

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 4262 de 7 de junio de 2019

Ref. Expediente N° NC2016/0005463

Señor(a)

FINANCE DEVELOPPEMENT ENVIRONNEMENT CHARREYRE - FIDEC

TÍTULO DE LA SOLICITUD: **“MÁQUINA PARA LA CLASIFICACION DE UNA MEZCLA DE DESECHOS Y METODO DE CLASIFICACION ASOCIADO”**

NÚMERO DE SOLICITUD INTERNACIONAL: PCT/FR2015/051372

FECHA DE PRESENTACIÓN INTERNACIONAL: 22 de mayo de 2015.

PRIORIDAD(ES): 23/05/2014, FR (FRANCIA), 1454709

Como resultado del examen de patentabilidad realizado a la solicitud indicada en la referencia, atendiendo a lo consagrado en el artículo 45 de la Decisión 486 de 2000, se le comunica que esta Dirección ha encontrado que la materia objeto de solicitud no cumple con algunos requisitos establecidos en la Decisión, con fundamento en los siguientes aspectos:

1. Objeto de la invención

De acuerdo con lo establecido en el numeral 1.2.2.2 del Capítulo Primero del Título X de la Circular Única para efectos del examen de patentabilidad, cuando la solicitud contenga más de diez (10) reivindicaciones y no se haya pagado la tasa complementaria, sólo se estudiarán las cubiertas por la tasa pagada al momento de realizar el examen de patentabilidad consagrado en el artículo 45 de la Decisión 486. Por lo tanto, se estudiarán las reivindicaciones 1 a 28 del radicado N° NC2016/0005463 del 6 de marzo de 2019.

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de máquina de clasificación y un nuevo método de clasificación que permitan clasificar de manera eficaz una mezcla particularmente heterogénea de desechos, mejorando las máquinas y métodos conocidos en el estado de la técnica.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona una máquina rotativa para clasificar una mezcla de desechos, siendo estos últimos de tamaños, formas y consistencias heterogéneas, la mezcla de desechos comprende al menos desechos biodegradables y desechos reciclables no biodegradables.

2. De la solicitud de patente

2.1. Reivindicaciones (Art. 30 Decisión 486)

- Las reivindicaciones 27 y 28 no son claras porque no describen una etapa del método de la reivindicación independiente 23 sino que mencionan un parámetro de la composición los desechos que entran a la máquina de clasificación que no es asociado con el método en mención. Se sugiere realizar la aclaración respectiva o eliminar estas reivindicaciones.

3. Determinación del Estado de la Técnica

La fecha para determinar el estado de la técnica es el 23 de mayo de 2014, que corresponde a la fecha de presentación de la solicitud de prioridad.

Consultadas las fuentes de información con que se cuenta, se encontró el siguiente documento que anticipa el objeto de esta solicitud:

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 4262 de 7 de junio de 2019

Ref. Expediente N° NC2016/0005463

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	GB127783	“Revolving screen and separator”	12 de junio 2019
D2	GB2466215	“Wet recyclable material processing”	16 de junio de 2010

El documento D1¹ divulga un cribador cilíndrico que está dividida en secciones longitudinales por ruedas B, C, D fijadas a un eje giratorio, y en secciones radiales por placas imperforadas F que se extienden desde el eje a la periferia del cribador y llevan aletas inclinadas G que sirven para impulsar el material a lo largo del cribador. Las placas F están atornilladas a los brazos de las ruedas, y la rueda A en el extremo de alimentación tiene sus brazos formados con labios P que actúan para alimentar el material en el cribador. Las secciones del cribador son de malla diferente y se entregan en tolvas separadas; están asegurados a las periferias de las ruedas y a los bordes de las placas F por las tiras R (Resumen).

El documento D2² divulga mejoras en las máquinas de preparación de bebidas y, en particular, a una máquina de preparación de bebidas del tipo que utiliza recipientes preenvasados de ingredientes de bebidas. Esta invención busca minimizar cualquier turbulencia que pueda afectar el flujo de bebida a través de la boquilla de salida y perjudicar la crema deseada. Una boquilla de salida 120 está provista de una superficie de recepción de bebida inclinada 125 que recibe un flujo de bebida 135 y guía la bebida a un espacio (127 - figura 12). Debajo del hueco hay otra superficie de guía de bebida 143 que está inclinada para desviar la bebida hacia un orificio 146 provisto en la superficie de guía de bebida. Como resultado, se controla el flujo de bebida a través de la boquilla de salida y se puede evitar la turbulencia. La boquilla de salida también tiene orificios de aire en su pared lateral para permitir que el aire entre en la bebida que fluye. (Resumen).

