

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES

E. S. D.

ASUNTO Solicitud Patente Invención No. **16-088.266**

Solicitante **UNITED STATES GYPSUM COMPANY**

Oficio **6838**

DANILO ROMERO RAAD, identificado como aparece al pie de mi firma, con domicilio en la Carrera 7 # 71-21, Torre A, Piso 8, Bogotá D.C., obrando como apoderado de **UNITED STATES GYPSUM COMPANY** domiciliado en Estados Unidos, solicitante de la patente en cuestión, en respuesta al oficio de examen de forma No. 6838 notificado por fijación en lista el 14 de junio de 2016, para el cual se solicitó prórroga, me permito manifestar:

1. Modificaciones a la solicitud

En primer lugar, considerando las disposiciones del artículo 34 de la Decisión 486 para que el solicitante pueda modificar la solicitud de patente en cualquier momento del trámite, me permito adjuntar a este memorial nuevo capítulo reivindicatorio que consta de nueve (9) reivindicaciones, en el cual se realizaron las siguientes modificaciones:

- Como primera medida, se modificó todo el capítulo reivindicatorio con el fin de eliminar los términos objetados y considerados como imprecisos, ambiguos, resultados a obtener o similares.
- Adicionalmente, se eliminó la antigua reivindicación 9.

Con relación a las modificaciones anteriormente mencionadas, el solicitante manifiesta que las mismas no amplían de ninguna manera la materia objeto de la solicitud en estudio y se realizaron con el fin de superar las objeciones de claridad, planteadas por el examinador en el oficio del examen de forma para el cual se está presentando respuesta.

Adicionalmente, no se adjunta el pago de ninguna tasa correspondiente a modificación o reivindicaciones adicionales, ya que tal como lo manifiesta el examinador en su concepto donde indica que *“si como respuesta a este*

requerimiento llegara a modificar el capítulo reivindicatorio y éste contiene más de diez (10) reivindicaciones, no pagará la tasa de modificación voluntaria pero sí la correspondiente al pago por reivindicación adicional", el nuevo pliego reivindicatorio consta de nueve (9) reivindicaciones.

2. Claridad de las reivindicaciones (Art. 30 D486)

Con relación a la claridad de las reivindicaciones definida en el artículo 30 de la Decisión 486, es deseo del solicitante manifestar que las nuevas reivindicaciones 1 a 9 que se encuentran vigentes y pendientes para la presente solicitud cumplen con el requisito de claridad, tal como puede ser claro para una persona versada en la materia.

En conclusión, me permito establecer que gracias a las modificaciones realizadas, la presente solicitud cumple cabalmente con el requisito de claridad respecto al panel y el método expuestos en las nuevas reivindicaciones 1 a 9.

Por lo tanto, solicito a ese despacho proceder con el trámite de la solicitud y reconsiderar las objeciones planteadas.

Atentamente,

A handwritten signature in dark ink, appearing to read 'D. ROMERO RAAD', with a horizontal line drawn underneath.

DANILO ROMERO RAAD
C.C. No. 79.547.687 de Bogotá
T.P. No. 79.289 del C. S. de la J.

REIVINDICACIONES

1. Un sistema para el control de una velocidad lineal de una cinta transportadora [22] de un sistema de transportador [12] durante las transiciones de productos en una línea de producción de paneles de yeso [14], que comprende:

un procesador de computadora;

un módulo de control central [40] conectado a un sensor de posición [36] y una base de datos [42], dicho sensor de posición [36] está ubicado en la parte superior de una mesa transportadora [18];

un módulo de detección de la posición [48] conectado a dicho sensor de posición [36]; y

un módulo de sintonización de la velocidad [50] para regular dicha velocidad lineal de dicha cinta transportadora [22] con base en dicha señal de posición [P] por el uso del procesador.

2. El sistema de acuerdo con la reivindicación 1, que además comprende un módulo de sintonización de la banda muerta [47] para controlar dicha velocidad lineal de dicha cinta transportadora [22] y una cantidad de aire de espuma para dicha suspensión por el uso del software de calibración;

3. El sistema de acuerdo con la reivindicación 1, que además comprende un módulo de control del aire de espuma [52] para controlar una cantidad de aire mezclado en dicha suspensión con base en dicha señal de posición.

4. El sistema de acuerdo con la reivindicación 1, que además comprende:

un módulo de cálculo de tasa de masa [MASA] [54]; y

un módulo de sintonización de la velocidad [50] de la velocidad lineal de la cinta transportadora [22], por el uso del procesador, con base en por lo menos uno de dichos tasa predeterminada de masas [MASA] y dicha velocidad lineal de la cinta transportadora [22].

5. El sistema de acuerdo con la reivindicación 4, en el que dicha tasa de masa [MASA] se calcula con base en una primera tasa de masa de ingrediente [IMR1] de dicho suministro de ingredientes, y una velocidad lineal del transportador de corriente [CLS].

6. Un sistema para controlar un sistema de transportador [12] en una línea de producción de paneles de yeso, que comprende:

un procesador de computadora;

un módulo de sintonización de la banda muerta [47] de una velocidad lineal de una cinta transportadora [22], una cantidad de aire de espuma para una suspensión, y una cantidad de agua depositada en un mezclador [16];

una base de datos [42] para información estadística de dichos datos de entrada durante el período predeterminado.

7. El sistema de acuerdo con la reivindicación 6, en el que el valor de umbral de histéresis [HYS] se determina con base en por lo menos uno de los valores mínimos, máximos, promedio, y de desviación estándar de dichos datos de entrada; y

en el que dicho intervalo de banda muerta está calibrado y anulado manualmente.

8. Un sistema para el control de una velocidad lineal de una cinta transportadora [22] de un sistema de transportador [12] en una línea de producción de paneles de yeso [14], que comprende:

un procesador de computadora;

una sección de hidratación [76] para almacenar una pluralidad de paneles de yeso [72] cortados por un cortador [70];

una sección de secado [80] que tiene un horno de secado [82] para secar la pluralidad de paneles de yeso [72];

un interruptor de unión a tope [78] dispuesto en dicha sección de hidratación [76] a una distancia predeterminada de dicha sección de secado [80];

en el que dichas velocidades de la sección de hidratación y de secado se ajustan de forma diferente;

un módulo de cálculo [54] para calcular un valor de ajuste de hueco predeterminado con base en por lo menos una de dicha velocidad de la sección de hidratación, dicha velocidad de la sección de secado, dicho hueco, y dicha longitud del panel de yeso longitudinal; y

un módulo de sintonización de la velocidad [50] de la velocidad lineal de dicha cinta transportadora [22] en dichas secciones de hidratación y de secado [76, 80] con base en dicho valor de ajuste del hueco por el uso del procesador.

9. El sistema de acuerdo con la reivindicación 8, en el que cada dicho panel de yeso [72] se apila secuencialmente en una o más plataformas [74] dispuestas en dicha sección de hidratación [76] después de haber sido cortado por dicho cortador [70].