



**TRIBUNALE UNIFICATO DEI BREVETTI**  
**TRIBUNALE DI PRIMO GRADO**  
DIVISIONE LOCALE DI MILANO

**UPC CFI n. 802/2024**  
**Decisione**  
**depositata il 19.11.2025**

HEADNOTES

1. In base al combinato disposto dell'art. 37 UPCS e delle rules 277 e 355 RoP, occorre verificare la presenza di tre presupposti essenziali per l'emissione di una decisione in contumacia:

- la verifica della regolarità della notifica dell'atto di citazione, secondo le condizioni indicate in dettaglio dalla rule 277 RoP;
- l'inosservanza da parte del contumace di un termine previsto dalle rules o stabilito dalla Corte;
- i fatti esposti dall'attore devono giustificare i provvedimenti richiesti e la condotta processuale del convenuto non impedisce di emettere tale decisione.

2. Ai sensi della rule 271 RoP, l'atto di citazione può essere validamente notificato al convenuto anche senza gli allegati indicati e richiamati nel medesimo atto, a condizione che il contenuto dell'atto introduttivo del giudizio consenta al convenuto una piena comprensione dei fatti di causa con la conseguente possibilità di fare valere i propri diritti in un procedimento pendente dinanzi al Tribunale Unificato dei Brevetti. Infatti, in via generale, gli allegati hanno una funzione probatoria e non sono indispensabili per la comprensione della *causa petendi* e del *petitum* dell'azione e, in quanto tali, non costituiscono parte integrante dell'atto introduttivo del giudizio ai sensi del regolamento UE n. 1784/2020 e della rule 271 RoP.

3. La rule 171.2 RoP recepisce il principio generale di non contestazione di fatti specifici, con l'effetto processuale di considerare riconosciuti e quindi provati i fatti non contestati.

L'onere di contestazione specifica è configurabile solo a carico della parte che ha scelto di esercitare in modo attivo il diritto di difesa nel processo, e non invece a carico del soggetto contumace che rimane assente nel procedimento per i motivi più vari - che non vi è ragione di indagare o conoscere - fatta salva la necessità di verificare sempre e comunque che il contumace

sia stato debitamente portato a conoscenza, nelle forme di legge, dell'esistenza del procedimento.

La contumacia rimane quindi una circostanza processuale neutra, rispetto alla quale è comunque consentita - a certe condizioni tipizzate - l'adozione di una decisione perché l'assenza del convenuto non può consentire una paralisi *sine die* del procedimento e la frustrazione delle aspettative di tutela della parte attrice.

4. La rule 355.2 RoP contribuisce a definire lo standard probatorio che deve essere assolto dall'attore ai fini della pronuncia di una decisione in contumacia, in combinato disposto con il principio generale stabilito dall'art. 54 UPCA, escludendo la possibilità di un accoglimento automatico della domanda per effetto della contumacia del convenuto e quindi soltanto sulla base delle mere affermazioni di una delle parti. I fatti posti a fondamento della domanda devono essere provati, come stabilito dall'art. 54 UPCA e, in quanto tali, idonei a giustificare l'adozione dei provvedimenti richiesti.

#### KEYWORDS

decision by default, notifica dell'atto di citazione, onere della prova per l'adozione di una decisione *in absentia*

ATTORI

- 1) MORELLO FORNI ITALIA S.R.L. - via Bartolomeo Parodi 35, 16014, Ceranesi (GE), Italia
- 2) MORELLO FORNI S.A.S. DI MORELLO MARCO & C. - via Bartolomeo Parodi 35, 16014, Ceranesi (GE), Italia

rappresentate e difese dagli avvocati Vittorio Cerulli Irelli e Lorenzo Battarino, e dal dott. ing. Pierluigi Carbonara

CONVENUTI

- 1) GASTROTEAM ABBE AB - Mekanikervägen 6, 564 35, Bankeryd, Svezia
- 2) SALVATORE MARCIULIANO, titolare della impresa individuale MARCIULIANO ATTREZZATURE - via Montegrappa 15, 75012, Bernalda (MT), Italia