4. Examen de Patentabilidad (Art. 14 Decisión 486)

4.1. Novedad (Art 16 Decisión 486)

La reivindicación 1 consiste en: “Una máquina rotativa (1) para clasificar una mezcla de desechos (2) (...)” (Radicado N° NC2016/0005463 del 6 de marzo de 2019).

Tabla 1. Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica

Características esenciales	D1
Una máquina rotativa (1) para clasificar una mezcla de desechos (2), estos últimos de tamaños, formas y consistencias heterogéneas, la mezcla de desechos (2) comprende desechos biodegradables y desechos reciclables no biodegradables, dicha máquina de clasificación (1) se caracteriza porque comprende:	Cribador giratorio y separador. (Título).
una primera sección de trommel (3), provista de una primera pared de separación (5) que se extiende sobre una primera longitud axial (L1) y está provista de una primera serie de orificios de separación (7, 8) que separan la mezcla de desechos (2) en una primera fracción de desechos (13) que atraviesa dicha primera pared de separación (5) a través de la	(...) cuando el tambor gira el material más fino de la primera cámara del tambor se descarga a través de la malla S, hacia la tolva H, el resto pasa a la segunda cámara (...) (Fig. 4 y 9, Pág. 2, Ln. 27 a 29).

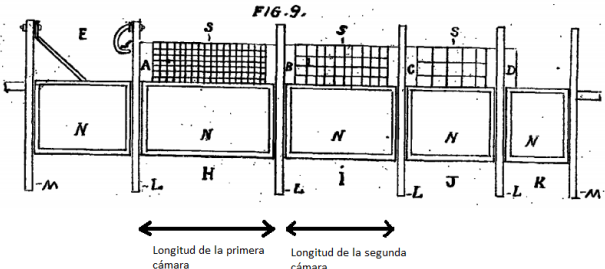
¹Ver documento D1 dentro de los anexos adjuntos en la oficina virtual SIPI.

²https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=GB&NR=2475290A&KC=A&FT=D&ND=4&date=20110518&DB=EP&DOC&locale=en_EP

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 4262 de 7 de junio de 2019

Ref. Expediente N° NC2016/0005463

primera serie de orificios de separación (7, 8) y en una segunda fracción de desechos residuales (14), la mezcla de desechos (2) está destinada a circular a lo largo de dicha primera pared para separarse, en donde la primera pared de separación (5) presenta una forma general de un prisma, un cilindro o un cono truncado, cuya altura forma un primer eje longitudinal (X-X') de la primera pared de separación (5), este último gira alrededor del primer eje longitudinal (X-X') y	
una segunda sección de trommel (4), provista de una segunda pared de separación (6) que se extiende sobre una segunda longitud axial (L2) menor que la primera longitud (L1), dicha segunda pared de separación (6) está provista de una segunda serie de orificios de separación (9) que separan la segunda fracción de desechos residuales (14) en una primera sub-fracción de desechos (15) que atraviesan dicha segunda pared de separación (6) a través de dicha segunda serie de orificios de separación (9) y en una sub-fracción de desechos residuales (16), la sub-fracción residual de desechos (16) está formada por desechos cuyo tamaño es mayor que el tamaño de los desechos (15) que forman la primera sub-fracción de los desechos (15), la segunda fracción de desechos residuales (14) está destinada a circular a lo largo de dicha segunda pared para separarse, en donde la segunda pared de separación (6) presenta una forma general de un prisma, un cilindro o un cono truncado, cuya altura forma un segundo eje longitudinal (Y-Y') de la segunda pared de separación (6), este última gira alrededor del segundo eje longitudinal (Y-Y').	(...) El resto pasa a la segunda cámara de tambor, viajando a lo largo de las paletas y el segundo material filtrado, se descarga en la tolva I; el resto luego pasa a la tercera cámara del tambor y, el tercer grado se descarga en la tolva J; el resto pasa luego fuera del extremo del tambor en la tolva K (...) (Fig. 4 y 9, Pág. 2, Ln. 29 a 33). FIG. 9.  Longitud de la primera cámara Longitud de la segunda cámara

