



KOMISI BANDING PATEN

REPUBLIK INDONESIA

Gedung Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Lt.7
Jln. H.R. Rasuna Said, Kav. 8-9, Kuningan, Jakarta Selatan 12940

3 Maret 2026

Nomor : KBP/01/III.2026/030
Lampiran : Satu Berkas
Hal : Penyampaian Salinan Putusan Komisi Banding Paten Permohonan Banding atas Koreksi Paten Nomor IDP000096615 yang berjudul "Peralatan Kerja dan Metode Kerja"

Yth.

Januar Ferry

Gedung Gajah Unit AT
Jl. Dr. Satrio No. 111, Tebet
Jakarta Selatan 12810

Sehubungan dengan telah selesainya Majelis Komisi Banding memeriksa dan menelaah Permohonan Banding atas Koreksi Paten yang diajukan oleh Pemohon pada 19 Februari 2025 kepada Komisi Banding Paten, dengan data Permohonan sebagai berikut:

Nomor Registrasi Banding : 7/KBP/II/2025
Nomor Paten : IDP000096615
Judul Invensi : Peralatan Kerja dan Metode Kerja
Pemohon Banding : Musashi Engineering, Inc.
Nomor Putusan Banding : 008.2.K/KBP-07/2026

Bersama dengan surat ini, kami sampaikan salinan Putusan Komisi Banding Paten terhadap Permohonan Banding dimaksud (terlampir).

Atas perhatian dan kerjasamanya diucapkan terima kasih.

Ketua
Komisi Banding Paten





KOMISI BANDING PATEN REPUBLIK INDONESIA

Gedung Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Lantai 7
Jalan H.R. Rasuna Said Kav. 8-9, Kuningan, Jakarta Selatan

PUTUSAN

KOMISI BANDING PATEN

Nomor 008.2.K/KBP-07/2026

Majelis Banding Paten Komisi Banding Paten Republik Indonesia telah memeriksa dan memutuskan Permohonan Banding terhadap koreksi atas deskripsi dan klaim dari Paten Nomor IDP000096615 yang berjudul Peralatan Kerja dan Metode Kerja dengan Nomor Registrasi 7/KBP/II/2025 yang diajukan melalui Kuasa Pemohon Banding Januar Ferry dari Kantor Konsultan PT HAKINDAH INTERNATIONAL kepada Komisi Banding Paten tanggal 19 Februari 2025 dan telah diterima Permohonan Bandingnya dengan data sebagai berikut.

Pemohon Banding : Musashi Engineering, Inc.
Alamat Pemohon Banding : 1-11-6, Iguchi, Mitaka-shi, Tokyo
1810011, Japan.
Kuasa Pemohon Banding : Januar Ferry
Alamat Kuasa Pemohon : Gedung Gajah Unit AT, Jl. Dr. Satrio
Banding No. 111, Tebet, Jakarta Selatan
12810.

untuk selanjutnya disebut sebagai Pemohon.

Majelis Banding Paten telah membaca dan mempelajari serta menelaah berkas Permohonan Banding terhadap koreksi atas deskripsi dan klaim dari Paten Nomor IDP000096615 beserta surat-surat yang berhubungan dengan Permohonan Banding tersebut.

DUDUK PERMASALAHAN

Berdasarkan data dan fakta yang diajukan oleh Pemohon dalam dokumen Permohonan Banding sebagai berikut.

Dengan ini kami bermaksud untuk mengajukan Permohonan Banding terhadap Koreksi atas Deskripsi dan Klaim Setelah permohonan Diberi Paten untuk permohonan paten sebagaimana disebutkan di atas.

Kami mengajukan Permohonan Banding terhadap Koreksi atas Deskripsi dan Klaim setelah Permohonan Diberi Paten untuk Permohonan Paten No. P00201903564, dimana waktu pengajuan banding adalah masih dalam batas waktu yang ditentukan, yaitu 3 (tiga) bulan sejak



tanggal pengiriman Surat Pemberitahuan Dapat Diberi Paten, sebagaimana diatur dalam Pasal 69 ayat (1) Undang Undang Paten.

Berdasarkan Pasal 69 ayat 4(a) Undang-undang No. 13 Tahun 2016 tentang Paten (selanjutnya disebut sebagai Undang-Undang Paten), permohonan Banding terhadap koreksi deskripsi, klaim, dan /atau gambar setelah diberikan paten terbatas pada hal-hal yang di antaranya pembatasan lingkup klaim dan koreksi kesalahan dalam terjemahan deskripsi.

Terkait ketentuan tersebut, kami mengonfirmasi bahwa amandemen yang kami ajukan tetap Berada dalam ruang lingkup yang diperbolehkan oleh Undang-Undang Paten.

Selain itu, sesuai dengan Pasal 69 ayat (5) Undang-Undang Paten, amandemen klaim yang diajukan dalam permohonan banding ini tidak memperluas ruang lingkup perlindungan dibandingkan dengan klaim-klaim yang telah diberikan paten saat ini. Amandemen ini juga tetap mematuhi ketentuan Pasal 25 ayat (3) dan (4) Undang-Undang Paten, yang mengatur bahwa klaim harus jelas, didukung oleh deskripsi, serta tidak boleh bertentangan dengan persyaratan yang ditetapkan.

Saat ini, klaim-klaim dari nomor permohonan P00201903564 yang telah diberikan paten dengan nomor IDP000096615 mengacu pada klaim-klaim dari paten US11229923B2. Melalui pengajuan permohonan banding ini, kami bermaksud untuk mengajukan amandemen terhadap klaim-klaim tersebut dengan mengacu pada paten Eropa EP3520904B1 dimana amandemen ini tetap berada dalam ruang lingkup invensi sehingga tidak memperluas klaim klaim yang telah diberikan paten saat ini.

Amendemen atas klaim yang diusulkan dapat dilihat pada Tabel Matriks Perbandingan Klaim, yang membandingkan klaim saat ini yang mengacu pada paten Amerika Serikat No. US11229923B2 dengan klaim yang telah diamandemen mengacu pada paten Eropa EP3520904B1,

Tabel Matriks Perbandingan Klaim antara klaim yang diberi paten saat ini dengan amandemen klaim yang mengacu pada Paten Eropa EP3520904B1.

