

HUMBERTO RUBIO & CIA.

ABOGADOS

Cra. 7a # 74 - 64 Oficina 506
Tel: (571) 3132408 - 3132423 - 3132410 - 3131759
Fax: (571) 3131647 - 3132367
E-mail: rubiolaw@cable.net.co
Apartado Aereo 21848
Bogota, D.C. -Color

Doctora

Alix Carmenza CESPEDES DE VERGEL
Jefe de la División de Nuevas Creaciones
Superintendencia de Industria y Comercio

E. S. D.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 07-133404- -00003-0000

Fecha: 2008-05-20 15:12:59 Dep. 2020 NUECREACIONE
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALI
Act. 444 RESPUESTAREQUE Folios: 10

Expediente No.

Patente de Invención:

Titular:

07-133.404

**"DISPOSITIVO Y METODO PARA
PRODUCIR PALETAS VERTIDAS EN
UNA MATRIZ"**

CFS WEERT B.V.

DESTINO: 444

HUMBERTO RUBIO CAMACHO, mayor de edad, domiciliado en Bogotá, D.C., identificado con la cédula de ciudadanía número 17.192.062 de Bogotá, abogado en ejercicio, portador de la Tarjeta Profesional No. 50.007 expedida por el Consejo Superior de la Judicatura, actuando en carácter de **APODERADO** de la Sociedad **CFS WEERT B.V.**, domiciliada en De Fuus 8, NL-6006 RV Weert, Países Bajos (Holanda); encontrándome dentro del término legal para dar contestación al auto proferido por su Despacho, mediante Oficio No. 2310 notificado por fijación en lista el 15 de febrero de 2008 y cuya solicitud de prórroga fue oportunamente radicada el 1 de abril de 2008, me permito anexar:

ANEXO:

- 1.- Traducción de los anexos del reporte de examen preliminar internacional. (Art. 36.2.b del tratado de PCT).
- 2.- Original del Documento de Cesión otorgado por los Inventores, debidamente legalizado por el sistema de Apostille; traducido oficialmente del idioma Holandés al Español y reconocido por el Ministerio de Relaciones Exteriores en Colombia; por medio del cual se cede todos los derechos poseídos sobre la presente invención a favor de mi representada la Sociedad **CFS WEERT B.V.**

Teniendo en cuenta lo anterior y en atención a que han sido satisfechos los requerimientos exigidos en el referido oficio, solicito respetuosamente continuar con el trámite correspondiente.

Atentamente,

HUMBERTO RUBIO CAMACHO
C.C. 17.192.062 de Bogotá
T.P. 50.007 Consejo Superior
de la Judicatura.
COD. 4134

07/2278/P000708

Bap

REIVINDICACIONES

1. Método para producir paletas vertidas en una matriz, CARACTERIZADO PORQUE los palillos de las paletas a producir se toman por separado de un suministro de palillos y se insertan por medio de sujetadores en una matriz llena con la pasta de las paletas, donde los palillos se sujetan en posición en la matriz mediante sujetadores durante el endurecimiento de la pasta de paleta y son tomados por los sujetadores después del endurecimiento de misma, a fin de retirarlos de la matriz para su ulterior procesamiento., caracterizado en, que los palillos están sujetos en posición por los segundos sujetadores durante la solidificación de la pasta de paleta alrededor del palillo, que está adjunto a la matriz.
2. El método de la cláusula 1, CARACTERIZADO PORQUE los palillos son tomados del suministro por los primeros sujetadores e insertados en la matriz y sujetos en posición por los segundos sujetadores posicionados cerca de la matriz durante la solidificación de la pasta de paleta alrededor del palillo.
3. El método de las cláusulas 1 o 2 CARACTERIZADO PORQUE los palillos para retirar las paletas vertidas de la matriz son sostenidos por los terceros sujetadores.
4. El método de la cláusula 3, CARACTERIZADO PORQUE los terceros sujetadores se mueven en una dirección opuesta a la matriz una vez tomados los palillos y abierta la matriz, después de lo cual se continúa transportando la matriz.
5. El método de las cláusulas 3 ó 4, CARACTERIZADO PORQUE los terceros sujetadores forman parte de una cinta transportadora, en particular una cinta transportadora que lleva a una máquina de empaquetado.
6. El método de las cláusulas 3 ó 4, CARACTERIZADO PORQUE los palillos se transfieren a los cuartos sujetadores desde la posición en la que

están sujetos por los terceros sujetadores, formando parte dichos cuartos sujetadores de una cinta transportadora, en particular una cinta transportadora que lleva hacia una máquina de empaquetado.