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales de la máquina de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en el documento D1, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

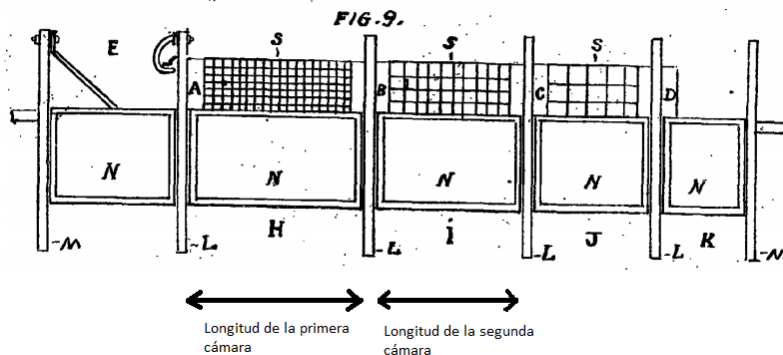
Asimismo, el documento D1 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicaciones 2 a 4: En la figura 9 se observan las longitudes de la primera y la segunda cámaras del separador, siendo que la longitud de la primera cámara es aproximadamente 1,18 veces la longitud de la segunda cámara (Fig. 9).

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 4262 de 7 de junio de 2019

Ref. Expediente N° NC2016/0005463



- Reivindicaciones 18, 19 y 21: “(...) A medida que el tambor gira, el material rueda hacia abajo detrás de las paletas G sobre las particiones radiales F, y recorre el tambor, rodando hacia y desde el centro hacia las paredes exteriores del tambor, que está compuesto de malla, y tan pronto como el material alcanza la malla rueda en sentido opuesto sobre dicha malla y se tamiza” (Pág. 2, Ln. 7 a 11).
- Reivindicación 20: “(...) cada parte contiene paletas G; tales paletas guían el material a través del tambor y están asegurados a “cada partición radial” configurada en un ángulo de 60 (...)” (Pág. 2, Ln. 5 a 7).

La reivindicación 23 consiste en: “Un método de clasificación para clasificar una mezcla de desechos (2) con tamaños, formas y consistencias heterogéneas (...)” (Radicado N° NC2016/0005463 del 6 de marzo de 2019).

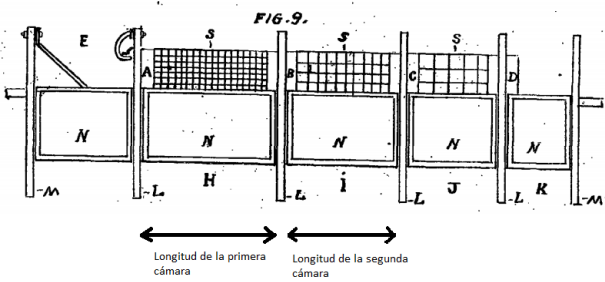
Tabla 2. Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica

Características esenciales	D1
Un método de clasificación para clasificar una mezcla de desechos (2) con tamaños, formas y consistencias heterogéneas, que comprende desechos biodegradables y desechos reciclables no biodegradables, una parte considerable de la masa de la mezcla de desechos está formada por desechos biodegradables, y una parte considerable de la masa de la mezcla está formada por desechos reciclables no biodegradables, dicho método de clasificación está caracterizado porque incluye las siguientes etapas sucesivas:	(...) Para cribar cualquier material y cualquier tamaño requerido, compuesto por un tambor redondo con ruedas que forman cada sección (...) (Título).
introducir la mezcla de desechos (2) en una primera sección de trommel (3), provista de una primera pared de separación (5) que se extiende sobre una primera longitud axial (L1) y está provista de una primera serie de orificios de separación (7,8) en donde la primera pared de separación (5) presenta una forma general de un prisma, un cilindro o un cono truncado, cuya altura forma un primer eje longitudinal (X-X') de la primera pared de separación (5), este último gira alrededor del primer eje longitudinal (X-X');	(...) El material que se alimenta en este conducto E pasa a la alimentación (...) (Fig. 9, Pág. 2, Ln. 21 y 22).
separar la mezcla de desechos (2) en una primera fracción de desechos (13) que atraviesa dicha primera pared de separación (5) a través de la primera serie de orificios de separación (7, 8) y en una segunda	(...) cuando el tambor gira el material más fino de la primera cámara del tambor se descarga a través de la malla S, hacia la tolva H, el resto pasa a la segunda cámara. El resto pasa a la segunda cámara de tambor, viajando a lo largo de las paletas y el