Klaim No.	Klaim yang diberi paten saat ini IDP000096615 (mengacu pada paten Amerika Serikat US11229923B2)	Amandemen Klaim yang mengacu pada Paten Eropa EP3520904B1
1	Suatu peralatan kerja yang mencakup: sejumlah n (dimana n adalah suatu bilangan alami yang sama dengan 2 atau lebih besar) dari kepala kerja yang melakukan kerja yang sama, dimana jumlah n kepala kerja tersebut meliputi kepala kerja acuan; meja objek yang menahan objek kerja; alat penggerak arah-pertama yang menggerakkan meja objek dan sejumlah n kepala kerja	Suatu peralatan kerja yang mencakup: sejumlah n, dimana n adalah bilangan asli yang sama dengan 2 atau lebih besar, kepala kerja (2) yang disesuaikan untuk melakukan kerja yang sama; meja objek (4) yang disesuaikan untuk menahan objek kerja (5); alat penggerak arah pertama (6) yang disesuaikan untuk menggerakkan meja objek (4) dan

h

relatif terhadap satu sama lain dalam arah pertama; alat penggerak arah kedua yang menggerakkan meja objek dan sejumlah n kepala kerja relatif terhadap satu sama lain dalam arah kedua yang ortogonal terhadap arah pertama; alat penggerak arah-ketiga yang menggerakkan meja objek dan sejumlah n kepala kerja relatif terhadap satu sama lain dalam arah ketiga yang ortogonal terhadap arah pertama dan arah kedua; alat pengukuran jumlah kerja yang mengukur jumlah kerja dari masing-masing kepala kerja; dan alat kontrol mengonfigurasi untuk mengendalikan operasi-operasi dari sejumlah n kepala kerja dan alat penggerak arah-pertama hingga -ketiga, dimana alat penggerak arah-pertama memungkinkan sejumlah n kepala kerja untuk digerakkan secara mandiri dalam arah pertama, dan alat penggerak arah kedua tersebut meliputi alat penggerak utama arah kedua yang menggerakkan sejumlah n kepala kerja secara bersamaan dalam arah kedua, dan alat penggerak bantu arah kedua yang menggerakkan kepala kerja di antara sejumlah n kepala kerja secara mandiri dalam arah kedua sementara alat penggerak bantu arah kedua tidak menggerakkan kepala kerja acuan dalam arah kedua.	sejumlah n kepala kerja (2) relatif terhadap satu sama lain dalam arah pertama (9); alat penggerak arah kedua (7, 13) yang disesuaikan untuk menggerakkan meja objek (4) dan sejumlah n kepala kerja (2) relatif terhadap satu sama lain dalam arah kedua (10) yang ortogonal terhadap arah pertama (9); alat penggerak arah ketiga (8) yang disesuaikan untuk menggerakkan meja objek (4) dan sejumlah n kepala kerja (2) relatif terhadap satu sama lain dalam arah ketiga (11) yang ortogonal terhadap arah pertama (9) dan arah kedua (10); alat pengukuran jumlah kerja (16) yang disesuaikan untuk mengukur jumlah kerja dari tiap-tiap kepala kerja (2); dan alat kontrol (17) yang disesuaikan untuk mengendalikan operasi-operasi dari sejumlah n kepala kerja (2) dan alat penggerak arah pertama hingga ketiga (6, 7, 13, 8), dimana alat penggerak arah pertama (6) mencakup sejumlah n alat penggerak utama arah pertama (6a, 6b, 6c), dan alat penggerak utama arah pertama (6a, 6b, 6c) disesuaikan untuk memungkinkan sejumlah n kepala kerja (2) untuk digerakkan secara mandiri pada jalur linier yang sama dalam arah pertama (9), dimana alat penggerak arah kedua (7, 13) meliputi alat penggerak utama arah kedua (7) yang disesuaikan untuk menggerakkan sejumlah n kepala kerja (2) secara bersamaan dalam arah kedua (10), dan sejumlah n-1 alat penggerak bantu arah kedua (13b, 13c) yang disesuaikan untuk menggerakkan n-1 kepala kerja (2) di antara sejumlah n kepala kerja (2) secara mandiri dalam arah kedua (10), dimana salah satu kepala kerja (2) berfungsi sebagai kepala kerja acuan, dan kepala kerja acuan tidak ditempatkan pada alat penggerak bantu arah kedua (13b, 13c), dimana kepala kerja (2) yang tidak berfungsi sebagai kepala kerja acuan ditempatkan pada
---	---

		alat penggerak bantu arah kedua (13b, 13c) masing-masing, dimana tiap-tiap alat penggerak bantu arah kedua (13b, 13c) ditempatkan pada permukaan lateral alat penggerak utama arah pertama (6b, 6c) masing-masing yang bersesuaian dengan kepala kerja (2) yang tidak berfungsi sebagai kepala kerja acuan, dimana sejumlah n alat penggerak utama arah pertama (6a, 6b, 6c) ditempatkan pada permukaan lateral balok (22), dimana balok (22) diposisikan di atas alat penggerak utama arah kedua (7) sehingga alat penggerak utama arah kedua (7) dibentuk untuk menggerakkan alat penggerak utama arah pertama (6a, 6b, 6c) pada waktu yang sama dalam arah kedua (10), dimana peralatan kerja dikonfigurasi untuk menghitung kecepatan penggerakan terkoreksi kepala kerja (2) berdasarkan keluarannya masing-masing, dan dimana tiap-tiap alat penggerak bantu arah kedua (13b, 13c) dioperasikan pada kecepatan yang berbeda relatif terhadap kecepatan penggerakan kepala kerja acuan saat kecepatan penggerakan terkoreksi dalam arah kedua berbeda di antara kepala kerja (2).
2	Peralatan kerja menurut klaim 1, dimana suatu jarak melalui tempat alat penggerak bantu arah kedua dapat bergerak tidak lebih dari setengah jarak L melalui tempat alat penggerak utama arah kedua dapat digerakkan.	Peralatan kerja menurut klaim 1, dimana jarak yang alat penggerak bantu arah kedua (13b, 13c) dapat bergerak melaluinya tidak lebih dari setengah jarak L yang alat penggerak utama arah kedua (7) dapat bergerak melaluinya.
3	Peralatan kerja menurut klaim 1, dimana suatu jarak melalui tempat alat penggerak bantu arah kedua dapat bergerak tidak lebih dari 1/5 jarak L melalui tempat alat penggerak utama arah kedua dapat digerakkan.	Peralatan kerja menurut klaim 1, dimana jarak yang alat penggerak bantu arah kedua (13b, 13c) dapat bergerak melaluinya tidak lebih dari 1/5 jarak L yang alat penggerak utama arah kedua (7) dapat bergerak melaluinya.
4	Peralatan kerja menurut salah satu dari klaim 1 hingga 3, dimana alat penggerak arah-pertama meliputi alat penggerak utama arah-pertama yang menggerakkan sejumlah n	Peralatan kerja menurut mana pun dari klaim 1 hingga 3, dimana, alat kontrol (17) disesuaikan untuk melakukan proses pengendalian sejumlah n kepala kerja (2) untuk beroperasi

