

**SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO  
DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES**

2020

Bogotá, D.C.,

2007

Abogada

**ALICIA LLOREDA RICAURTE**allorede@lloredacamacho.comlloco@lloredacamacho.com**ASUNTO**

Radicación

09 035 423

Trámite

011

Evento

378

Actuación

519

Oficio

Folios

9

**1 5 4 2 1**

Patente de Invención

Patente de Modelo de  
Utilidad

Vía Nacional



Vía RGT (Fase Nacional)



Capítulo I



Capítulo II



No. Solicitud Internacional

PCT/EP2007/060304

Fecha de Presentación

Internacional

01 de octubre de 2007

Como resultado del Examen de Fondo realizado, con fundamento en el Artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se comunica:

**1. Documentos estudiados**

Descripción:

Folios 17 a 38

06/Abril/2009

Reivindicaciones:

Folios 39 a 44

06/Abril/2009

Folios 55 a 58

07/Julio/2009

Dibujos:

Folios 45 a 47

06/Abril/2009

Prioridad:

PCT/EP2006/067110

06/Octubre/2006

**2. Análisis de la Prioridad**

Se acepta la reivindicación de Prioridad porque: Esta solicitud fue presentada dentro del plazo establecido (Art. 9 D 486). Y su contenido técnico corresponde con el de la prioridad reivindicada.

**3. Objeto de la invención**

Título de la solicitud: "Producto co-extruido que comprende un relleno y una envoltura a base de cereal y/o almidón abierta o cerrada exterior" (modificado Fl. 59).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de producir un producto co-extruido comprendiendo un relleno y una envoltura exterior, con un relleno, a base de cereal y/o almidón, que no fluye fuera de la envoltura exterior a temperatura ambiente, en la etapa de corte o durante el procesamiento subsiguiente.

Para resolver este problema técnico la solicitud en estudio proporciona un producto que comprende un relleno y una envoltura a base de cereal y/o almidón abierta o cerrada, exterior, un proceso para la preparación de un producto co-extruido y un dispositivo para llevar a cabo un proceso para la preparación de un producto co-extruido.

El objeto de la presente Solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): A 23P 1/12.

#### 4. De la Solicitud de Patente

##### Reivindicaciones (Art 30 D 486, Art 22 PCT)

La reivindicación 5, el término "*más alta*" es relativo por lo cual no permite distinguir la invención del estado de la técnica. Se sugiere sustituirlo por un término o rango concreto.

La reivindicación 11 y 12, el término: "*aproximadamente*", es impreciso, por lo cual no permite distinguir la invención del estado de la técnica. Se sugiere sustituirlo por un término preciso o un rango concreto.

Las reivindicaciones 1, 2, 3, 4, 5, 7, 8 presentan como características técnicas esenciales resultados a obtener como "*densidad*", "*punto de rendimiento*" y "*punto de fundición*", lo cual no es permitido ya que estos resultados dependen de la composición del producto. Las reivindicaciones deben caracterizar un producto por la forma o constitución del mismo, las partes que lo componen y todo lo que permita establecer cómo se llega a tal resultado. No se aceptan reivindicaciones que caractericen resultados, usos, ventajas o efectos.

Las reivindicaciones 13 y 14 que hacen referencia a un producto y lo caracterizan por el proceso llevado a cabo para su obtención. Al respecto no debe olvidarse que las reivindicaciones de producto y de procedimiento son diferentes y, por ello, deben redactarse de manera independiente en el pliego reivindicatorio. Sobre las mismas, el Tribunal Andino de Justicia ha dicho lo siguiente:

"El objeto de la invención de producto está constituido por un cuerpo cierto destinado a llenar una necesidad industrial que el estado de la técnica aun no ha satisfecho. En cambio, el objeto de la invención de procedimiento se encuentra conformado por "una serie o sucesión de operaciones que inciden sobre una materia (sólida, líquida o gaseosa) que se encamina a la obtención de una cosa o un resultado". (Otero Lastres, José Manuel. Ob. Cit)<sup>1</sup>.