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 4262 de 7 de junio de 2019

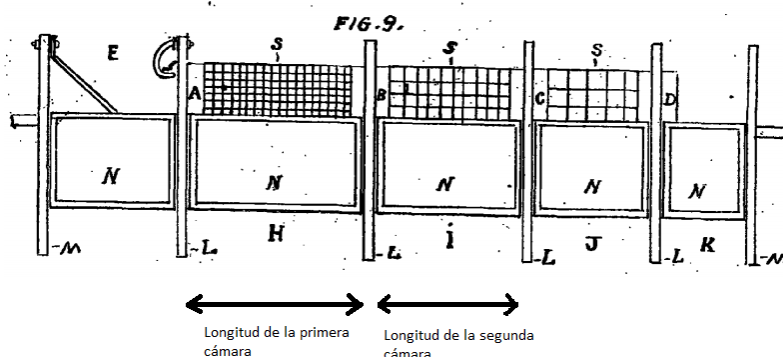
Ref. Expediente N° NC2016/0005463

fracción de desechos residuales (14), la mezcla de desechos (2) circula a lo largo de dicha primera pared para separarse;	segundo material filtrado, se descarga en la tolva I; el resto luego pasa a la tercera cámara del tambor y, el tercer grado se descarga en la tolva J; el resto pasa luego fuera del extremo del tambor en la tolva K (...) (Fig. 4 y 9, Pág. 2, Ln. 27 a 33).
hacer pasar la segunda fracción de desechos residuales (14) desde la primera sección de trommel (3) a una segunda sección de trommel (4), provista de una segunda pared de separación (6) que se extiende sobre una segunda longitud axial (L2) menor que la primera longitud (L1), dicha segunda pared de separación (6) está provista de una segunda serie de orificios de separación (9) en donde la segunda pared de separación (6) presenta una forma general de un prisma, un cilindro o un cono truncado, cuya altura forma un segundo eje longitudinal (Y-Y') de la segunda pared de separación (6), este última gira alrededor del segundo eje longitudinal (Y-Y'), y	
separar la segunda fracción de desechos residuales (14) en una primera sub-fracción de desechos (15) que atraviesa dicha segunda pared de separación (6) a través de dicha segunda serie de orificios de separación (9) y en una sub-fracción de desechos residuales (16), la sub-fracción de desechos residuales (16) está formada por desechos de tamaño el cual es mayor que el tamaño de los desechos (15), que forma la primera sub-fracción de los desechos (15), la segunda fracción de desechos residuales (14) está destinada a circular a lo largo de dicha segunda pared para separarse.	

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del método de la reivindicación 23 habían sido divulgadas previamente en el documento D1, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

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

- Reivindicaciones 24 a 26: En la figura 9 se observan las longitudes de la primera y la segunda cámaras del separador, siendo que la longitud de la primera cámara es aproximadamente 1,18 veces la longitud de la segunda cámara (Fig. 9).



REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 4262 de 7 de junio de 2019

Ref. Expediente N° NC2016/0005463

- Reivindicaciones 18, 19 y 21: “(...) A medida que el tambor gira, el material rueda hacia abajo detrás de las paletas G sobre las particiones radiales F, y recorre el tambor, rodando hacia y desde el centro hacia las paredes exteriores del tambor, que está compuesto de malla, y tan pronto como el material alcanza la malla rueda en sentido opuesto sobre dicha malla y se tamiza” (Pág. 2, Ln. 7 a 11).
- Reivindicación 20: “(...) cada parte contiene paletas G; tales paletas guían el material a través del tambor y están asegurados a “cada partición radial” configurada en un ángulo de 60 (...)” (Pág. 2, Ln. 5 a 7).

4.2. Nivel Inventivo (Art. 18 Decisión 486)

Las reivindicaciones 5 a 11 consisten en: “La máquina (1) para clasificar una mezcla de desechos (2) (...)” (Radicado N° NC2016/0005463 del 6 de marzo de 2019).