6

	alat pengeluaran secara bersamaan dalam arah pertama, dan alat penggerak bantu arah-pertama yang menggerakkan kepala kerja di antara sejumlah n kepala kerja secara mandiri dalam arah pertama.	dalam pola kerja yang sama, alat kontrol (17) memiliki fungsi untuk mengatur jumlah operasi, waktu kerja, dan kecepatan kerja untuk masing-masing dari sejumlah n kepala kerja (2)
5	Peralatan kerja menurut salah satu dari klaim 1 hingga 3, dimana alat penggerak arah-pertama dibentuk oleh sejumlah n alat penggerak utama arah-pertama yang menggerakkan sejumlah n kepala kerja secara mandiri dalam arah pertama dalam hubungan satu-dengan-satu.	Peralatan kerja menurut klaim 4, dimana, alat kontrol (17) disesuaikan untuk melakukan proses pengendalian sejumlah n kepala kerja (2) untuk beroperasi dalam pola kerja yang sama, alat kontrol (17) memiliki fungsi untuk menghitung dan mengatur jumlah operasi, waktu kerja, dan kecepatan pergerakan relatif untuk masing-masing dari sejumlah n kepala kerja (2) berdasarkan nilai yang diukur oleh alat pengukuran jumlah kerja untuk masing-masing dari sejumlah n kepala kerja (2).
6	Peralatan kerja menurut salah satu dari klaim 1 hingga 5, dimana, dalam proses mengendalikan sejumlah n kepala kerja untuk beroperasi dalam pola kerja yang sama, alat kontrol tersebut memiliki fungsi mengatur sejumlah operasi, waktu kerja, dan kecepatan kerja untuk masing-masing dari sejumlah n kepala kerja.	Peralatan kerja menurut klaim 5, dimana, alat kontrol (17) disesuaikan untuk melakukan proses pengendalian sejumlah n kepala kerja (2) untuk beroperasi dalam pola kerja yang sama, alat kontrol (17) memiliki fungsi untuk menghitung dan mengatur jumlah operasi, waktu kerja, dan kecepatan pergerakan relatif untuk masing-masing dari sejumlah n kepala kerja (2) tanpa mengubah frekuensi operasi.
7	Peralatan kerja menurut klaim 6, dimana, dalam proses mengendalikan sejumlah n kepala kerja untuk beroperasi dalam pola kerja yang sama, alat kontrol memiliki fungsi menghitung dan mengatur sejumlah dari operasi, waktu kerja, dan kecepatan bekerja untuk masing-masing dari sejumlah n kepala kerja berdasarkan nilai yang diukur oleh alat pengukuran jumlah kerja untuk masing-masing dari sejumlah n kepala kerja.	Peralatan kerja menurut mana pun dari klaim 1 hingga 6, lebih lanjut yang mencakup alat penangkap citra (20) yang dipasang bersama dengan tiap-tiap alat penggerak arah pertama (6) dan alat penggerak arah kedua (7, 13), dimana alat kontrol (17) disesuaikan untuk melakukan fungsi menghitung hubungan posisi antara sejumlah n kepala kerja (2) dan objek kerja (5) dalam arah pertama (9) dan arah kedua (10) berdasarkan citra yang ditangkap oleh alat penangkap citra (20), dan mengatur posisi mulai kerja sejumlah n kepala kerja (2) dalam arah pertama (9) dan arah kedua (10) berdasarkan hasil perhitungan.

8	Peralatan kerja menurut klaim 7, dimana, dalam proses mengendalikan sejumlah n kepala kerja untuk beroperasi dalam pola kerja yang sama, alat kontrol tersebut memiliki fungsi menghitung dan mengatur jumlah dari operasi, waktu kerja, dan kecepatan bekerja untuk masing-masing dari sejumlah n kepala kerja tanpa mengubah frekuensi operasi.	Peralatan kerja menurut klaim 7, lebih lanjut yang mencakup alat pengukuran jarak (21) yang dipasang bersama dengan tiap-tiap alat penggerak arah pertama (6) dan alat penggerak arah kedua (7, 13), dimana alat kontrol (17) disesuaikan untuk melakukan fungsi menghitung jarak di antara tiap-tiap kepala kerja (2) dan objek kerja (5) berdasarkan sinyal yang diterima dari alat pengukuran jarak (21), dan mengatur posisi mulai kerja kepala kerja (2) dalam arah ketiga (11) berdasarkan hasil perhitungan.
9	Peralatan kerja menurut salah satu dari klaim 1 hingga 8, lebih lanjut mencakup suatu alat penangkap citra yang dipasang bersama dengan masing-masing alat penggerak arah pertama dan alat penggerak arah kedua, dimana alat kontrol tersebut memiliki fungsi menghitung hubungan posisi antara sejumlah n kepala kerja dan objek kerja dalam arah pertama dan arah kedua berdasarkan citra yang ditangkap oleh alat penangkap citra, dan mengatur posisi kerja awal dari sejumlah n kepala kerja dalam arah pertama dan arah kedua berdasarkan hasil perhitungan.	Peralatan kerja menurut mana pun dari klaim 1 hingga 8, dimana kepala kerja (2) adalah tiap-tiap kepala kerja yang memasang alat pengeluaran yang mengeluarkan material cair dari lubang pengeluaran (3).
10	Peralatan kerja menurut klaim 9, lebih lanjut yang mencakup alat pengukuran jarak yang dipasang bersama dengan masing-masing alat penggerak arah pertama dan alat penggerak arah kedua, dimana alat kontrol tersebut memiliki fungsi menghitung jarak di antara masing-masing sejumlah n dari kepala kerja dan objek kerja berdasarkan sinyal yang diterima dari alat pengukuran jarak, dan mengatur posisi dimulainya kerja dari kepala kerja dalam arah ketiga berdasarkan hasil perhitungan.	Suatu metode kerja yang menggunakan peralatan kerja yang mencakup: sejumlah n, dimana n adalah bilangan asli yang sama dengan 2 atau lebih besar, kepala kerja (2) yang disesuaikan untuk melakukan kerja yang sama; meja objek (4) yang disesuaikan untuk menahan objek kerja (5); alat penggerak arah pertama (6) yang disesuaikan untuk menggerakkan meja objek (4) dan sejumlah n kepala kerja (2) relatif terhadap satu sama lain dalam arah pertama (9); alat penggerak arah kedua (7, 13) yang disesuaikan untuk menggerakkan meja objek (4) dan sejumlah n kepala kerja (2) relatif terhadap satu sama lain dalam

	arah kedua (10) yang ortogonal terhadap arah pertama (9); alat penggerak arah ketiga (8) yang disesuaikan untuk menggerakkan meja objek (4) dan sejumlah n kepala kerja (2) relatif terhadap satu sama lain dalam arah ketiga (11) yang ortogonal terhadap arah pertama (9) dan arah kedua (10); alat pengukuran jumlah kerja (16) yang disesuaikan untuk mengukur jumlah kerja dari tiap-tiap kepala kerja (2); dan alat kontrol (17) yang disesuaikan untuk mengendalikan operasi-operasi dari sejumlah n kepala kerja (2) dan alat penggerak arah pertama hingga ketiga (6, 7, 13, 8), dimana alat penggerak arah pertama (6) disesuaikan untuk memungkinkan sejumlah n kepala kerja (2) untuk digerakkan secara mandiri dalam arah pertama (9), dimana alat penggerak arah kedua (7, 13) meliputi alat penggerak utama arah kedua (7) yang disesuaikan untuk menggerakkan sejumlah n kepala kerja (2) secara bersamaan dalam arah kedua (10), dan sejumlah n-1 alat penggerak bantu arah kedua (13b, 13c) yang disesuaikan untuk menggerakkan n-1 kepala kerja (2) di antara sejumlah n kepala kerja (2) secara mandiri dalam arah kedua (10), dimana salah satu kepala kerja (2) berfungsi sebagai kepala kerja acuan dan kepala kerja acuan tidak ditempatkan pada alat penggerak bantu arah kedua (13b, 13c), dimana kepala kerja (2) yang tidak berfungsi sebagai kepala kerja acuan ditempatkan pada alat penggerak bantu arah kedua (13b, 13c) masing-masing, dimana tiap-tiap alat penggerak bantu arah kedua (13b, 13c) ditempatkan pada permukaan lateral alat penggerak utama arah pertama (6b, 6c) masing-masing yang bersesuaian dengan kepala kerja (2) yang tidak berfungsi sebagai kepala kerja acuan, dimana sejumlah n alat penggerak utama arah pertama
--	---



