

REIVINDICACIONES

1. Un aparato de producción y envoltura de paletas (1) con una unidad de formado (2) y una unidad de procesamiento posterior (4), y una rueda de transferencia (3) entre las unidades (2, 4), que rota alrededor de un primer eje (26), caracterizado porque la rueda de transferencia comprende una multitud de pinzas (6), las cuales sostienen de forma liberable el palo de la paleta y se mueven con relación a la rueda de transferencia, alrededor de un segundo eje de rotación (27) paralelo al primer eje de rotación (26), en donde cada pinza está unida a medios que se mueven excéntricamente alrededor del segundo eje de rotación (27) el movimiento excéntrico de la pinza, alrededor del segundo eje de rotación (27), ajusta el grado en el que la pinza (6) se mueve hasta un medio de fijación (28) del palo de la unidad de formado (2) de la paleta y/o hasta un medio de fijación (29) del palo de la unidad de procesamiento posterior (4), y/o ajusta la distancia entre dos pinzas a la separación del medio de fijación (28) en la unidad de formado (2) y/o del medio de fijación (29) en la unidad de procesamiento posterior (4).
2. El aparato de producción y envoltura de paletas (1) de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque las pinzas rotan alrededor de un tercer eje de rotación (9) que es perpendicular al primer eje de rotación.
3. El aparato de producción y envoltura de paletas (1) de acuerdo con las reivindicaciones 1 o 2, caracterizado porque la pinza (6) está soportada en la rueda de transferencia mediante un soporte (30) con una leva (8) que interactúa con una curva de control estacionaria (7) con una primera y segunda sección (7.1, 7.2), en donde la primera sección (7.1) controla el movimiento de la pinza (6) adaptado al calibre y/o separación de la unidad de formado, y porque la segunda sección (7.2) controla el movimiento de la pinza (6) adaptado al calibre y/o separación de la unidad de procesamiento posterior (4).
4. El aparato de producción y envoltura de paletas (1) de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la rueda de transferencia

tiene un accionamiento que es independiente de los accionamientos de las unidades de formado y/o procesamiento posterior (2, 4).

5. El aparato de producción y envoltura de paletas (1) de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la unidad de accionamiento (11) de la pinza (6) comprende dos accionamientos lineales (12, 13).

P-12525

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

E. S. D.

Re: Expediente No. **NC2016/0004272**
Solicitud de patente a nombre de **GEA FOOD SOLUTIONS WEERT B.V.**

Yo, CAROLINA DAZA MONTALVO identificada como aparece al pie de mi firma, domiciliada en la Carrera 11 No. 86-53, piso 3, obrando como apoderada de la sociedad **GEA FOOD SOLUTIONS WEERT B.V.**, domiciliada en Países Bajos, Solicitante de la patente de la referencia, en respuesta al oficio No. **10646** notificado electrónicamente el 05 de septiembre de 2018, relacionado con concepto técnico de fondo, atentamente me permito informar que, con fundamento en la facultad que confiere el artículo 34 de la Decisión 486 al Solicitante para modificar la solicitud de patente en cualquier momento del trámite, se realizan las siguientes modificaciones:

1. Reivindicaciones

En relación con las objeciones sobre la falta de claridad de las reivindicaciones, presento junto con este memorial un nuevo capítulo reivindicatorio, el cual consta de cinco (5) reivindicaciones, y que reemplaza completamente el presentado anteriormente. Específicamente, se realizaron las siguientes modificaciones:

- 1.1 Se incluye la nueva reivindicación 2.
- 1.2 Se modificó la antigua reivindicación 1.
- 1.3 Se modificó la antigua reivindicación 2.

En cuanto a estas modificaciones, me permito decir que las mismas no amplían de ninguna manera la materia objeto de la presente solicitud y se realizaron con el ánimo de superar las objeciones de claridad y novedad planteadas por el Examinador en su concepto técnico.

2. Pago de tasas

En relación con el número de reivindicaciones, atentamente nos permitimos decir que no se adjunta tasa por concepto de reivindicaciones adicionales, toda vez que el nuevo capítulo reivindicatorio tiene menor número de reivindicaciones que el inicialmente presentado y en esencia es el mismo objeto, pero definido con mayor claridad.

3. Claridad de la solicitud

El Solicitante manifiesta que mediante la presentación del nuevo capítulo reivindicatorio quedan subsanadas la totalidad de las objeciones, de modo tal que las nuevas reivindicaciones proporcionan claridad y concisión a la invención descrita, siguiendo las recomendaciones realizadas por el Examinador en su concepto técnico.