Tabla 3. Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica:

Reiv.	Características esenciales	D1	D2
	La máquina (1) para clasificar una mezcla de desechos (2) (...)	Ver Tabla 1.	(...) un sistema de trommel 40 (...) (Pág. 9, Ln. 10).
5	caracterizada porque la primera serie de orificios de separación (7,8) comprende orificios primarios (7) que contribuyen a la separación de la mezcla de desechos (2) en la primera fracción de desechos (13) y en la segunda fracción de desechos residuales (14) mediante el paso de la primera fracción de desechos (13) a través de dichos orificios primarios (7), estos últimos tienen un tamaño de 80 mm.	No menciona.	(...) dicho trommel comprende un gran cilindro de acero con tres perforaciones de diferente tamaño, en un piso de trommel de transportador inclinado en el que dicho trommel comprende además: un primer conjunto de perforaciones, dimensionadas por debajo de 60 mm, permiten cualquier material de desecho orgánico, de acero y aluminio o similar por debajo de 60 mm para caer y caer sobre un transportador vertical, un segundo conjunto de perforaciones en la trommel remueve cualquier material por debajo de 180mm para ser reciclado, en su mayoría compuesto de papel, plástico y similares, y se transporta a un cambiador de viento para retirar el papel y el plástico, un tercer conjunto de perforaciones de más de 180 mm para eliminar el material restante para su posterior procesamiento y reciclaje; el compostaje del material orgánico; reciclando el acero y el aluminio retirados; y empacando el papel retirado y el material plástico (...) (Pág. 3, Ln. 33 – Pág. 4, Ln. 18).
6	caracterizada porque la sección de los orificios primarios (7) es circular, con un diámetro comprendido entre 85 mm y 95 mm.	No menciona.	
7	caracterizada porque la sección de los orificios primarios (7) tiene un diámetro de 90 mm.	No menciona.	
8	caracterizada porque la primera serie de orificios de separación (7,8) comprende también orificios secundarios (8) que contribuyen a la separación de la mezcla de desechos (2) en la primera fracción de desechos (13) y en la segunda fracción de desechos residuales (14) mediante el paso de la primera fracción de desechos (13) a través de dichos orificios secundarios (8), estos últimos tienen un tamaño comprendido entre 1 y 1,5 veces el tamaño de los orificios primarios (7), los orificios secundarios (8) están colocados corriente arriba de los orificios primarios (7), con respecto a la dirección del flujo de la mezcla de desechos (2).	No menciona.	
9	caracterizada porque la sección de los orificios secundarios (8) es circular, con un diámetro comprendido entre 105 mm y 115 mm.	No menciona.	

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 4262 de 7 de junio de 2019

Ref. Expediente N° NC2016/0005463

10	caracterizada porque la sección de los orificios secundarios (8) tiene un diámetro de 110 mm.	No menciona.	
11	caracterizada porque la segunda serie de orificios de separación (9) comprende orificios terciarios (9) contribuyen a la separación de la segunda fracción de desechos residuales (14) en la primera sub-fracción de desechos (15) y en la sub-fracción de desechos residuales (16) mediante el paso de la primera sub-fracción de desechos (15) a lo largo de dichos orificios terciarios (9), estos últimos tienen un tamaño de 200 mm.	No menciona.	

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en las reivindicaciones 5 a 11 porque divulga un cribador giratorio y separador.

La diferencia entre la invención definida en las reivindicaciones 5 a 11 y la máquina divulgada de D1 consiste en que la anterioridad no menciona el tamaño de las perforaciones que forman orificios primarios, secundarios y terciarios; en donde el tamaño de los orificios secundarios es de 80 mm, entre 85 y 90 mm y de 90 mm; en donde el tamaño de los orificios secundarios es de entre 105 y 115 mm y de 110 mm; en donde el tamaño de los orificios secundarios es de entre 1 y 1,5 veces el tamaño de los orificios primarios y en donde unos orificios terciarios tienen un tamaño de 200 mm.

No hay efecto asociado a incluir las características mencionadas en las reivindicaciones 5 a 11.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿Cómo modificar la máquina conocida en D1 con el fin de obtener una máquina para clasificación de desechos con secciones de trommel que comprenden orificios de distintos tamaños?