	(6a, 6b, 6c) ditempatkan pada permukaan lateral balok (22), dan dimana balok (22) diposisikan di atas alat penggerak utama arah kedua (7) sehingga alat penggerak utama arah kedua (7) dibentuk untuk menggerakkan alat penggerak utama arah pertama (6a, 6b, 6c) pada waktu yang sama dalam arah kedua (10), metode kerja yang mencakup tahap-tahap: menggerakkan sejumlah n kepala kerja (2) secara mandiri dalam arah pertama (9) oleh alat penggerak arah pertama (6); menggerakkan sejumlah n kepala kerja (2) secara bersamaan dalam arah kedua (10) oleh alat penggerak utama arah kedua (7); dan menggerakkan n-1 kepala kerja (2) di antara sejumlah n kepala kerja (2) secara mandiri dalam arah kedua (10) oleh n-1 alat penggerak bantu arah kedua (13b, 13c), sehingga melakukan kerja sambil sejumlah n kepala kerja (2) dan objek kerja (5) digerakkan relatif terhadap satu sama lain, dimana proses pengendalian sejumlah n kepala kerja (2) untuk beroperasi dalam pola kerja yang sama, alat kontrol (17) mengatur jumlah operasi, waktu kerja, dan kecepatan kerja untuk masing-masing dari sejumlah n kepala kerja (2), dan setidaknya satu kepala kerja (2) selain kepala kerja yang berfungsi sebagai acuan dioperasikan dengan menggunakan alat penggerak utama arah pertama (6), alat penggerak utama arah kedua (7), dan n-1 alat bantu arah kedua (13b, 13c), dimana kecepatan pergerakan terkoreksi dari kepala kerja (2) dihitung berdasarkan keluarannya masing-masing, dan dimana tiap-tiap alat penggerak bantu arah kedua (13b, 13c) dioperasikan pada kecepatan yang berbeda relatif terhadap kecepatan pergerakan kepala kerja acuan saat kecepatan pergerakan terkoreksi dalam arah
--	---

		kedua berbeda di antara kepala kerja (2).
11	Peralatan kerja menurut salah satu dari klaim 1 hingga 10, dimana sejumlah n dari kepala kerja adalah masing-masing kepala kerja yang memasang alat pengeluaran yang mengeluarkan material cair dari lubang pengeluaran.	Metode kerja menurut klaim 10 untuk membentuk sejumlah $n \times m$, dimana m adalah bilangan asli yang sama dengan 1 atau lebih, pola kerja pada objek kerja (5), dimana kepala kerja (2) adalah tiap-tiap kepala kerja yang memasang alat pengeluaran yang mengeluarkan material cair dari lubang pengeluaran (3), dan dimana metode kerja mencakup: tahap perhitungan jumlah-pengeluaran untuk menghitung, berdasarkan berat satu tetesan yang dikeluarkan oleh masing-masing dari sejumlah n kepala kerja (2), jumlah pengeluaran yang diperlukan untuk membentuk satu pola kerja untuk masing-masing dari sejumlah n kepala kerja (2); tahap perhitungan waktu penerapan untuk menghitung, berdasarkan jumlah pengeluaran terhitung yang diperlukan untuk membentuk satu pola kerja, waktu yang diperlukan untuk membentuk satu pola kerja untuk masing-masing dari sejumlah n kepala kerja (2); tahap perhitungan kecepatan penggerakan terkoreksi untuk menghitung, berdasarkan waktu terhitung yang diperlukan untuk membentuk satu pola kerja, kecepatan penggerakan terkoreksi untuk masing-masing dari sejumlah n kepala kerja (2); dan tahap penerapan untuk menerapkan material cair sambil menggerakkan sejumlah n kepala kerja (2) dan objek kerja (5) relatif terhadap satu sama lain sesuai dengan kecepatan penggerakan terkoreksi yang telah dihitung.
12	Suatu metode kerja yang menggunakan peralatan kerja menurut salah satu dari klaim 1 hingga 11, metode kerja tersebut mencakup tahap-tahap: menggerakkan sejumlah n kepala kerja secara mandiri dalam arah pertama oleh alat penggerak arah-pertama;	Metode kerja menurut klaim 10 untuk membentuk pola kerja, yaitu m kali, dimana m adalah bilangan asli yang sama dengan 1 atau lebih, jumlah kepala kerja (2), pada objek kerja (5), dimana kepala kerja (2) adalah tiap-tiap kepala kerja yang memasang alat pengeluaran yang



	<i>menggerakkan sejumlah n kepala kerja secara bersamaan dalam arah kedua oleh alat penggerak utama arah kedua; dan</i> <i>menggerakkan kepala kerja di antara sejumlah n kepala kerja secara mandiri dalam arah kedua oleh alat penggerak bantu arah kedua, sehingga melakukan kerja sambil sejumlah n kepala kerja dan objek kerja digerakkan relatif terhadap satu sama lain.</i>	<i>mengeluarkan material cair dari lubang pengeluaran (3), dan</i> <i>dimana metode kerja mencakup:</i> <i>tahap perhitungan jumlah-pengeluaran untuk menghitung, berdasarkan berat satu tetesan yang dikeluarkan oleh masing-masing dari sejumlah n kepala kerja, jumlah pengeluaran yang diperlukan untuk membentuk satu pola kerja untuk masing-masing dari sejumlah n kepala kerja (2);</i> <i>tahap perhitungan waktu penerapan untuk menghitung, berdasarkan jumlah pengeluaran terhitung yang diperlukan untuk membentuk satu pola kerja, waktu yang diperlukan untuk membentuk satu pola kerja untuk masing-masing dari sejumlah n kepala kerja (2);</i> <i>tahap perhitungan kecepatan penggerakan terkoreksi untuk menghitung, berdasarkan waktu terhitung yang diperlukan untuk membentuk satu pola kerja, kecepatan penggerakan terkoreksi untuk masing-masing dari sejumlah n kepala kerja (2);</i> <i>tahap perhitungan posisi mulai horizontal untuk menghitung posisi mulai penerapan horizontal kepala kerja (2); dan</i> <i>tahap penerapan untuk menerapkan material cair sambil menggerakkan sejumlah n kepala kerja (2) dan objek kerja (5) relatif terhadap satu sama lain sesuai dengan kecepatan penggerakan terkoreksi dan posisi mulai horizontal yang keduanya telah dihitung.</i>
13	<i>Suatu metode kerja untuk membentuk sejumlah n x m (dimana m adalah suatu bilangan alami yang sama dengan 1 atau lebih) dari pola kerja pada objek kerja dengan menggunakan peralatan kerja menurut klaim 7 atau 8,</i> <i>dimana kepala kerja tersebut adalah setiap kepala kerja yang memasang alat pengeluaran yang mengeluarkan material cair dari lubang pengeluaran, dan</i> <i>dimana metode kerja tersebut mencakup:</i>	<i>Metode kerja menurut klaim 11 atau 12, dimana sejumlah n kepala kerja (2) digerakkan pada kecepatan penggerakan yang berbeda-beda dalam tahap penerapan dengan mengombinasikan operasi dari alat penggerak utama arah kedua (7) dan operasi dari alat penggerak bantu arah kedua (13b, 13c) dengan satu sama lain.</i>