La reivindicación 15 hace referencia a un proceso y lo caracterizan por las sustancias necesarias para la obtención del producto. Al respecto no debe olvidarse que las reivindicaciones de producto y de procedimiento son diferentes y, por ello,

<sup>1</sup> Proceso 129-IP-2007.

deben redactarse de manera independiente en el pliego reivindicatorio. Sobre las mismas, el Tribunal Andino de Justicia ha dicho lo siguiente:

"El objeto de la invención de producto esta constituido por un cuerpo cierto destinado a llenar una necesidad industrial que el estado de la técnica aun no ha satisfecho. En cambio, el objeto de la invención de procedimiento se encuentra conformado por "una serie o sucesión de operaciones que inciden sobre una materia (sólida, líquida o gaseosa) que se encamina a la obtención de una cosa o un resultado". (Otero Lastres, José Manuel, Ob. Cit)<sup>1</sup>.

La reivindicación 16 que hace referencia a un producto y lo caracteriza por el proceso llevado a cabo para su obtención. Al respecto no debe olvidarse que las reivindicaciones de producto y de procedimiento son diferentes y, por ello, deben redactarse de manera independiente en el pliego reivindicatorio. Sobre las mismas, el Tribunal Andino de Justicia ha dicho lo siguiente:

"El objeto de la invención de producto esta constituido por un cuerpo cierto destinado a llenar una necesidad industrial que el estado de la técnica aun no ha satisfecho. En cambio, el objeto de la invención de procedimiento se encuentra conformado por "una serie o sucesión de operaciones que inciden sobre una materia (sólida, líquida o gaseosa) que se encamina a la obtención de una cosa o un resultado". (Otero Lastres, José Manuel, Ob. Cit)<sup>1</sup>.

La reivindicación 15 presenta una falsa dependencia, ya que hace mención a otro objeto de protección "un proceso", de la reivindicación de que depende es un "producto". Asimismo, esta reivindicación y sus dependientes no divulgan ninguna característica técnica esencial que se pueda comparar con el estado de la técnica. Se debe caracterizar la pieza alimenticia por su composición química y los rangos de estos dentro de la pieza.

La reivindicación 15 presenta términos de carácter general como "sustancia" y "relleno", que sugieren de forma imprecisa que la protección se extiende a otras posibles variaciones o modificaciones.

### Descripción (Art 28 D 486)

Se sugiere hacer la corrección de la frase "es más una" (Pág. 17; línea 6 a 7) para la correcta interpretación del capítulo descriptivo:

### 5. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación de la solicitud de prioridad: octubre 05 de 2006, y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

| Ítem | Documento       | Título                                                                | Fecha de Publicación* |
|------|-----------------|-----------------------------------------------------------------------|-----------------------|
| D1   | US 2002/0004086 | Multi-colored aerated confectionery products and processes for making | 10/Enero/2002         |
| D2   | US 2004/0234580 | Animal feeds including active and methods of using the same           | 25/Abril/1995         |

D1: [http://www.google.com/patents?ld=G4-](http://www.google.com/patents?ld=G4-EAAAAEBAJ&printsec=abstract#v=onepage&q&f=false)

[EAAAAEBAJ&printsec=abstract#v=onepage&q&f=false](http://www.google.com/patents?ld=G4-EAAAAEBAJ&printsec=abstract#v=onepage&q&f=false) divulga un proceso para hacer un producto de confitería ventilado de múltiples colores incluidos. El primer paso, preparar una suspensión de agua, azúcar y gelatina. La suspensión es dividida en al menos dos porciones con colores definidos para el segundo color. Cada una de las porciones es aireada para crear dos corrientes diferentes aireadas con densidad y propiedades reológicas idénticas. Luego, las corrientes aireadas son alimentadas a un extrusor, donde son extruidos en cantidades desproporcionadas para formar una cadena multicolorada. Un agente de almidón antiadherente es aplicado y la cadena es cortada en piezas individuales. Dichas piezas son secadas para lograr de 1 a 5% contenido de humedad (Resumen).

