



No. 13-105810- -00009-0000

Fecha: 2015-05-27 15:44:25 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 523 RESPUESTA Folios: 4

As. 124.545

Señor

DIRECTOR DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

E.

S.

D.

REF: Expediente No. **13 105.810**– solicitud de patente de invención a favor de **GOLDEN OMEGA S.A.** Título: **CONCENTRADO DE OMEGA 3.**

RESPUESTA A EXAMEN DE FONDO

JUAN PABLO CADENA SARMIENTO, portador de la tarjeta profesional No. 57.492 del C.S.J., obrando como apoderado de la sociedad solicitante me permito dar respuesta al Oficio No. 2028 relacionado con la patentabilidad de la presente invención y notificado por fijación en lista el 3 de Marzo de 2015.

Como primera medida, ponemos a consideración del señor Examinador un nuevo pliego reivindicatorio que consta de cinco (5) reivindicaciones, las cuales mantienen fiel relación con las reivindicaciones anteriormente vigentes y se encuentran debidamente sustentadas en las enseñanzas del capítulo descriptivo de la presente solicitud sin exceder su alcance o contenidos en ningún momento.

Respecto a dicho nuevo pliego reivindicatorio, nos permitimos aclarar que el mismo fue modificado mediante la eliminación de las antiguas reivindicaciones 6 y 7, solucionando de esta manera los problemas de novedad y claridad que las mismas presentaban, respectivamente.

Teniendo en cuenta entonces que la única materia afectada por carecer de novedad y/o nivel inventivo era la contenida en las reivindicaciones 6 y 7, y que dichas reivindicaciones han sido retiradas en esta instancia, solicitamos respetuosamente sea reconocida la entera patentabilidad del nuevo pliego reivindicatorio anexo al presente memorial.

Dicho esto, es nuestra intención resaltar que la materia reclamada a lo largo de dichas nuevas reivindicaciones 1 a 5 cumple cabalmente con los requisitos de novedad y nivel inventivo y que por ende es completamente meritoria del privilegio de patente que aquí se solicita, tal y como reconoce el señor Examinador en su examen técnico, el cual nos permitimos citar a continuación:

"La reivindicación 1 consiste en un proceso para obtener un concentrado que comprende sobre 80% en peso de etil ésteres de ácidos grasos ω -3 a partir de una composición de materia que los contiene. El estado de la técnica no divulga procesos que comprendan la formación de una sal alcalina del ácido graso en etanol con un hidróxido de metal alcalino, con una posterior formación de ésteres etílicos que son separados destilación, por lo cual se considera que las reivindicaciones 1 a 5 son nuevas.

(...)

Los procesos de extracción y purificación de ácidos grasos ω -3 se habían divulgado en documentos como EP1211304, US4792418 y WO2009154369. Sin embargo, ninguna de estas anterioridades sugiere la sustitución de la urea en metanol por un hidróxido alcalino en etanol que es un solvente orgánico farmacéuticamente aceptable y menos tóxico que el metanol. De igual forma el arte previo no sugiere eliminar por completo el uso de urea de cualquiera de las etapas de extracción y purificar la mezcla mediante destilación reduciendo las etapas del proceso para lograr una mezcla de ácidos grasos con una concentración de -3 superior al 80% como se observa en los ejemplos 1 a 8 y sin presencia de interconversión cis -trans como se indica en el ejemplo 9. En consecuencia, se considera que el proceso de las reivindicaciones 1 a 5 es inventivo."

Adaptado de Oficio No. 2028 notificado por fijación en lista el 3 de Marzo de 2015

Así pues, concluimos que el nuevo pliego reivindicatorio que remitimos a su Despacho soluciona todas y cada una de las objeciones manifestadas en dicho Oficio técnico y que por tanto, no existe ningún impedimento válido o vigente bajo el cual se obstaculice la concesión del privilegio de patente a la presente solicitud.

En vista de lo anteriormente expuesto, respetuosamente solicitamos el retiro de las objeciones de la presente solicitud y la concesión del privilegio solicitado, ya que en opinión del solicitante cumple con todos los requisitos establecidos en la Decisión 486.

Anexos

Nuevo pliego reivindicatorio.

Atentamente,



JUAN PABLO CADENA SARMIENTO

T.P. No. 57.492 del C.S.J.

C.C. 80.410.337 de Usaquén

Calle 70 A No. 4 - 41

REIVINDICACIONES

1. Un proceso eficiente y simple para obtener un concentrado que comprende sobre 80 % en peso de etil ésteres de ácidos grasos ω -3 a partir de una composición de materia que contiene ésteres de ácidos grasos ω -3 o ácidos grasos ω -3 libres, caracterizado por que comprende las etapas de:

a) contactar la composición de materia con etanol de al menos 96 % en peso y un hidróxido de un metal alcalino a una temperatura entre 60 y 200 °C para formar una mezcla líquida que comprende sales alcalinas de ácidos grasos;

b) enfriar la mezcla líquida hasta una temperatura entre 50 y -20 °C para formar una fase sólida y una fase líquida y separar la fase líquida de la fase sólida;

c) contactar la fase líquida separada de etapa b) con un ácido para formar una mezcla acidificada con un contenido de agua menor a 10%, donde la mezcla consiste en una fase sólida que comprende la sal alcalino metálica del ácido y una fase líquida que comprende ácidos grasos ω -3;

d) calentar la mezcla de la etapa c) entre 50 a 150 °C en presencia de un catalizador de esterificación para formar una mezcla que comprende ésteres etílicos de ácidos grasos ω -3;

e) contactar la mezcla de la etapa d) con un álcali para formar una mezcla neutralizada;

f) destilar la mezcla neutralizada para obtener un destilado que comprende sobre 80 % en peso de ésteres etílicos de ácidos grasos ω -3.

2. El proceso según reivindicación 1 caracterizado porque la temperatura en la etapa a) es entre 90 a 150 °C.

3. El proceso según reivindicación 2 caracterizado porque la temperatura en etapa a) es 120 °C.

4. El proceso según reivindicación 1 caracterizado porque la temperatura en etapa b) es entre 50 a 0 °C.

5. El proceso según reivindicación 1 caracterizado porque el ácido en la etapa c) se elige del grupo que consiste en ácido sulfúrico y ácido clorhídrico.