	sejumlah tahap perhitungan jumlah-pengeluaran yang menghitung, berdasarkan berat satu tetesan yang dikeluarkan oleh masing-masing dari sejumlah n kepala kerja, sejumlah pengeluaran yang diperlukan untuk membentuk satu pola kerja untuk masing-masing dari sejumlah n kepala kerja; tahap perhitungan waktu aplikasi yang menghitung, berdasarkan jumlah terhitung dari pengeluaran yang diperlukan untuk membentuk satu pola kerja, waktu yang diperlukan untuk membentuk satu pola kerja untuk masingmasing dari sejumlah n kepala kerja; tahap perhitungan kecepatan penggerakan terkoreksi untuk menghitung, berdasarkan waktu terhitung yang diperlukan untuk membentuk satu pola kerja, kecepatan penggerakan terkoreksi untuk masing-masing dari sejumlah n kepala kerja; dan tahap aplikasi yang mengaplikasikan material cair sambil menggerakkan sejumlah n kepala kerja dan objek kerja relatif terhadap satu sama lain sesuai dengan kecepatan penggerakan terkoreksi yang telah dihitung.	
14	Metode kerja untuk membentuk pola kerja, yaitu m kali (detik) (dimana m adalah suatu bilangan alami yang sama dengan 1 atau lebih) sejumlah kepala kerja, pada objek kerja dengan menggunakan peralatan kerja menurut klaim 9 atau 10, dimana kepala kerja tersebut adalah masing-masing kepala kerja yang memasang alat pengeluaran yang mengeluarkan material cair dari lubang pengeluaran, dan dimana metode kerja tersebut mencakup: sejumlah tahap perhitungan jumlah-pengeluaran untuk menghitung, berdasarkan berat satu tetesan yang dikeluarkan oleh masing-masing dari sejumlah n kepala kerja, jumlah pengeluaran yang diperlukan untuk membentuk satu pola kerja	Metode kerja menurut salah satu dari klaim 11 hingga 13, dimana sejumlah $n \times p$, dimana p adalah bilangan asli yang sama dengan 2 atau lebih, pola kerja berlarik dibentuk pada objek kerja (5).



	untuk masing-masing dari sejumlah n kepala kerja; tahap perhitungan waktu aplikasi untuk menghitung, berdasarkan jumlah terhitung dari pengeluaran yang diperlukan untuk membentuk satu pola kerja, waktu yang diperlukan untuk membentuk satu pola kerja untuk masing-masing dari sejumlah n kepala kerja; tahap perhitungan kecepatan pergerakan terkoreksi untuk menghitung, berdasarkan waktu perhitungan yang diperlukan untuk membentuk satu pola kerja, kecepatan pergerakan terkoreksi untuk masing-masing dari sejumlah n kepala kerja; tahap perhitungan posisi awal horizontal untuk menghitung posisi awal aplikasi horizontal dari kepala kerja; dan tahap pengaplikasian untuk mengaplikasikan material cair sambil menggerakkan sejumlah n kepala kerja dan objek kerja relatif terhadap satu sama lain sesuai dengan kecepatan pergerakan terkoreksi dan posisi awal horizontal yang keduanya telah dihitung.	
15	Metode kerja menurut klaim 13 atau 14, dimana sejumlah n kepala kerja digerakan pada kecepatan pergerakan yang berbeda dalam tahap pengaplikasian dengan mengombinasikan operasi dari alat penggerak utama arah kedua dan operasi dari alat penggerak bantu arah kedua dengan satu sama lain.	
16	Metode kerja menurut salah satu dari klaim 13 hingga 5, dimana sejumlah $n \times p$ (dimana p adalah suatu bilangan alami yang sama dengan 2 atau lebih) dari pola kerja berlarik dibentuk pada objek kerja.	
17	Peralatan kerja menurut salah satu dari klaim 1 hingga 11, dimana masing-masing dari sejumlah n kepala kerja selain yang berfungsi sebagai kepala kerja acuan masing-masing dilengkapi dengan perangkat penggerak bantu arah kedua, dan	

	<i>kepala kerja acuan tidak dilengkapi dengan alat penggerak bantu arah kedua.</i>	
18	<i>Peralatan kerja menurut salah satu dari klaim 1 hingga 11, dimana alat pengukur jumlah kerja tersebut adalah alat pengukur berat.</i>	
19	<i>Peralatan kerja menurut salah satu dari klaim 1 hingga 11, dimana alat pengukur jumlah kerja tersebut adalah alat pengukur keluaran laser.</i>	
20	<i>Peralatan kerja menurut salah satu dari klaim 1 hingga 11, alat penggerak bantu arah kedua tersebut ditempatkan pada permukaan lateral dari alat penggerak arah pertama.</i>	

Dari Tabel Matriks Perbandingan Klaim di atas, dapat disimpulkan bahwa Paten yang telah diberi paten saat ini memiliki persamaan utama dengan Amandemen Klaim yang diajukan saat ini yang mengacu pada Paten EP 3520904 B1, dimana

- Keduanya mendeskripsikan peralatan kerja dengan sejumlah n kepala kerja yang dapat bergerak dalam tiga arah (pertama, kedua, dan ketiga).*
- Keduanya memiliki alat penggerak utama dan alat penggerak bantu untuk mengontrol pergerakan kepala kerja.*
- Keduanya mencakup alat kontrol untuk mengatur operasi kepala kerja dan alat pengukuran jumlah kerja.*
- Metode kerja dalam keduanya juga mencakup tahapan perhitungan jumlah pengeluaran, waktu aplikasi, kecepatan penggerakan terkoreksi, serta pengaturan posisi kerja.*

Berdasarkan analisis, usulan amandemen klaim yang mengacu pada Paten EP 3520904 B1 tidak memperluas ruang lingkup invensi dibandingkan dengan Klaim-klaim dari Paten yang telah diberi paten saat ini, dimana

- Struktur dasar dan prinsip kerja dari sistem dalam amandemen klaim yang mengacu pada paten EP 3520904B1 tetap sesuai dengan yang dijelaskan dalam klaim-klaim yang telah diberi paten saat ini yang mengacu pada paten US 11229923 B2.*
- Tambahan fitur dalam EP 3520904B1, seperti alat penangkap citra dan alat pengukuran jarak, merupakan peningkatan dalam aspek kontrol dan pengukuran, bukan perluasan ruang lingkup invensi utama.*
- Prinsip pergerakan kepala kerja dan mekanisme alat penggerak utama dan alat penggerak bantu tetap dalam lingkup invensi klaim-klaim dari permohonan yang telah diberi paten saat ini.*



Dengan demikian, usulan amandemen klaim yang mengacu pada EP 3520904B1 tetap berada dalam ruang lingkup invensi yang telah diberi paten saat ini dan tidak memperluas klaim perlindungan yang diberikan.

