de maíz o harina de masa triturada mínimamente precocida;

355
1023
357

Ingredientes menores como sal, azúcar, bicarbonato de sodio y emulsificador; en donde dicho trocillo es un producto soplado que se produce mezclando dicho maíz molido e ingredientes menores para formar un alimento; pasando dicho alimento por un preacondicionador, agregando vapor y agua a dicho preacondicionador para controlar la cocción de dicho alimento y mantener los niveles de temperatura suficientes para impedir el desarrollo microbiano dentro del preacondicionador pero por debajo de 79°C, haciendo pasar dicho alimento desde el preacondicionador a un extrusor, y ajustando el nivel de cocción impartido sobre el alimento al cambiar el tiempo de permanencia del alimento en el extrusor.

7. El trocillo de la Reivindicación 6, CARACTERIZADO PORQUE el nivel de cocción del elemento extruido se controla por manipulación de la velocidad rotacional del extrusor y la configuración de la hélice, de manera que una velocidad más alta produzca menor nivel de cocción y que por tanto una velocidad menor produzca más alto nivel de cocción.

8. El trocillo de la Reivindicación 6, CARACTERIZADO PORQUE el peso total del agua y el vapor agregados al preacondicionador por peso de alimento que pasa por el preacondicionador es constante con el fin de lograr un nivel constante de humedad del alimento a medida que sale del preacondicionador.

9. El trocillo de la Reivindicación 6, CARACTERIZADO PORQUE, además, la adición de vapor y agua se desarrolla hasta que el nivel de humedad del alimento está entre 27% y 35% por peso.

10. El trocillo de la Reivindicación 6, CARACTERIZADO PORQUE, además, la adición de vapor y agua se desarrolla hasta que el alimento está a una temperatura superior a 68°C.

11. El trocillo de la Reivindicación 6, CARACTERIZADO PORQUE el elemento extruido se hace pasar por un troquel para formar una cinta delgada y ancha de espesor uniforme, para dar luego a dicha cinta ancha forma de trocillos trapezoidales.

12. El trocillo de la Reivindicación 6 CARACTERIZADO PORQUE el trocillo es un producto soplado, freído producido en parte al hacerlo reventar en una freidora.

1. El propósito de este estudio es determinar el nivel de conocimiento de los estudiantes de la Facultad de Ciencias Exactas y Naturales sobre el tema de la contaminación ambiental. El estudio se realizó en el año 2010, en la ciudad de Lima, Perú. La muestra estuvo conformada por 100 estudiantes de la Facultad de Ciencias Exactas y Naturales, de los cursos de Ingeniería Civil, Ingeniería Industrial, Ingeniería de Alimentos y Ingeniería de Textiles. El estudio se realizó a través de un cuestionario que se aplicó a los estudiantes. El cuestionario estaba dividido en dos partes: la primera parte contenía preguntas de tipo verdadero o falso y la segunda parte contenía preguntas de tipo desarrollo. Los resultados del estudio se presentan en el siguiente cuadro:

2. El estudio se realizó en la Facultad de Ciencias Exactas y Naturales de la Universidad Nacional de Ingeniería (UNI) en Lima, Perú. El estudio se realizó en el año 2010, en la ciudad de Lima, Perú. La muestra estuvo conformada por 100 estudiantes de la Facultad de Ciencias Exactas y Naturales, de los cursos de Ingeniería Civil, Ingeniería Industrial, Ingeniería de Alimentos y Ingeniería de Textiles. El estudio se realizó a través de un cuestionario que se aplicó a los estudiantes. El cuestionario estaba dividido en dos partes: la primera parte contenía preguntas de tipo verdadero o falso y la segunda parte contenía preguntas de tipo desarrollo. Los resultados del estudio se presentan en el siguiente cuadro:

3. El estudio se realizó en la Facultad de Ciencias Exactas y Naturales de la Universidad Nacional de Ingeniería (UNI) en Lima, Perú. El estudio se realizó en el año 2010, en la ciudad de Lima, Perú. La muestra estuvo conformada por 100 estudiantes de la Facultad de Ciencias Exactas y Naturales, de los cursos de Ingeniería Civil, Ingeniería Industrial, Ingeniería de Alimentos y Ingeniería de Textiles. El estudio se realizó a través de un cuestionario que se aplicó a los estudiantes. El cuestionario estaba dividido en dos partes: la primera parte contenía preguntas de tipo verdadero o falso y la segunda parte contenía preguntas de tipo desarrollo. Los resultados del estudio se presentan en el siguiente cuadro:

4. El estudio se realizó en la Facultad de Ciencias Exactas y Naturales de la Universidad Nacional de Ingeniería (UNI) en Lima, Perú. El estudio se realizó en el año 2010, en la ciudad de Lima, Perú. La muestra estuvo conformada por 100 estudiantes de la Facultad de Ciencias Exactas y Naturales, de los cursos de Ingeniería Civil, Ingeniería Industrial, Ingeniería de Alimentos y Ingeniería de Textiles. El estudio se realizó a través de un cuestionario que se aplicó a los estudiantes. El cuestionario estaba dividido en dos partes: la primera parte contenía preguntas de tipo verdadero o falso y la segunda parte contenía preguntas de tipo desarrollo. Los resultados del estudio se presentan en el siguiente cuadro:

5. El estudio se realizó en la Facultad de Ciencias Exactas y Naturales de la Universidad Nacional de Ingeniería (UNI) en Lima, Perú. El estudio se realizó en el año 2010, en la ciudad de Lima, Perú. La muestra estuvo conformada por 100 estudiantes de la Facultad de Ciencias Exactas y Naturales, de los cursos de Ingeniería Civil, Ingeniería Industrial, Ingeniería de Alimentos y Ingeniería de Textiles. El estudio se realizó a través de un cuestionario que se aplicó a los estudiantes. El cuestionario estaba dividido en dos partes: la primera parte contenía preguntas de tipo verdadero o falso y la segunda parte contenía preguntas de tipo desarrollo. Los resultados del estudio se presentan en el siguiente cuadro:

6. El estudio se realizó en la Facultad de Ciencias Exactas y Naturales de la Universidad Nacional de Ingeniería (UNI) en Lima, Perú. El estudio se realizó en el año 2010, en la ciudad de Lima, Perú. La muestra estuvo conformada por 100 estudiantes de la Facultad de Ciencias Exactas y Naturales, de los cursos de Ingeniería Civil, Ingeniería Industrial, Ingeniería de Alimentos y Ingeniería de Textiles. El estudio se realizó a través de un cuestionario que se aplicó a los estudiantes. El cuestionario estaba dividido en dos partes: la primera parte contenía preguntas de tipo verdadero o falso y la segunda parte contenía preguntas de tipo desarrollo. Los resultados del estudio se presentan en el siguiente cuadro:

7. El estudio se realizó en la Facultad de Ciencias Exactas y Naturales de la Universidad Nacional de Ingeniería (UNI) en Lima, Perú. El estudio se realizó en el año 2010, en la ciudad de Lima, Perú. La muestra estuvo conformada por 100 estudiantes de la Facultad de Ciencias Exactas y Naturales, de los cursos de Ingeniería Civil, Ingeniería Industrial, Ingeniería de Alimentos y Ingeniería de Textiles. El estudio se realizó a través de un cuestionario que se aplicó a los estudiantes. El cuestionario estaba dividido en dos partes: la primera parte contenía preguntas de tipo verdadero o falso y la segunda parte contenía preguntas de tipo desarrollo. Los resultados del estudio se presentan en el siguiente cuadro:

2020
Bogotá, D.C.,

Doctor:
ALVARO CORREA-ORDOÑEZ

Oficio N° 13760

ASUNTO:	Radicación N°	00083957
	Trámite	002
	Evento	001
	Actuación	430
	Folio	001

En virtud del examen realizado con fundamento en el artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le comunica que debe allegar el documento por el cual se acredita el cambio de nombre de la sociedad solicitante RECOT INC. a FRITO-LAY NORTH AMERICA, INC., toda vez que a pesar que a folios 304 y 305 del expediente en estudio obra el formulario de la modificación enunciada y la tasa respectiva (Radicación: Folios: 2), no se acredita tal cambio de nombre.

En cumplimiento del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le indica que debe dar respuesta dentro del término de sesenta días contados a partir de la fecha de la notificación de la presente comunicación. En caso de no dar respuesta al presente requerimiento o si a pesar de la respuesta subsiste el impedimento señalado, se denegará la patente.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2, literal e), del capítulo quinto del título primero de la Circular Única N° 10 de 2001.

ALIX CARMENZA CESPEDES DE VERGEL
Jefe de la División de Nuevas Creaciones.

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, de
fecha 01 NOV. 2007.

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de fecha _____

ALIX CARMEN GONZALEZ DE VERGEL
Jefe de la División de Nuevas Creaciones

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2. literal e) del capítulo quinto del título primero de la Circular única N.º 10 de 2001.

Señalado, se denegará la patente.
respuesta al presente requerimiento o si a pesar de la respuesta subsiste el impedimento parte de la fecha de la notificación de la presente comunicación. En caso de no dar Andina, se le indica que debe dar respuesta dentro del término de sesenta días contados En cumplimiento del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad

Folios 2), no se acepta tal cambio de nombre.
en estudio para el formulante de la modificación enunciada y la respectiva (radicación LAY NORTH AMERICA, INC., toda vez que a pesar de los folios 804 y 305 del expediente cual se acepta el cambio de nombre de la sociedad solicitante RECOT INC. a FRITO- Contron de la Comunidad Andina, se le comunica que debe allegar el documento por el En virtud del examen realizado con fundamento en el artículo 45 de la Decisión 486 de la

ASUNTO: Folio Actuación Evento Trámite Radicación N.º 00083927

Oficio N.º 13760

Doctor ALVARO CORREA-ORDÓÑEZ

Bogotá, D.C., 2020