BREVETTO OGGETTO DI CAUSA

EP 3691454 B1 (di seguito EP'454) dal titolo *Method and apparatus for shaping pizza dough*

DECIDING JUDGE

La presente decisione è adottata dal Panel nella seguente composizione:

- Pierluigi PERROTTI presiding judge e judge rapporteur
- Alima ZANA giudice qualificato sotto il profilo giuridico
- Samuel GRANATA giudice qualificato sotto il profilo giuridico

LINGUA DEL PROCEDIMENTO

Italiano

OGGETTO DEL PROCEDIMENTO

azione di accertamento di violazione di brevetto

## **1. Riassunto dei fatti di causa**

Morello Forni s.a.s. di Morello Marco & C. (di seguito Morello) e Morello Forni Italia s.r.l. (di seguito Morello Italia) sono, rispettivamente, il titolare e il licenziatario di EP'454. Il brevetto in esame protegge un metodo di formatura della pasta da pizza e una macchina per la sua attuazione. Morello detiene il 100% delle quote di Morello Italia. La macchina è commercializzata con il marchio registrato *Pizzarella*.

Con statement of claim depositato in data 13.12.2024 gli attori hanno convenuto in giudizio dinanzi al Tribunale Unificato dei Brevetti, Tribunale di Primo Grado, Divisione Locale di Milano la società svedese Gastroteam Abbe AB (di seguito Gastroteam) e Salvatore Marciuliano, titolare dell'impresa individuale Marciuliano Attrezzature (di seguito Marciuliano), avente sede legale in Italia, e hanno esposto quanto segue.

Nel corso del 2018 Gastroteam aveva assunto il ruolo di distributore esclusivo per la Svezia della macchina *Pizzarella*. La collaborazione commerciale si era interrotta. In seguito, Gastroteam aveva iniziato, senza alcuna preventiva autorizzazione degli attori, a produrre, a offrire in vendita e a distribuire in tutto il territorio europeo una macchina denominata *Pizza Former* o *Pizzapress* o anche *Pizzaform* (di seguito, per maggiore chiarezza espositiva, indicata sempre con il nome *Pizza Former*) che riproduceva tutte le caratteristiche rivendicate in EP'454.

Marciuliano operava come distributore locale di Gastroteam, offrendo in vendita la macchina *Pizza Form* nel territorio italiano.

Gli attori hanno concluso chiedendo l'accertamento della violazione del brevetto, con la conseguente pronuncia di ordini di inibitoria, ritiro dal commercio e distruzione dei prodotti contraffattori, comunicazione di tutte le informazioni commerciali utili a comprendere l'origine e l'estensione delle condotte illecite, pubblicazione della decisione, con la condanna dei convenuti al pagamento di una provvisoria e con riserva di agire in separato giudizio per il risarcimento dei danni e per la rifusione delle spese di lite.

Lo statement of claim è stato notificato a Marciuliano in data 8.1.2025 e a Gastroteam in data 17.3.2025.

I convenuti non hanno fatto accesso al fascicolo con un representative né tantomeno hanno depositato lo statement of defence o altra difesa scritta.

In data 8.7.2025 gli attori hanno depositato una richiesta di decision by default *ex art. 37 UPCS* e rule 355 RoP.

## **2. Richieste delle parti**

Gli attori chiedono che la Divisione Locale di Milano del Tribunale Unificato dei Brevetti, rigettata e disattesa ogni contraria istanza, domanda, eccezione o riconvenzione, voglia così giudicare:

in via principale:

1) accertare e dichiarare, ai sensi dell'art. 64 UPCA, che costituisce contraffazione di EP 3691454 ogni forma di produzione, commercializzazione, pubblicizzazione, distribuzione, importazione, esportazione, immagazzinamento, offerta in qualsiasi forma, diretta ed indiretta, nonché qualsiasi attività di coordinamento svolta a tale fine dalle convenute, anche direttamente o indirettamente tramite propri agenti, dipendenti, distributori, impiegati, funzionari, affiliati o altri soggetti controllati, relativamente alla macchina identificata come *Pizza Former* o *Pizza-former*, ma anche *pizzapress*, *pizzaform*, e che utilizzi i marchi registrati *Saliba Former* e *2North*, o comunque altrimenti denominata, nonché qualsivoglia macchina per la stesura di basi per pizza e altri alimenti che abbia le caratteristiche rivendicate dal brevetto EP 3691454 di titolarità di Morello Forni s.a.s. di Morello Marco & C. e in particolare che riproduca le caratteristiche rivendicate da almeno una delle rivendicazioni da 1 a 18 di EP 3691454, e quindi che riproduca un

1. Method of forming food doughs for making bases for pizza and the like, comprising the operational steps of: (a) compressing a predefined mass of dough (I) to be worked in the usual loaf or bubble form, between two surfaces (45, 50); (b) rolling the compressed dough (I) through at least one of said surfaces (45) to generate periodic pressure waves within its mass; wherein the pressure waves extend radially relative to the shape of the base to be made; wherein the pressure waves rotate relative to the mass of dough (I); wherein the pressure waves rotate in alternate cycles;

o alternativamente un

2. Method according to claim 1, wherein the pressure waves are generated from below, through the bottom surface (45) whereon the mass of dough (I) has been laid;

o alternativamente un

3. Method according to claim 1 or 2, comprising the step of forming a swollen peripheral edge of the pizza base by expanding the dough radially beyond a predefined limit;

o che riproduca una

4. Machine for implementing the method according to any one of the preceding claims, comprising: - a dough supporting diaphragm (45), which is at least partially deformable; - a cover or plate (50) adapted to be moved between an idle position, in which it is raised above the diaphragm (45), and an operating position, in which it is set against the diaphragm (45), 66 so as to compress a mass of dough (I) to be worked in the usual loaf or bubble form, laid thereon, and vice versa; - means (21, 22, 31, 33, 35) for deforming the diaphragm (45), operating on that side of the latter which is opposite to the side whereon the dough (I) has been laid, thereby causing pressure waves that extend radially relative to the shape of the base to be made; wherein the means for deforming the diaphragm (45) comprise tapered rollers (21, 22) that operate by

rolling on its intrados (45a); wherein the rollers (21, 22) are adapted to make a motion of revolution about an axis (Y) substantially perpendicular to the diaphragm (45); said motion of revolution being cyclically at time intervals clockwise and counterclockwise about said axis (Y);

o alternativamente una

5. Machine according to claim 4, wherein the diaphragm (45) comprises at least one extrados layer (45b) in contact with the dough, made of food-grade low-friction plastic material;

o alternativamente una

6. Machine according to claim 5, wherein the diaphragm (45) is a two-component or multi-component one, and comprises at least one said intrados layer (45a) made of a material different from that of the extrados layer (45b);

o alternativamente una

7. Machine according to claims 5 or 6, wherein the material of the extrados layer (45b) comprises polytetrafluoroethylene (PTFE), while the material of the intrados layer (45a) comprises silicone or another material having a high coefficient of friction;

o alternativamente una

8. Machine according to any one of claims 4 to 7, wherein the diaphragm (45) is fixed to a worktable (40) and its extrados surface (45b) protrudes from said table by a predefined difference in level (S);

o alternativamente una

9. Machine according to any of claims 4 to 8, wherein the rollers (21, 22) are idle;

o alternativamente una

10. Machine according to any one of claim 4 to 9, wherein the tapered rollers (21, 22) comprise an edge (21b, 22b) rounded at the base;

o alternativamente una

11. Machine according to any one of claims 4 to 10, wherein said intrados layer (45a) is made of or coated with silicone-based material, rubber-based material or another material having a high coefficient of friction;

o alternativamente una

12. Machine according to any one of claims 4 to 11, wherein the plate (50) comprises a face or surface (55) in contact with the dough, at least partly made of food-grade non-stick material;