Sebagai bahan pertimbangan, berikut kami sampaikan histori singkat pengajuan Permohonan Paten ini hingga diberikan paten:

1. Permohonan paten ini diajukan ke Kantor Paten Indonesia pada tanggal 29 April 2019 dengan nomor permohonan P00201903564.
2. Pemberitahuan Persyaratan Formalitas Telah Dipenuhi dikeluarkan oleh Kantor Paten Indonesia pada tanggal 6 Mei 2019 dengan Surat No. HKI.3-KI.05.01.02.P00201903564.
3. Pemberitahuan Permohonan Paten Telah Diumumkan dikeluarkan oleh Kantor Paten Indonesia pada tanggal 13 Agustus 2019 dengan Surat No. HKI.3-KI.05.01.03.2019/05758.
4. Permohonan Pemeriksaan Substantif dari permohonan ini diajukan ke Kantor Paten Indonesia pada tanggal 8 September 2020.
5. Pemberitahuan Hasil Pemeriksaan Substantif Tahap Pertama dikeluarkan oleh Kantor Paten Indonesia pada tanggal 29 April 2021 dengan Surat No. HKI-3-HI.05.02.01.P001903564-TA.
6. Pengajuan permohonan perpanjangan waktu selama dua (2) bulan untuk menanggapi hasil pemeriksaan substantif tahap 1 diajukan pada tanggal 14 Juli 2021.
7. Tanggapan terhadap Hasil Pemeriksaan Substantif Tahap Pertama diajukan ke Kantor Paten Indonesia pada tanggal 28 September 2021 dengan Referensi Surat No. PAXIX027.
8. Pemberitahuan Dapat Diberi Paten terhadap Permohonan Paten No. P001903564 dikeluarkan oleh Kantor Paten Indonesia pada tanggal 19 November 2024 dengan Surat No. HKI-3-KI.05.01.08-DP-P00201903564.

Demikian Permohonan Banding untuk amandemen terhadap klaim Setelah Permohonan Diberi Paten ini kami sampaikan. Kami mohon agar uraian tersebut di atas dapat dijadikan bahan pertimbangan oleh Majelis Komisi Banding Paten untuk dapat menerima dan mengabulkan Permohonan Banding untuk Permohonan Paten No. P00201903564 yang telah diberikan paten.

PERTIMBANGAN HUKUM

1. Menimbang, bahwa Permohonan Paten ini telah diberi Paten pada tanggal 19 November 2024 dengan nomor IDP000096615 dengan judul Peralatan Kerja dan Metode Kerja dan Permohonan Banding terhadap Koreksi atas Klaim Paten Nomor IDP000096615 ini diajukan pada tanggal 19 Februari 2025 sehingga permohonan banding ini masih dalam jangka waktu pengajuan Banding terhadap Koreksi sesuai ketentuan Pasal 69 ayat (1) Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 13 Tahun 2016 tentang Paten.

2. Menimbang, bahwa klaim-klaim dari nomor permohonan P00201903564 yang telah diberikan Paten dengan Nomor IDP000096615 mengacu pada klaim-klaim dari Paten Amerika Serikat nomor US 11229923 B2 yang berjumlah 20 klaim dengan 2 klaim mandiri yaitu klaim mandiri pertama adalah Klaim 1 tentang peralatan dan klaim mandiri kedua adalah Klaim 12 adalah tentang metode, sedangkan Permohonan Banding terhadap Koreksi atas Klaim Paten Nomor IDP000096615 ini diubah dan diamandemen menjadi mengacu pada klaim-klaim paten Eropa EP 3520904 B1 yang berjumlah 14 klaim dengan 2 klaim mandiri yaitu klaim mandiri pertama adalah Klaim 1 tentang peralatan dan klaim mandiri kedua adalah Klaim 10 tentang metode.
3. Menimbang, bahwa hasil pemeriksaan Majelis sesuai dengan angka 2 di atas majelis melakukan pemeriksaan terhadap kedua klaim mandiri tersebut melalui tabel di bawah ini.

Klaim No.	Klaim 1, yang diberi paten mengacu pada US 11229923 B2	Klaim 1 yang dikoreksi, mengacu pada EP 3520904 B1
1	Suatu peralatan kerja yang mencakup: sejumlah n (dimana n adalah suatu bilangan alami yang sama dengan 2 atau lebih besar) dari kepala kerja yang melakukan kerja yang sama, dimana jumlah n kepala kerja tersebut meliputi kepala kerja acuan; meja objek yang menahan objek kerja; alat penggerak arah-pertama yang menggerakkan meja objek dan sejumlah n kepala kerja relatif terhadap satu sama lain dalam arah pertama; alat penggerak arah kedua yang menggerakkan meja objek dan sejumlah n kepala kerja relatif terhadap satu sama lain dalam arah kedua yang ortogonal terhadap arah pertama; alat penggerak arah-ketiga yang menggerakkan meja objek dan sejumlah n kepala kerja relatif terhadap satu sama lain dalam arah ketiga yang ortogonal terhadap arah pertama dan arah kedua; alat pengukuran jumlah kerja yang mengukur jumlah kerja dari masing-masing kepala kerja; dan	Suatu peralatan kerja yang mencakup: sejumlah n, dimana n adalah bilangan asli yang sama dengan 2 atau lebih besar, kepala kerja (2) yang disesuaikan untuk melakukan kerja yang sama; meja objek (4) yang disesuaikan untuk menahan objek kerja (5); alat penggerak arah pertama (6) yang disesuaikan untuk menggerakkan meja objek (4) dan sejumlah n kepala kerja (2) relatif terhadap satu sama lain dalam arah pertama (9); alat penggerak arah kedua (7, 13) yang disesuaikan untuk menggerakkan meja objek (4) dan sejumlah n kepala kerja (2) relatif terhadap satu sama lain dalam arah kedua (10) yang ortogonal terhadap arah pertama (9); alat penggerak arah ketiga (8) yang disesuaikan untuk menggerakkan meja objek (4) dan sejumlah n kepala kerja (2) relatif terhadap satu sama lain dalam arah ketiga (11) yang ortogonal terhadap arah pertama (9) dan arah kedua (10); alat pengukuran jumlah kerja (16) yang disesuaikan untuk mengukur jumlah kerja



	alat kontrol mengonfigurasi untuk mengendalikan operasi-operasi dari sejumlah n kepala kerja dan alat penggerak arah-pertama hingga -ketiga, dimana alat penggerak arah-pertama memungkinkan sejumlah n kepala kerja untuk digerakkan secara mandiri dalam arah pertama, dan alat penggerak arah kedua tersebut meliputi alat penggerak utama arah kedua yang menggerakkan sejumlah n kepala kerja secara bersamaan dalam arah kedua, dan alat penggerak bantu arah kedua yang menggerakkan kepala kerja di antara sejumlah n kepala kerja secara mandiri dalam arah kedua sementara alat penggerak bantu arah kedua tidak menggerakkan kepala kerja acuan dalam arah kedua.	dari tiap-tiap kepala kerja (2); dan alat kontrol (17) yang disesuaikan untuk mengendalikan operasi-operasi dari sejumlah n kepala kerja (2) dan alat penggerak arah pertama hingga ketiga (6, 7, 13, 8), dimana alat penggerak arah pertama (6) mencakup sejumlah n alat penggerak utama arah pertama (6a, 6b, 6c), dan alat penggerak utama arah pertama (6a, 6b, 6c) disesuaikan untuk memungkinkan sejumlah n kepala kerja (2) untuk digerakkan secara mandiri pada jalur linier yang sama dalam arah pertama (9), dimana alat penggerak arah kedua (7, 13) meliputi alat penggerak utama arah kedua (7) yang disesuaikan untuk menggerakkan sejumlah n kepala kerja (2) secara bersamaan dalam arah kedua (10), dan sejumlah n-1 alat penggerak bantu arah kedua (13b, 13c) yang disesuaikan untuk menggerakkan n-1 kepala kerja (2) di antara sejumlah n kepala kerja (2) secara mandiri dalam arah kedua (10), dimana salah satu kepala kerja (2) berfungsi sebagai kepala kerja acuan, dan kepala kerja acuan tidak ditempatkan pada alat penggerak bantu arah kedua (13b,13c), dimana kepala kerja (2) yang tidak berfungsi sebagai kepala kerja acuan ditempatkan pada alat penggerak bantu arah kedua (13b, 13c) masing-masing, dimana tiap-tiap alat penggerak bantu arah kedua (13b, 13c) ditempatkan pada permukaan lateral alat penggerak utama arah pertama (6b, 6c) masing-masing yang bersesuaian dengan kepala kerja (2) yang tidak berfungsi sebagai kepala kerja acuan, dimana sejumlah n alat penggerak utama arah pertama (6a, 6b, 6c) ditempatkan pada permukaan lateral balok (22),
--	---	--