Sin embargo, el incluir perforaciones que forman orificios primarios, secundarios y terciarios; en donde el tamaño de los orificios secundarios es de 80 mm, entre 85 y 90 mm y de 90 mm; en donde el tamaño de los orificios secundarios es de entre 105 y 115 mm y de 110 mm; en donde el tamaño de los orificios secundarios es de entre 1 y 1,5 veces el tamaño de los orificios primarios y en donde unos orificios terciarios tienen un tamaño de 200 mm para obtener la máquina de clasificación de desechos, ya está divulgado en el documento D2 que se refiere a una máquina para reciclar material húmedo en donde el material húmedo es alimentado a un trommel, y dicho trommel comprende además: un primer conjunto de perforaciones, dimensionadas por debajo de 60 mm, permiten cualquier material de desecho orgánico, de acero y aluminio o similar por debajo de 60 mm para caer y caer sobre un transportador vertical, un segundo conjunto de perforaciones en la trommel remueve cualquier material por debajo de 180mm para ser reciclado, en su mayoría compuesto de papel, plástico y similares, y se transporta a un cambiador de viento para retirar el papel y el plástico, un tercer conjunto de perforaciones de más de 180 mm para eliminar el material restante para su posterior procesamiento y reciclaje; el compostaje del material orgánico; Reciclando el acero y el aluminio retirados; y empacando el papel retirado y el material plástico (Pág. 3, Ln. 33 – Pág. 4, Ln. 18).

5. Conclusión con respecto a novedad y nivel inventivo

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 4262 de 7 de junio de 2019

Ref. Expediente N° NC2016/0005463

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	GB127783	1 a 4, 18 a 21 y 23 a 26	Novedad
		5 a 11	Nivel Inventivo
D2	GB2466215	5 a 11	Nivel Inventivo

6. Respuesta a los argumentos del solicitante

Argumentos respecto a D1

Con respecto al documento D1 el solicitante indica que: “(...) Con respecto al documento D1 el solicitante ha decidido modificar las reivindicaciones independientes 1 y 25 (nueva reivindicación 23) de manera que se incluyen las limitaciones de la actual reivindicación 18. (...) En vista de esto, es más claro observar las diferencias entre la invención y el estado del arte ya que por lo menos es diferente en lo anterior con respecto al documento D1. (...)”. Este Despacho encontró que las nuevas características incluidas en las antiguas reivindicaciones 1 y 25, a pesar de no haber sido afectadas en el anterior Oficio, sí están divulgadas en el documento D1 que se refiere a un cribador giratorio y separador que comprende tres cámaras las cuales giran para lograr la separación del material introducido a dicha máquina. Además el efecto técnico de que las secciones de trommel puedan o no estar integradas y formar un único tambor no se refleja en las nuevas reivindicaciones 1 y 23. Se sugiere incluir las características técnicas que permiten dicho efecto.

Argumentos respecto a D2

En relación el documento D2 se manifiesta lo siguiente: “(...) Por el contrario, D2 describe tres secciones, cada una provista de orificios, pero de longitudes idénticas, tal como se observa en la Fig. 4 a continuación: (...)”. El solicitante tiene razón, toda vez que las secciones descritas en el documento D2, a pesar de contar con orificios y comprender ejes sobre los cuales giran, no se consideran de diferentes longitudes como se menciona en las antiguas reivindicaciones 1 y 25.

En cumplimiento del artículo 45 de la Decisión 486 de 2000, 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.

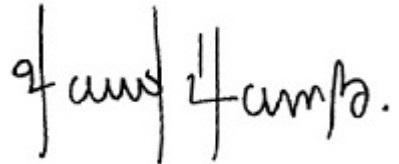
Si como respuesta a este requerimiento, el solicitante modifica: i) el capítulo reivindicatorio, ii) la descripción de la invención a proteger, iii) o presenta un nuevo capítulo reivindicatorio deberá observar las instrucciones contenidas en el numeral 1.2.2.1.1., del Capítulo Primero del Título X de la Circular Única y la Dirección de Nuevas Creaciones seguirá el procedimiento descrito en el numeral 1.2.2.5.1.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 6.2 del Capítulo Sexto del Título I de la Circular Única, informándoles que contra el mismo no procede recurso alguno en actuación administrativa.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° **4262** de **7 de junio de 2019**

Ref. Expediente N° NC2016/0005463



MARÍA JOSÉ LAMUS BECERRA
DIRECTORA DE NUEVAS CREACIONES



REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 4262 de 7 de junio de 2019