5 7. El método de la cláusula 6, CARACTERIZADO PORQUE los cuartos sujetadores toman los palillos en un lugar que está situado más lejos de la paleta que el punto de asimiento de los terceros sujetadores.

10 8. El método de cualquiera de las cláusulas precedentes, CARACTERIZADO PORQUE los palillos se retraen una pequeña distancia al final del movimiento de inserción dentro de la pasta de paleta, permaneciendo todavía en ella y estando la pasta de paleta viscosa mientras se produce la inserción.

15 9. El método de cualquiera de las cláusulas precedentes, CARACTERIZADO PORQUE la matriz está provista de aberturas de entrada para la pasta de paleta, que están situadas en la parte superior de la matriz y también forman aberturas de inserción para los palillos, insertándose preferentemente los palillos en la pasta de paleta a lo largo de una vía vertical,
20 coincidente con el eje central de los palillos.

25 10. El método de la cláusula 9, CARACTERIZADO PORQUE los sujetadores capturan los palillos del suministro en la parte inferior del suministro en una orientación horizontal y después los dan vuelta a una posición de inserción vertical.

30 11. El método de la cláusula 10, CARACTERIZADO PORQUE los sujetadores con los palillos apresados se mueven después verticalmente con el objeto de insertarlos en la pasta de paleta.

12. El método de cualquiera de las cláusulas precedentes, CARACTERIZADO PORQUE la matriz se inclina después del endurecimiento de la pasta a una posición en la que los palillos se extienden horizontalmente y,

en esta orientación, son apresados por los sujetadores a fin de retirar las paletas de la matriz para su ulterior procesamiento.

13. El método de cualquiera de las cláusulas precedentes, CARACTERIZADO PORQUE en cada caso se toma simultáneamente una serie de palillos del suministro y se insertan en la matriz.

14. El método de cualquiera de las cláusulas precedentes, CARACTERIZADO PORQUE los palillos se descargan a los sujetadores desde el suministro por medio de un dispositivo de alimentación que puede desplazarse a lo largo de una abertura de descarga del suministro entre una posición de captura para capturar los palillos individuales y una posición de transferencia para transferirlos al sujetador de palillos.

15. Paleta producida mediante vertido en una matriz, CARACTERIZADA PORQUE comprende un palillo y una cabeza de material de paleta inicialmente vertible y después solidificado, formando el material de paleta una proyección en la posición en la que el palillo sobresale de la cabeza, la cual proyección se extiende a lo largo del palillo.

16 Matriz para producir paletas mediante vertido, CARACTERIZADA PORQUE comprende un cuerpo que tiene una serie de cavidades de molde y sujetadores anexados a la matriz a fin de sujetar de modo seguro los palillos de paleta insertos en las cavidades de la matriz.

17. La matriz de la cláusula 16, CARACTERIZADA PORQUE los sujetadores de palillos comprenden una serie de primeras abrazaderas y una serie de segundas abrazaderas, dispuestas las abrazaderas primeras y segundas de tal manera que pueden desplazarse unas respecto de otras en el cuerpo de la matriz, entre una posición de recepción y una posición de sujeción.

18. Recipiente de depósito para palillos de paleta, CARACTERIZADO PORQUE comprende una bandeja de depósito que tiene una serie de aberturas de descarga dispuestas a intervalos regulares en la parte inferior, que comprende un dispositivo de alimentación que puede moverse a lo largo de la

parte inferior y puede desplazarse a lo largo de las aberturas de descarga entre una posición de captura para capturar los palillos individuales y una posición de transferencia para transferir los palillos a una serie de sujetadores.