		dimana balok (22) diposisikan di atas alat penggerak utama arah kedua (7) sehingga alat penggerak utama arah kedua (7) dibentuk untuk menggerakkan alat penggerak utama arah pertama (6a, 6b, 6c) pada waktu yang sama dalam arah kedua (10), dimana peralatan kerja dikonfigurasi untuk menghitung kecepatan penggerakan terkoreksi kepala kerja (2) berdasarkan keluarannya masing-masing, dan dimana tiap-tiap alat penggerak bantu arah kedua (13b, 13c) dioperasikan pada kecepatan yang berbeda relatif terhadap kecepatan penggerakan kepala kerja acuan saat kecepatan penggerakan terkoreksi dalam arah kedua berbeda di antara kepala kerja (2).
--	--	--

Perbandingan Fitur-fitur Klaim 1 pada US 11229923 B2 terhadap Klaim 1 yang mengacu pada EP 3520904 B1

No.	Klaim 1, EP 3520904 B1	Klaim 1 US 11229923 B2	Keterangan
1	Alat penggerak arah pertama mencakup sejumlah n alat penggerak utama (6a, 6b, 6c) untuk gerakan mandiri pada jalur linier yang sama	Tidak Ada	Klaim US hanya menyebut gerakan mandiri, tanpa detail jalur linier atau jumlah alat penggerak
2	Alat penggerak arah kedua meliputi alat penggerak utama (7) dan n-1 alat penggerak bantu (13b, 13c)	Tidak Ada	Klaim US menyebut alat penggerak bantu, tetapi tidak menyebut jumlah (n-1)
3	Penempatan alat penggerak bantu pada permukaan lateral alat penggerak utama arah pertama	Tidak Ada	Klaim US tidak menyebut detail posisi fisik
4	Penempatan alat penggerak utama arah pertama pada permukaan lateral balok (22)	Tidak Ada	Klaim US tidak menyebut balok atau posisi komponen
5	Balok (22) diposisikan di atas alat penggerak utama arah kedua sehingga alat penggerak utama arah kedua menggerakkan alat penggerak utama arah pertama secara bersamaan	Tidak Ada	Klaim US tidak memiliki detail antar penggerak



6	Peralatan kerja dikonfigurasi untuk menghitung kecepatan penggerakan terkoreksi kepala kerja	Tidak Ada	Klaim US tidak menyebut penghitungan kecepatan terkoreksi
7	Tiap alat penggerak bantu arah kedua dioperasikan pada kecepatan berbeda relatif terhadap kecepatan kepala kerja acuan	Tidak Ada	Klaim US tidak menyebut pengaturan kecepatan berbeda

Perbandingan Klaim 12, yang diberi paten mengacu pada US 1229923 B2 terhadap Klaim 10 yang dikoreksi, mengacu pada EP 3520904 B1

Klaim 12, yang diberi paten mengacu pada US 11229923 B2	Klaim 10 koreksi, mengacu pada EP 3520904 B1
12. Suatu metode kerja yang menggunakan peralatan kerja menurut salah satu dari klaim 1 hingga 11, metode kerja tersebut mencakup tahap-tahap: menggerakkan sejumlah n kepala kerja secara mandiri dalam arah pertama oleh alat penggerak arah-pertama; menggerakkan sejumlah n kepala kerja secara bersamaan dalam arah kedua oleh alat penggerak utama arah kedua; dan menggerakkan kepala kerja di antara sejumlah n kepala kerja secara mandiri dalam arah kedua oleh alat penggerak bantu arah kedua, sehingga melakukan kerja sambil sejumlah n kepala kerja dan objek kerja digerakkan relatif terhadap satu sama lain.	10. Suatu metode kerja yang menggunakan peralatan kerja yang mencakup: sejumlah n, dimana n adalah bilangan asli yang sama dengan 2 atau lebih besar, kepala kerja (2) yang disesuaikan untuk melakukan kerja yang sama; meja objek (4) yang disesuaikan untuk menahan objek kerja (5); alat penggerak arah pertama (6) yang disesuaikan untuk menggerakkan meja objek (4) dan sejumlah n kepala kerja (2) relatif terhadap satu sama lain dalam arah pertama (9); alat penggerak arah kedua (7, 13) yang disesuaikan untuk menggerakkan meja objek (4) dan sejumlah n kepala kerja (2) relatif terhadap satu sama lain dalam arah kedua (10) yang ortogonal terhadap arah pertama (9); alat penggerak arah ketiga (8) yang disesuaikan untuk menggerakkan meja objek (4) dan sejumlah n kepala kerja (2) relatif terhadap satu sama lain dalam arah ketiga (11) yang ortogonal terhadap arah pertama (9) dan arah kedua (10); alat pengukuran jumlah kerja (16) yang disesuaikan untuk mengukur jumlah kerja dari tiap-tiap kepala kerja (2); dan alat kontrol (17) yang disesuaikan untuk mengendalikan operasi-operasi dari sejumlah n kepala kerja (2) dan alat penggerak arah pertama hingga ketiga (6, 7, 13, 8),



	dimana alat penggerak arah pertama (6) disesuaikan untuk memungkinkan sejumlah n kepala kerja (2) untuk digerakkan secara mandiri dalam arah pertama (9), dimana alat penggerak arah kedua (7, 13) meliputi alat penggerak utama arah kedua (7) yang disesuaikan untuk menggerakkan sejumlah n kepala kerja (2) secara bersamaan dalam arah kedua (10), dan sejumlah n-1 alat penggerak bantu arah kedua (13b, 13c) yang disesuaikan untuk menggerakkan n-1 kepala kerja (2) di antara sejumlah n kepala kerja (2) secara mandiri dalam arah kedua (10), dimana salah satu kepala kerja (2) berfungsi sebagai kepala kerja acuan dan kepala kerja acuan tidak ditempatkan pada alat penggerak bantu arah kedua (13b, 13c), dimana kepala kerja (2) yang tidak berfungsi sebagai kepala kerja acuan ditempatkan pada alat penggerak bantu arah kedua (13b, 13c) masing-masing, dimana tiap-tiap alat penggerak bantu arah kedua (13b, 13c) ditempatkan pada permukaan lateral alat penggerak utama arah pertama (6b, 6c) masing-masing yang bersesuaian dengan kepala kerja (2) yang tidak berfungsi sebagai kepala kerja acuan, dimana sejumlah n alat penggerak utama arah pertama (6a, 6b, 6c) ditempatkan pada permukaan lateral balok (22), dan dimana balok (22) diposisikan di atas alat penggerak utama arah kedua (7) sehingga alat penggerak utama arah kedua (7) dibentuk untuk menggerakkan alat penggerak utama arah pertama (6a, 6b, 6c) pada waktu yang sama dalam arah kedua (10), metode kerja yang mencakup tahap-tahap: menggerakkan sejumlah n kepala kerja (2) secara mandiri dalam arah pertama (9) oleh alat penggerak arah pertama (6); menggerakkan sejumlah n kepala kerja (2) secara bersamaan dalam arah kedua (10) oleh alat penggerak utama arah kedua (7); dan
--	--