- 3.1 Como primera medida se informa que el nuevo capítulo reivindicatorio incluye la nueva reivindicación 2, la cual corresponde a la reivindicación original 2.
- 3.2 Adicionalmente, se informa que se modificó la antigua reivindicación 1 con el fin de recitar: *“Un aparato de producción y envoltura de paletas (1) con..., y una rueda de transferencia (3)..., caracterizado porque la rueda de transferencia comprende una multitud de pinzas (6)..., en donde cada pinza está unida a medios que se mueven excéntricamente alrededor del segundo eje de rotación (27) el movimiento excéntrico de la pinza, alrededor del segundo eje de rotación (27),...”*. Dichas modificaciones se encuentran soportadas en el capítulo descriptivo inicialmente presentado.
- 3.3 Además, se aclara que se modificó la antigua reivindicación 2 con el propósito de incluir la característica *“...con una primera y segunda sección (7.1, 7.2), en donde la primera sección (7.1) controla el movimiento de la pinza (6) adaptado al calibre y/o separación de la unidad de formado, y porque la segunda sección (7.2) controla el movimiento de la pinza (6) adaptado al calibre y/o separación de la unidad de procesamiento posterior (4)”*, la cual se encuentra soportada en la reivindicación original 4.
- 3.4 Su Despacho ha indicado que la expresión *“y ajusta la distancia entre dos pinzas a la separación del medio de fijación (28) en la unidad de formado (2) y/o el medio de fijación (29) en la unidad de procesamiento posterior”* incluida en la antigua reivindicación 1 corresponde a una característica funcional. En dicho respecto, se le aclara amablemente a este Despacho que dicha expresión ha sido mantenida, ya que las características funcionales de la invención, las cuales a pesar de no contribuir con la novedad y/o nivel inventivo de la misma, resultan ser indispensables para brindar claridad sobre el funcionamiento de cada uno de los elementos característicos esenciales que conforman al aparato de molienda. La presencia de

este tipo de características en el pliego reivindicatorio, es aceptada y por tanto respaldada por este mismo Despacho, tal y como se establece en la Guía de Exámenes de Solicitudes de Patente de Invención y Modelos de Utilidad, de la siguiente manera:

“Características técnicas funcionales:

Las características técnicas funcionales son los elementos que conforman las invenciones, descritos en términos de su uso o su función. No definen la invención, pero explican la relación que hay entre sus diversas características estructurales. Por ejemplo: aparato que tiene, además un “elemento para medir la presión.

Las reivindicaciones deben incluir características estructurales y funcionales cuando para la persona del oficio normalmente versada en la materia no sea obvio el funcionamiento de los elementos característicos y la relación entre estos”.

En consecuencia, nos permitimos indicar que el presente capítulo reivindicatorio, que incluye cinco (5) reivindicaciones, se ajusta a las disposiciones del artículo 30 de la Decisión 486/00.

4. Novedad

El Examinador establece en su concepto técnico la falta de novedad de la reivindicación 1 a la luz de las enseñanzas técnicas descritas en el documento EP1847179 (D3).

En este sentido, me permito decir que el artículo 16 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina establece que la invención se considera nueva cuando no está comprendida en el estado de la técnica. Si de acuerdo con el espíritu de la norma legal indicada, la invención no se considera como nueva si está “comprendida” en el estado de la técnica, dicha norma se está refiriendo, naturalmente, a la totalidad del invento y no a alguno o a algunos de los componentes.

Así, para que la invención pierda su calidad de novedosa, es claro que ella, TODA ELLA, ha de estar contenida en el “conjunto de conocimientos existentes que son aplicables al proceso industrial” como define el estado de la técnica el Tribunal de justicia del Acuerdo de Cartagena (Proceso No. 6-IP-89, sentencia de 31 de octubre de 1989, publicada en Jurisprudencia del Tribunal de Justicia del Acuerdo de Cartagena, Tomo 11, BIDINTAL, Buenos Aires, 1994, página 60).

Aplicando lo anterior al caso concreto, para que las razones que aduce ese Despacho para desvirtuar la novedad fuesen ciertas, sería forzoso que se demostrara que la invención de mi mandante esté comprendida en el estado de la técnica, específicamente en el documento D3, de forma TOTAL, lo cual no sucede con la materia reclamada en el nuevo capítulo reivindicatorio.