- 5 19. El recipiente de depósito de la cláusula 19, CARACTERIZADO PORQUE el dispositivo de alimentación está provisto de una serie de espacios de retención para un palillo en cada caso, los cuales espacios de retención están preferentemente a intervalos regulares entre sí, que corresponden a los de las cavidades de molde de la matriz.

10

20. El recipiente de depósito de las cláusulas 18 ó 19, CARACTERIZADO PORQUE el dispositivo de alimentación puede desplazarse a lo largo de un panel de apoyo que tiene pasajes para un sujetador de palillos.

- 15 21. El recipiente de depósito de las cláusulas 18, 19 ó 20, CARACTERIZADO PORQUE el ancho de las aberturas de descarga es el de varios palillos cercanos entre sí.

- 20 22. Unidad de transferencia para transferir una serie de palillos de paleta de un suministro a una serie de sujetadores situados a una distancia del suministro, por ejemplo sujetadores en una matriz o sujetadores en una cinta transportadora, CARACTERIZADA PORQUE comprende un cuerpo de sujetador que está dispuesto de modo desplazable en un bastidor para el desplazamiento entre una posición de captura para capturar los palillos del
25 suministro y una posición de descarga para descargarlos a los sujetadores de palillos, provisto el cuerpo de sujetador de las abrazaderas de palillos primeras y segundas para sujetar los palillos, las cuales abrazaderas de palillos pueden desplazarse unas respecto de otras a lo largo del cuerpo de sujetador.

- 30 23. La unidad de transferencia de la cláusula 22, CARACTERIZADA PORQUE las primeras abrazaderas de palillos comprenden dos series de partes de primeras abrazaderas espaciadas entre sí en una dirección transversal a la dirección de deslizamiento, estando situadas las segundas abrazaderas de palillos entre la serie de partes de primeras abrazaderas.

24. La unidad de transferencia de la cláusula 23, CARACTERIZADA PORQUE las segundas abrazaderas de palillos están dispuestas en una brida que puede desplazarse respecto del cuerpo de sujetador.
- 5 25. La unidad de transferencia de las cláusulas 22, 23 ó 24, CARACTERIZADA PORQUE además comprende un mecanismo de impulsión para desplazar el cuerpo de sujetador, como así también medios de control ajustables/programables para el mecanismo de control.
- 10 26. La unidad de transferencia de la cláusula 25, CARACTERIZADA PORQUE el mecanismo de control es servo controlado.
27. La unidad de transferencia de la cláusula 25 o 26, CARACTERIZADA PORQUE los medios de control son ajustables de manera que puede ajustarse la velocidad y/o la aceleración/desaceleración del movimiento.
- 15 28. Dispositivo de transferencia para transferir una serie de paletas de una primera cinta transportadora a una segunda cinta transportadora, CARACTERIZADO PORQUE comprende un sujetador con una serie de pinzas de palillos y medios desplazar el sujetador de una posición cercana a la primera cinta transportadora, donde los palillos de paleta son tomados por las pinzas de palillo, a una posición cercana a la segunda cinta transportadora, donde los palillos de paleta son descargados, y el procedimiento se repite nuevamente.
- 20 29. El dispositivo de transferencia de la cláusula 28, CARACTERIZADO PORQUE la primera cinta transportadora está provista de sujetadores para sujetar las paletas en grupos en series transversales a la dirección de transporte de la primera cinta transportadora.
- 25 30. El dispositivo de transferencia de las cláusulas 28 ó 29, CARACTERIZADO PORQUE la segunda cinta transportadora está provista de sujetadores para sujetar las paletas en una serie paralela a la dirección de transporte de la segunda cinta transportadora, estando las direcciones de
- 30

transporte de las cintas transportadoras primera y segunda en ángulo recto entre sí.

31. El dispositivo de transferencia de la cláusula 30, CARACTERIZADO PORQUE los sujetadores de la segunda cinta transportadora están diseñados para sujetar en cada caso una paleta.

32. El dispositivo de transferencia de la cláusula 31, CARACTERIZADO PORQUE el sujetador que puede moverse hacia delante y hacia tras y tiene las pinzas de palillo puede posicionarse de manera tal que se acopla a los palillos en un lugar a una distancia de la cabeza de paleta a fin de ofrecer un punto de acoplamiento a los sujetadores de la segunda cinta transportadora, entre la cabeza de paleta y el punto de acoplamiento de las pinzas de palillo.