	menggerakkan n-1 kepala kerja (2) di antara sejumlah n kepala kerja (2) secara mandiri dalam arah kedua (10) oleh n-1 alat penggerak bantu arah kedua (13b, 13c), sehingga melakukan kerja sambil sejumlah n kepala kerja (2) dan objek kerja (5) digerakkan relatif terhadap satu sama lain, dimana proses pengendalian sejumlah n kepala kerja (2) untuk beroperasi dalam pola kerja yang sama, alat kontrol (17) mengatur jumlah operasi, waktu kerja, dan kecepatan kerja untuk masing-masing dari sejumlah n kepala kerja (2), dan setidaknya satu kepala kerja (2) selain kepala kerja yang berfungsi sebagai acuan dioperasikan dengan menggunakan alat penggerak utama arah pertama (6), alat penggerak utama arah kedua (7), dan n-1 alat bantu arah kedua (13b, 13c), dimana kecepatan pergerakan terkoreksi dari kepala kerja (2) dihitung berdasarkan keluarannya masing-masing, dan dimana tiap-tiap alat penggerak bantu arah kedua (13b, 13c) dioperasikan pada kecepatan yang berbeda relatif terhadap kecepatan pergerakan kepala kerja acuan saat kecepatan pergerakan terkoreksi dalam arah kedua berbeda di antara kepala kerja (2).
--	---

Perbandingan Fitur Klaim 10 koreksi mengacu pada EP 3520904 B1 terhadap Klaim 12 yang mengacu pada US 11229923 B2

No.	Klaim 10 koreksi mengacu pada EP 3520904 B1	Klaim 12 US 11229923 B2	Keterangan
1	Meja objek (4) untuk menahan objek kerja (5)	Tidak Ada	Tidak dinyatakan dalam klaim metode US
2	Alat penggerak arah ketiga (8) ortogonal terhadap arah pertama (9) dan kedua (10)	Tidak Ada	US hanya menyebut arah pertama & kedua
3	Alat pengukuran jumlah kerja (16) per kepala kerja	Tidak Ada	Tidak dinyatakan
4	Alat kontrol (17) yang mengatur jumlah operasi, waktu kerja, dan kecepatan kerja	Tidak Ada	Tidak dinyatakan
5	Arsitektur arah kedua: penggerak utama + n-1 penggerak bantu	Tidak Ada	US tidak menyebut n-1
6	Konsep kepala kerja acuan	Tidak Ada	Tidak dinyatakan

7	Penempatan penggerak bantu arah kedua pada permukaan lateral penggerak utama arah pertama	Tidak Ada	Tidak dinyatakan
8	Penempatan n penggerak utama arah pertama pada permukaan lateral balok (22)	Tidak Ada	Tidak dinyatakan
9	Konfigurasi balok (22) di atas penggerak utama arah kedua; penggerak utama arah kedua menggerakkan serempak penggerak utama arah pertama	Tidak Ada	Tidak dinyatakan
10	Operasi: kecepatan pergerakan terkoreksi dihitung berdasar keluaran tiap kepala	Tidak Ada	Tidak dinyatakan
11	Operasi: penggerak bantu arah kedua berjalan pada kecepatan berbeda relatif kepala acuan saat kecepatan terkoreksi berbeda antar kepala	Tidak Ada	Tidak dinyatakan
12	Batasan n: $n \geq 2$	Tidak Ada	Tidak dinyatakan

4. Menimbang, bahwa atas hasil pemeriksaan Majelis sesuai dengan tabel di atas, Majelis memeriksa koreksi yang diajukan adalah mengubah ruang lingkup fitur-fitur paten adalah menambah fitur-fitur invensi pada klaim mandiri, sehingga perubahan ruang lingkup paten bukan merupakan objek Banding terhadap Koreksi Paten.
5. Menimbang, bahwa berdasarkan data dan fakta-fakta yang telah diuraikan di atas, Majelis Banding berkesimpulan Permohonan Banding Nomor Registrasi 7/KBP/II/2025 terhadap Koreksi Permohonan Paten Nomor IDP000096615 yang diajukan oleh Pemohon tidak memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 69 Ayat (4) Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 65 Tahun 2024 tentang Perubahan Ketiga Atas Undang-Undang Nomor 13 Tahun 2016 tentang Paten.

MEMUTUSKAN

Bahwa berdasarkan pertimbangan hukum dari data dan fakta tersebut di atas, Majelis Banding Paten Komisi Banding Paten Republik Indonesia memutuskan

1. Menolak Permohonan Banding Nomor Registrasi 7/KBP/II/2025 terhadap Koreksi atas deskripsi, klaim dari Paten Nomor IDP000096615 dengan judul invensi Peralatan Kerja dan Metode Kerja;
2. Meminta Menteri Hukum Republik Indonesia untuk mencatat dan mengumumkan hasil putusan Majelis Banding ini melalui media elektronik dan/atau non-elektronik.

Demikian diputuskan dalam musyawarah Majelis Banding Komisi Banding Paten pada Sidang Terbuka untuk umum pada hari Kamis tanggal 26 Februari 2026 oleh Majelis Banding dengan Ketua Majelis: Ir. Ikhsan, M.Si. dan Anggota Majelis Banding sebagai berikut: Ir. Mahruzar, Prof. Dr. Ir. Mochamad Chalid, S.Si., M.Sc., Eng., Prof. Ir. Warjito, M.Sc., Ph.D., dan Linggowaty Hakim, S.H., LL.M. dengan dibantu oleh Sekretaris Komisi Banding Maryeti Pusporini, S.H., M.Si. serta dihadiri oleh Kuasa Pemohon dan Termohon.

Jakarta, 26 Februari 2026

Ketua Majelis

A blue ink signature is written over a 10,000 Rupiah postage stamp. The stamp features the Garuda Pancasila emblem and the text 'SEPULUH RIBU RUPIAH', '10000', and 'METAL TEMPEL'. The serial number 'B93EDAMX178984960' is visible at the bottom of the stamp.

Ir. Ikhsan. M.Si.

Anggota Majelis

A blue ink signature consisting of stylized initials.

Ir. Mahruzar

A large, flowing blue ink signature.

Prof. Dr. Ir. Mochamad Chalid, S.Si., M.Sc., Eng.

A blue ink signature with a horizontal line underneath.

Prof. Ir. Warjito, M.Sc., Ph.D.

A blue ink signature with a horizontal line underneath.

Linggowaty Hakim, S.H., LL.M.

Sekretaris Komisi Banding

A blue ink signature with a horizontal line underneath.

Maryeti Pusporini, S.H., M.Si.