D2: [http://www.google.com/patents?ld=7R-](http://www.google.com/patents?ld=7R-fAAAAEBAJ&printsec=abstract#v=onepage&q&f=false)

[fAAAAEBAJ&printsec=abstract#v=onepage&q&f=false](http://www.google.com/patents?ld=7R-fAAAAEBAJ&printsec=abstract#v=onepage&q&f=false) divulga productos de alimentación, métodos de preparación y uso de los productos; donde los productos contienen una cantidad suficiente de un activo o droga como droga preventiva para parásitos en el corazón cuando estos consumen los alimentos en cantidades efectivas terapéuticamente del activo o droga y son mantenidos en el torrente sanguíneo de los animales. De esta manera, las dosis convencionales son eliminadas, y los animales reciben cantidades adecuadas del activo como parte de su dieta diaria normal (Pág. 2; Párr. 0002).

## 6. Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

### Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación 1 consiste en un producto co-extruido que comprende un relleno y una envoltura a base de cereal y/o almidón abierta o cerrada, exterior, en donde la cantidad de relleno se comprende entre 10 y 80% en peso, la densidad del producto en el caso de una envoltura abierta se comprende entre 40 y 400g/l y la densidad del producto en el caso de una envoltura cerrada se comprende entre 40 y 190 g/l.

Comparación de las características técnicas esenciales, con las del Estado de la Técnica:

| Características técnicas esenciales                                     | D1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|-------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Producto co-extruido que comprende:                                     | Un producto de confitería ventilado de múltiples colores (Pág. 1; Párr. 0001)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| Una envoltura a base de cereal y/o almidón abierta o cerrada, exterior. | Los depósitos de almidón aplican un recubrimiento a cada una de las cadenas (Pág. 6; párr. 0085).                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| La cantidad de relleno comprende:                                       | La mezcla comprende:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| 10 - 80% en peso                                                        | El ingrediente estructural es seleccionado de un grupo que consiste en pectina, gelatina, albúmina, proteína de la leche, proteína de la soya, gomas, almidón modificado y mezclas de estos (Pág. 7, reivindicación 2). La mezcla comprende adicionalmente entre 65 a 90% de un cereal listo para comer (Pág. 8, reivindicación 40). (1 - 10%) de almidón de maíz, (1 - 4%) de agente gelificante, (4 - 30%) de jarabe de maíz y (2 - 4%) de humedad |

|                                                                              |                                                                                                                                                                                  |
|------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                              | (Pág. 8, reivindicación 45).                                                                                                                                                     |
| La densidad del producto en envoltura abierta se comprende entre 40 - 400g/l | La densidad de los confites esta entre (0,10 - 0,4 g/cc ) (Pág. 2; Párr. 0017). Corrientes aireadas que tienen una densidad entre (40 a 80g/223 cc) (Pág. 8, reivindicación 19). |
| La densidad del producto en envoltura cerrada se comprende entre 40 - 190g/l | Corrientes aireadas que tienen una densidad entre (40 a 80g/223cc) (Pág. 8, reivindicación 19).                                                                                  |

Las características esenciales del producto de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en D1, el cual da a conocer un producto alimenticio y método para su preparación. Particularmente, el mejoramiento de productos de confitería de múltiples colores y el proceso para hacer productos ventilados. El ingrediente estructural es seleccionado de un grupo que consiste en pectina, gelatina, albúmina, proteína de la leche, proteína de la soya, gomas, almidón modificado y mezclas de estos. La mezcla comprende adicionalmente entre (65 a 90%) de un cereal listo para comer (Pág. 8, reivindicación 40). (1 - 10%) de almidón de maíz, (1 - 4%) de agente gelificante, (4 - 30%) de jarabe de maíz y (2 - 4%) de humedad. La densidad de los confites esta entre (0,10 - 0,4 g/cc) y de las corrientes aireadas que tienen una densidad entre (40 a 80g/223 cc) (Pág. 1; Párr. 0001) (Pág. 7, reivindicación 2) (Pág. 8, reivindicación 45) (Pág. 2, Párr. 0017) (Pág. 8, reivindicación 19).