33. El dispositivo de transferencia de la cláusula 32, CARACTERIZADO PORQUE el movimiento del sujetador con pinzas de palillos está guiado por una pista curvada.

34. El dispositivo de transferencia de una de las cláusulas 28-33, CARACTERIZADO PORQUE además comprende un mecanismo de impulsión para desplazar el sujetador con pinzas de palillos, así como también medios de control ajustables/programables para el mecanismo de control.

35. El dispositivo de transferencia de la cláusula 34, CARACTERIZADO PORQUE el mecanismo de control es servo controlado.

36. El dispositivo de transferencia de las cláusulas 34 ó 35, CARACTERIZADO PORQUE los medios de control son ajustables de manera que puede ajustarse la velocidad y/o la aceleración/desaceleración del movimiento.

37. El dispositivo de transferencia de las cláusulas 34, 35 ó 36, CARACTERIZADO PORQUE los medios de control pueden indexarse, en

particular si las series de paletas se forman en pasos durante el proceso de conformación, de acuerdo con esta corriente escalonada.

38. Dispositivo provisto de una o más matrices de las cláusulas 16 ó 17, CARACTERIZADO PORQUE tiene el recipiente de depósito de una de las cláusulas 18-21 y/o la unidad de transferencia de una de las cláusulas 22-27 y/o el dispositivo de transferencia de una de las cláusulas 28-37.

39. Unidad de transferencia, CARACTERIZADA PORQUE está provista de una o más de las características especificadas expuestas en la descripción adjunta y/o ilustradas en las figuras anexas.

40. Matriz, CARACTERIZADA PORQUE está provista de una o más de las características especificadas expuestas en la descripción adjunta y/o ilustradas en las figuras anexas.

41. Recipiente de depósito, CARACTERIZADO PORQUE está provisto de una o más de las características especificadas expuestas en la descripción adjunta y/o ilustradas en las figuras anexas.

42. Dispositivo de transferencia, CARACTERIZADO PORQUE está provisto de una o más de las características especificadas expuestas en la descripción adjunta y/o ilustradas en las figuras anexas.

43. Paleta, CARACTERIZADA PORQUE está provista de una o más de las características especificadas expuestas en la descripción adjunta y/o ilustradas en las figuras anexas.

44. Método, CARACTERIZADO PORQUE comprende uno o más de los pasos especificados descritos en la descripción adjunta y/o ilustrados en las figuras anexas.

210300 CO

85

ASSIGNMENT

The undersigned
Seferinus Jelle ASMA
Domiciled in
Van Vroonhovenlaan 1A, NL-5503
CM Veldhoven, THE
NETHERLANDS

State(s) under oath to be sole and true
inventor(s) of

DEVICE AND METHOD FOR
PRODUCING POURED LOLLIPOPS

State as well, that assign, without
reservations or limitations, in favor of
CFS WEERT B.V.

Domiciled in
De Fuus 8, NL-6006 RV Weert,
THE NETHERLANDS

All rights inherent to said invention
and that the above mentioned
company hereby is enabled to apply, in
its name, for the corresponding patent
in the Republic of

COLOMBIA

CESIÓN

El abajo firmado(s)
Seferinus Jelle ASMA

Domiciliado(s) en
Van Vroonhovenlaan 1A, NL-5503
CM Veldhoven,
Países Bajos (Holanda)

Declara bajo juramento ser único(s) y
verdadero(s) inventor(es) de la Patente:
DISPOSITIVO Y METODO PARA
PRODUCIR PALETAS VERTIDAS EN UNA MATRIZ

Declara así mismo que cede y
transfiere, sin limitación, a favor de la
sociedad

CFS WEERT B.V.