Considerando la anterior definición y teniendo en cuenta las modificaciones realizadas al capítulo reivindicatorio, es deseo del Solicitante presentar argumentos que demuestran la novedad de la presente solicitud. Es así como el Solicitante manifiesta que:

La reivindicación 1 reclamada en el capítulo reivindicatorio presentado junto a este documento, se diferencia claramente de D3 porque dicho documento no enseña, sugiere o divulga que **cada pinza está unida a medios que se mueven excéntricamente alrededor del segundo eje de rotación.**

De esta forma, teniendo en cuenta que el documento D3 *no menciona, enseña o sugiere* todas las características técnicas reclamadas por el Solicitante, no es posible afirmar que la invención hubiera podido haber sido derivada en forma obvia a partir de dicho documento.

Considerando lo anterior, es claro que las nuevas reivindicaciones 1 a 5 cumplen con el requisito de novedad, tal como se define en el artículo 16 de la Decisión 486 y como se explica detalladamente en el Manual Andino y la Guía para Examinadores de la Superintendencia de Industria y Comercio.

Habiendo atendido cabalmente las objeciones presentadas por ese despacho, atentamente solicitamos se conceda el privilegio de patente de invención a la solicitud en estudio o si el señor Examinador considera que subsisten razones para objetar la presente invención, rogamos expedir otro examen de fondo con los debidos motivos y razones que sustenten su objeción con el fin de que nuestro mandante tenga la posibilidad de exponer sus argumentos con base en la interpretación de los artículos 45 de la Decisión 486 -el cual otorga la facultad al Examinador para emitir los exámenes de fondo- y 42 del Código de Procedimiento Administrativo y de lo Contencioso Administrativo que señala que: “*habiéndose dado oportunidad a los interesados para expresar sus opiniones, y con base en las pruebas e informes disponibles, se tomará la decisión, que será motivada. La decisión resolverá todas las peticiones que hayan sido oportunamente planteadas dentro de la actuación por el peticionario y por los terceros reconocidos*”, (el subrayado es nuestro).

En consecuencia, solicitamos a ese Despacho pronunciarse en relación con todos los argumentos presentados en este memorial dando estricta aplicación al principio del debido proceso consagrado en el artículo 29 de la Constitución Nacional.

Señor Director,



CAROLINA DAZA MONTALVO

C.C. 66.783.790 de Palmira Valle

TP-141563 CSJ

notificaciones@clarkemodet.com.co

ANEXOS

- Nuevo capítulo reivindicatorio conformado por cinco (5) reivindicaciones.

REIVINDICACIONES

1. Un aparato de producción y envoltura de paletas (1) con una unidad de formado (2) y una unidad de procesamiento posterior (4), y una rueda de transferencia (3) entre las unidades (2, 4), que rota alrededor de un primer eje (26), caracterizado porque la rueda de transferencia comprende una multitud de pinzas (6), las cuales sostienen de forma liberable el palo de la paleta y se mueven con relación a la rueda de transferencia, alrededor de un segundo eje de rotación (27) paralelo al primer eje de rotación (26), en donde cada pinza está unida a medios que se mueven excéntricamente alrededor del segundo eje de rotación (27) el movimiento excéntrico de la pinza, alrededor del segundo eje de rotación (27), ajusta el grado en el que la pinza (6) se mueve hasta un medio de fijación (28) del palo de la unidad de formado (2) de la paleta y/o hasta un medio de fijación (29) del palo de la unidad de procesamiento posterior (4), y/o ajusta la distancia entre dos pinzas a la separación del medio de fijación (28) en la unidad de formado (2) y/o del medio de fijación (29) en la unidad de procesamiento posterior (4).
2. El aparato de producción y envoltura de paletas (1) de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque las pinzas rotan alrededor de un tercer eje de rotación (9) que es perpendicular al primer eje de rotación.
3. El aparato de producción y envoltura de paletas (1) de acuerdo con las reivindicaciones 1 o 2, caracterizado porque la pinza (6) está soportada en la rueda de transferencia mediante un soporte (30) con una leva (8) que interactúa con una curva de control estacionaria (7) con una primera y segunda sección (7.1, 7.2), en donde la primera sección (7.1) controla el movimiento de la pinza (6) adaptado al calibre y/o separación de la unidad de formado, y porque la segunda sección (7.2) controla el movimiento de la pinza (6) adaptado al calibre y/o separación de la unidad de procesamiento posterior (4).
4. El aparato de producción y envoltura de paletas (1) de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la rueda de transferencia

tiene un accionamiento que es independiente de los accionamientos de las unidades de formado y/o procesamiento posterior (2, 4).

5. El aparato de producción y envoltura de paletas (1) de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la unidad de accionamiento (11) de la pinza (6) comprende dos accionamientos lineales (12, 13).