Ref. Expediente N° NC2016/0005463

INFORME DE BÚSQUEDA
EXAMEN DE PATENTABILIDAD

Solicitud No.		Examen de patentabilidad							
NC2016/0005463		1°		2°	X	3°		Revoca	
Solicitud Internacional No.		Fecha solicitud internacional: (DD/MM/AÑO)							
PCT/FR2015/051372		22 de mayo de 2015							
Fecha de determinación estado de la técnica (DD/MM/AÑO)				Prioridad		Presentación			
23/05/2014				X					
Solicitante									
FINANCE DEVELOPPEMENT ENVIRONNEMENT CHARREYRE - FIDEC									
Reivindicaciones que no son objeto de búsqueda por:									
Art. 14	-	Art. 15	-	Art. 20	-	Art. 25 (Falta de unidad de invención)		-	

CRITERIOS DE BÚSQUEDA	
Reivindicaciones objeto de búsqueda	1 a 28
Palabras clave utilizadas	Waste, solid, classif*, trommel, rotat*, disposal, organic, mm, length
Clasificaciones utilizadas para la búsqueda	CIP: B07B 1/22, B07B 1/24, B07B 13/04

DOCUMENTOS CONSIDERADOS RELEVANTES (Documentos patente, Literatura no patente (LNP): Artículos, catálogos, etc.)					
Informes de búsqueda / Bases de datos consultadas	N° de solicitud de patente / N° de patente / Autor LNP ⁽¹⁾	Fecha de Publicación /Presentación (DD/MM/AAAA)	Reivindicaciones /Secuencias afectadas	Citas relevantes del estado de la técnica	Categoría del documento citado ⁽²⁾
SIPI	NC2016/0005456		-	-	A
EPO	GB127783	12/06/1919	1 a 11, 18 a 21 y 23 a 26	Pág. 2, Ln. 21 a 33	X, Y
	GB2466215	16/06/2010	1 a 11, 18 a 21 y 23 a 26	Pág. 3, Ln. 33 – Pág. 4, Ln. 18	Y
	EP2253388	24/11/2010	-	-	A
	ES2298094	01/05/2008	-	-	A
Patbase	GB200505323	20/05/2005	-	-	A
Espacente	US6019227	01/02/2000	-	-	A

(1) Cita completa literatura no patente (LNP)	
Apellido, A. A. (Fecha). Título del artículo. Nombre de la revista. Volumen(Número), pp-pp.	
O	
Apellido, A. A. (Fecha). Título del artículo. Nombre de la revista. Recuperado de http://xxxxxxx.	

(2) Categorías de documentos citados	
“A” Documento que define el estado general de la técnica no considerado como particularmente relevante.	“T” Documento publicado en fecha posterior a la de presentación o la de prioridad de la solicitud internacional y no entra en conflicto con dicha solicitud, pero puede ser útil para la mejor comprensión del principio o teoría en que se basa la invención, o para demostrar que el razonamiento o los hechos en los que se basa dicha invención son incorrectos.
“E” Solicitud de patente o patente anterior pero publicada en la fecha de presentación internacional o en fecha posterior.	
“L” Documento citado para llamar la atención sobre por ejemplo, dudas acerca de una reivindicación de prioridad o para determinar la fecha de publicación de otra cita, siempre van acompañados de una explicación, por la cual se citan.	“X” Documento particularmente relevante; la invención reivindicada no puede considerarse nueva o que implique una actividad inventiva por referencia al documento aisladamente considerado.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 4262 de 7 de junio de 2019

Ref. Expediente N° NC2016/0005463

“O” Documento del tipo actas de conferencia, este tipo de documentos siempre estará acompañado por otra letra que indique la pertinencia del documento, por ejemplo, O,X, O,Y o bien O,A. “P” Documento publicado antes de la fecha de presentación internacional pero con posterioridad a la fecha de prioridad reivindicada.	“Y” Documento particularmente relevante; la invención reivindicada no puede considerarse que implique una actividad inventiva cuando el documento se asocia a otro u otros documentos de la misma naturaleza, cuya combinación resulta evidente para un experto en la materia.
Fecha del reporte de búsqueda: 28/05/2019	
Examinador: DIEGO ANDRÉS GUTIÉRREZ MENDOZA	