Domiciliada en
De Fuus 8, NL-6006 RV Weert
Países Bajos (Holanda)

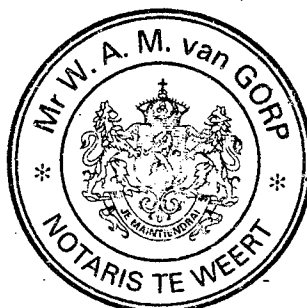
Todos los derechos inherentes a dicha
invención y que la citada sociedad
queda facultada para solicitar en su
nombre la patente correspondiente en
la República de

COLOMBIA

Seen for legalization of the signature of:

a. Plomp
S.J. Asma

by me, civil-law notary, on this 20 day of
February 2008



APOSTILLE

(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

1. Land : N E D E R L A N D

Deze openbare akte

2. is ondertekend door

W.A.M. van Gorp

3. handelende in hoedanigheid van

notaris te Weert

4. is voorzien van het ~~zegel~~ / stempel van

idem

Voor echt verklaard

5. te ROERMOND.

6. de 21-02-2008

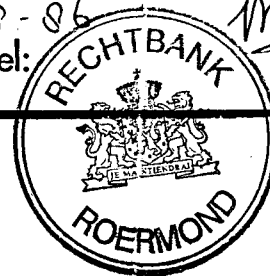
7. door de Griffier van de

rechtbank Roermond

10. Ondertekening:

8. onder nr 08-86

9. ~~zegel~~ / stempel:



W. M. van Gorp

81

Traducción oficial No 0155/08 del holandés al español por Sylvia van Uden, traductora oficial

APOSTILLE

(Convención de La Haya del 5 octubre 1961)

1. País: Países Bajos
2. Esta acta pública ha sido firmada por: W.A.M. van Gorp
3. Actuando como: Notario de Weert
4. Ha sido provisto de un sello de la notaria de Weert

ATESTADA

5. En Roermond
6. El 21-02-2008
7. Por el Secretario del Juzgado de Roermond
8. Bajo el no. 08-86
9. Sello:
10. Firma
Merc

Sello redondo: Juzgado de Roermond


SYLVIA E. VAN UDEN PEREZ
TRADUCTOR E INTERPRETE
OFICIAL
RESOLUCION No. 1116
MINISTERIO DE JUSTICIA 1998

REPUBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Folio 82

2020
Bogotá D.C.,

Doctor(a)
RUBIO CAMACHO HUMBERTO
Apoderado(a) y/o Representante de
CFS WEERT B.V.

REFERENCIA	Radicación No.	7 133404
	Solicitud internacional	PCT/EP2006/005965
	Fecha inicio fase nacional	21/01/2008
	Trámite	11
	Evento	379
	Actuación	416
	Oficio No.	8342
	Folios	1

Teniendo en cuenta que la solicitud de privilegio de patente que se tramita bajo el expediente indicado en la referencia, reúne los requisitos de forma establecidos en la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, el Tratado de Cooperación en Materia de Patentes (PCT), el Reglamento y la Circular Única de la Superintendencia de Industria y Comercio, se envía el extracto de la solicitud a la Oficina de Comunicaciones para efecto de su publicación en la Gaceta de Propiedad Industrial.

Cúmplase
Dado en Bogotá DC,

05 JUN. 2009

ALIX CARMENZA CESPEDES DE VERGEL
Jefe de la división de Nuevas Creaciones

jfernand

DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES

RADICACIÓN EXPEDIENTE No.07-133404

EL EXTRACTO DE LA PRESENTE SOLICITUD DE **PATENTE DE INVENCION**
FUE PUBLICADO EN LA GACETA DE PROPIEDAD INDUSTRIAL No **607** DE
FECHA **31 DE AGOSTO DE 2009** EL TÉRMINO HÁBIL SEÑALADO POR LA
LEY EXPIRA EL **26 DE NOVIEMBRE DEL 2009**

NOTA: Dentro del plazo de los seis (6) meses siguientes a partir de la fecha de publicación en la gaceta de Propiedad Industrial, deberá solicitar y cancelar el examen de patentabilidad so pena de que la solicitud caiga en abandono, de acuerdo con lo establecido en el Artículo 44 de la Decisión 486/2000.

SE PRESENTARON OPOSICIONES POR PARTE DE TERCEROS.

SI ☐ ☐

NO ☒ ☐