En consecuencia, la reivindicación 1 carece de novedad, según lo divulgado en el documento D1.

Asimismo, el documento D1 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicaciones 2 - 5: La densidad de los confites esta entre (0,10 - 0,4 g/cc). La densidad del producto aireado esta en el range de (0,1 - 0,4 g/cc) y que las corrientes aireadas tienen una densidad entre 40 a 80g/223cc (Pág. 2, Párr. 0017) (Pág. 8, reivindicación 19).
- Reivindicación 6 - 9: El confite aireado multicolor es descargado del extrusor a una temperatura entre 21 a 82°C. El producto tiende a decaer después de la descarga, mientras la temperatura este por debajo de 26°C, los requerimientos de potencia requeridos para un extrusión podrían volverse excesivos (Pág. 8, Párr. 0079).
- Reivindicaciones 10 - 13: La mezcla comprende adicionalmente entre 65 a 90% de un cereal listo para comer (Pág. 8, reivindicación 40). 1 - 10% de almidón de maíz, 1 - 4% de agente gelificante, 4 - 30% de jarabe de maíz y 2 - 4% de humedad (Pág. 8, reivindicación 45). Las piezas individuales de confites son secadas hasta un determinado punto de humedad (Pág. 7, reivindicación 13).
- Reivindicación 14: Un producto de confitería ventilado de múltiples colores (Pág. 1; Párr. 0001)

La reivindicación 15 consiste en un proceso para la preparación de un producto co-extruido según cualquiera de las reivindicaciones 1 - 12, en donde - una primera sustancia se introduce en un extrusor, - una segunda sustancia, el relleno se introduce en el mismo extrusor, - ambas sustancias se co-extruyen para formar una

cinta en la salida de dicho extrusor, - la cinta se pasa en un dispositivo transportador, - la cinta se introduce dentro del agujero de una pala o un tubo cuya sección transversal puede ser de cualquier forma, - un cuchillo móvil corta dicha cinta en la salida de este agujero en piezas, - dichas piezas se transportan en medio para prevenir su dispersión aleatoria por el cuchillo, - las piezas obtenidas en la salida de los medios se empaquetan.

Comparación de las características técnicas esenciales con las del Estado de la Técnica:

| Características técnicas esenciales                                                       | D1                                                                                                                                                |
|-------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Un proceso para la preparación de un producto co-extruido, comprende:                     | Un proceso para hacer un producto ventilado y con varios colores, comprende (Pág. 6, reivindicación 1):                                           |
| Una primera sustancia se introduce a un extrusor                                          | Preparar una suspensión de un color (Pág. 6, reivindicación 1)                                                                                    |
| Una segunda sustancia, el relleno se introduce en el mismo extrusor                       | Agregar un colorante al menos a una porción para generar pluralidad al menos a una de las dos porciones de suspensión (Pág. 7, reivindicación 1). |
| Se co-extruyen ambas sustancias para formar una cinta en la salida del extrusor           | Co-extruir la primera y segunda corrientes aireadas para formar una cuerda (Pág. 7, reivindicación 1).                                            |
| La cinta se pasa por un dispositivo transportador                                         | Disponer la cuerda extruida sobre una faja para enfriar y endurecer la cuerda (Pág. 7, reivindicación 13).                                        |
| La cinta se introduce dentro del agujero de una placa o tubo                              | La mezcla de confite ventilado multicolor es descargado del orificio de extrusión (Pág. 5, Párr. 0079)                                            |
| Un cuchillo móvil corta dicha cinta en piezas en la salida del agujero                    | Cortar la cuerda en piezas individuales (Pág. 7, reivindicación 3).                                                                               |
| Las piezas se transportan en medios para prevenir la dispersión aleatoria por el cuchillo | Disponer la cuerda extruida sobre una faja para enfriar y endurecer la cuerda (Pág. 7, reivindicación 13).                                        |
| Las piezas obtenidas se empaquetan                                                        | El producto terminado es empacado y distribuido para la venta (Pág. 6, Párr. 0088).                                                               |

Las características esenciales del proceso de la reivindicación 15 habían sido divulgadas previamente en D1, el cual da a conocer un proceso para hacer un producto ventilado y con varios colores que comprende preparar una suspensión de un color, agregar un colorante al menos a una porción para generar pluralidad al menos a una de las dos porciones de suspensión, co-extruir la primera y segunda corriente aireadas para formar una cuerda, disponer la cuerda extruida sobre una faja para enfriar y endurecer la cuerda, cortar la cuerda en piezas y disponerla sobre una faja para enfriar y endurecer la cuerda. El producto terminado es empacado y distribuido para la venta (Pág. 6, reivindicación 1) (Pág. 7, reivindicación 1) (Pág. 7, reivindicación 1) (Pág. 7, reivindicación 13) individuales (Pág. 7, reivindicación 3) (Pág. 7, reivindicación 13) (Pág. 6, Párr. 0088).

En consecuencia, la reivindicación 15 carece de novedad, según lo divulgado en el documento D2.

### Nivel Inventivo (Art18 D486)

La reivindicación 16 consiste en un dispositivo para llevar a cabo el proceso según la reivindicación 15, dicho dispositivo comprendiendo: - un aparato extrusor para la formación de la cinta, - en la salida de la boquilla de dicho aparato un dispositivo transportador para dicha cinta y - una primera placa o un tubo con un agujero para recibir dicha cinta, medios en la salida de dicho agujero para prevenir que las piezas cortadas de la cinta se dispersen de manera aleatoria por el cuchillo, una segunda placa para soportar dichos medios y un cuchillo fijado en la segunda placa para cortar la cinta en la salida del agujero de la primera placa.

Comparación de las características técnicas esenciales, con las del Estado de la Técnica:

| Características técnicas esenciales                                                                      | D1                                                                                                                                                                                               | D2                                                                                                                                                                   |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Un dispositivo para llevar a cabo el proceso para la producción de producto co-extruido                  | Un extrusor adecuado es el BT2000 múltiple, disponible de Buro-Tech-niek 2000 (Pág. 5, Párr. 0077).                                                                                              | El equipo de extrusión un Wenger X-85 de tornillo simple (Pág. 3, Párr. 0031)                                                                                        |
| Un aparato extrusor para la formación de la cinta                                                        | Un extrusor adecuado es el BT2000 múltiple (Pág. 5, Párr. 0077). El paso de extrusión puede ser practicado para cada corriente aireada coloreada transmitida a un extrusor (Pág. 5, Párr. 0078). | El equipo de extrusión un Wenger X-85 (Pág. 3, Párr. 0031). La porción líquida es bombeada a través del conducto para la extrusión de la mezcla (Pág. 3, Párr. 0032) |
| Un dispositivo transportador para la cinta a la salida de la boquilla del aparato extrusor               | La cuerda extruida es dispuesta sobre una banda transportadora sin fin (Pág. 5, Párr. 0082).                                                                                                     | No menciona                                                                                                                                                          |
| Una primera placa o un tubo con agujero para recibir la cinta                                            | Una primera banda transportadora sin fin para depositar cada una de las cintas (Pág. 6, Párr. 0085)                                                                                              | No menciona                                                                                                                                                          |
| Medios a la salida del agujero para prevenir dispersión aleatoria de las piezas cortadas por el cuchillo | Un servidor de cuerdas sin causar que las cuerdas se peguen a un cortador o derrame de colores entre ellos (Pág. 5, Párr. 0080).                                                                 | No menciona                                                                                                                                                          |
| Una segunda placa para soportar los medios y el cuchillo fijado                                          | Las cuerdas son dispuestas en una segunda banda transportadora sin fin (Pág. 6, Párr. 0085). El presente método incluye esencialmente etapas de seccionamiento de las cuerdas multicolores.      | No menciona                                                                                                                                                          |
| Una segunda placa para cortar la cinta en la salida del agujero de la primera placa                      | No menciona                                                                                                                                                                                      | A la salida del dado extrusor, el producto es cortado usando un cuchillo (Pág. 3, Párr.                                                                              |

Los documentos D1 y D2 se consideran el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 16 porque divulgan un equipo de extrusión.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 16 y el dispositivo de D1 consiste en que la solicitud reivindica una placa donde se encuentra fijado el cuchillo para cortar la cinta en la salida del agujero, en tanto el documento presenta una máquina para cortar.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 16 y el dispositivo de D2 consiste en que la solicitud reivindica el uso de bandas transportadoras, en tanto el documento no hace referencia a esta característica.

El efecto que logra poner una segunda placa con un cuchillo fijo para el corte de la cinta a la salida del extrusor, es que el relleno, a base de cereal y/o almidón, no fluya fuera de la envoltura exterior a temperatura ambiente, en la etapa de corte o durante el procesamiento subsiguiente.

Por lo tanto, el Problema Técnico Objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: "cómo modificar el equipo de extrusión presentado en D1 para que a la salida del extrusor este presente una placa con un cuchillo fijo para el corte de la cinta y así hacer que el relleno no fluya fuera de la envoltura exterior a temperatura ambiente, en la etapa de corte o durante el procesamiento subsiguiente".

Sin embargo, la característica del dispositivo referente a la utilización de un cuchillo a la salida del extrusor, ya está divulgada en el documento D2 así: Un equipo de extrusión un Wenger X-85 de tornillo simple donde la porción líquida es bombeada a través del conducto para la extrusión de la mezcla y a la salida del dado del extrusor, el producto es cortado usando un cuchillo (Pág. 3, Párr. 0031) (Pág. 3, Párr. 0032) (Pág. 3, Párr. 0032).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, especificaría una placa con un cuchillo fijo para el corte de la cinta a la salida del extrusor de D2 para llegar al objeto de la reivindicación 16 de la solicitud. Por lo que la materia reivindicada se deriva evidentemente a partir del estado de la técnica

## 7. Conclusión

Los requisitos de Patentabilidad de la presente Solicitud están afectados así:

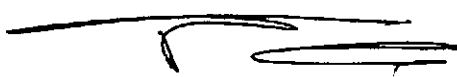
| Ítem | Documento       | Reivindicaciones afectadas | Requisito que afecta |
|------|-----------------|----------------------------|----------------------|
| D1   | US 2002/0004086 | 1 - 15                     | Novedad              |
| D2   | US 2004/0234580 | 16                         | Nivel Inventivo      |

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 (60) días contados a partir de la fecha de notificación de la presente comunicación. En caso

de no dar respuesta al presente requerimiento, o si a pesar de la respuesta subsistieran los impedimentos para la concesión, se denegará la patente.

Se invita al solicitante se sirva indicar, si así lo considera, su renuncia al término faltante para sesenta (60) días y presentarla por escrito.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2, literal e), del capítulo quinto del título primero de la Circular Unica No. 10 de 2001.

  
JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ  
Director de Nuevas Creaciones (C)

El anterior requerimiento fue notificado por filación en lista, de fecha  
24 SET. 2012

Elaborado por: Stephany Rojas García   
Revisado por: Rosa Patricia Téllez 