o alternativamente una

13. Machine according to claim 12, wherein the contact surface (55) of the plate (50) has a profile that is substantially flat at the centre and slightly raised along a peripheral band (55a) near the outer edge;

o alternativamente una

14. Machine according to any one of claims 4 to 13, wherein the plate (50) is supported by an articulated arm (3), which can be actuated manually and/or automatically in order to move the plate (50) into said operating and idle positions; 67

o alternativamente una

15. Machine according to claim 14, wherein the articulated arm (3) comprises an articulated quadrilateral structure (301, 302, 303, 510, 511, 520, 521) adapted to hold the plate (50) in a condition substantially parallel to the diaphragm (45) during the translations between said operating and idle positions, and vice versa;

o alternativamente una

16. Machine according to claims 14 or 15, wherein the plate (50) comprises a fitting (53) for connecting to the arm (3), and a crown (500) adjustably associated with the fitting (53);

o alternativamente una

17. Machine according to claim 16, wherein the crown (500) is associated with the fitting (53) by means of a threaded connection (502, 505), which allows for fine adjustment of the distance between the bottom face (55) of the plate (50) and the diaphragm (45) when the plate is in the lowered operating condition;

o alternativamente una

18. Machine according to any one of claims 4 to 17, wherein the plate (50) is supported by an articulated arm (3), which can be actuated manually and/or automatically in order to move the plate (50) into said operating and idle positions, comprising a handle (54) or the like for actuating the articulated arm (3), positioned in such a way that the articulated arm (3) will substantially form a second-order lever with respect to a dough (I) to be worked;

2) inibire ai sensi degli artt. 25, 26 e 63 UPCA, in modo permanente e con efficacia immediatamente esecutiva dal momento della notifica della sentenza ai sensi dell'art. 82.1 UPCA, e delle rules 118.8, 350.2 e 354.1. RoP - con riferimento a tutti i 18 Paesi che hanno ratificato l'Accordo sul Tribunale Unificato dei Brevetti (UPCA) - alla convenuta Gastroteam Abbe AB e alla convenuta Marciuliano Attrezzature di Marciuliano Salvatore ogni forma di produzione, commercializzazione, pubblicizzazione, distribuzione, importazione, esportazione, immagazzinamento, offerta in qualsiasi forma, diretta e indiretta, nonché qualsiasi attività di coordinamento svolta a tale fine dalle convenute, anche direttamente o indirettamente tramite propri agenti, dipendenti, distributori, impiegati, funzionari, affiliati o altri soggetti controllati, relativamente alla macchina identificata come *Pizza Former* o *Pizzaformer*, ma anche *pizzapress*, *pizzaform*, e che utilizzi i marchi registrati *Saliba Former* e *2North*, o comunque altrimenti denominata, nonché qualsivoglia macchina per la stesura di basi per pizza e altri alimenti che abbia le caratteristiche rivendicate dal brevetto EP 3691454 di titolarità di Morello Forni s.a.s. di Morello Marco & C. e in particolare che riproduca le caratteristiche rivendicate da almeno

una delle rivendicazioni da 1 a 18 di EP 3691454 sopra riprodotte, e in ogni caso coperta dalla pronuncia di accertamento della contraffazione sub 1);

3) ordinare ai sensi dell'art. 64 UPCA alla convenuta Gastroteam Abbe AB e alla convenuta Marciuliano Attrezzature di Marciuliano Salvatore di eseguire a proprie spese ed entro 30 giorni dalla notifica della sentenza il richiamo e ritiro dei prodotti contraffattivi oggetto delle domande sub 1) e 2) da qualsiasi canale di vendita sul mercato, nonché di tutto il materiale commerciale e promo/pubblicitario relativo, sia fisico che online;

4) ordinare ai sensi dell'art. 64 UPCA alla convenuta Gastroteam Abbe AB e alla convenuta Marciuliano Attrezzature di Marciuliano Salvatore la distruzione definitiva dei prodotti contraffattivi oggetto delle domande sub 1) e 2), nonché di tutto il materiale commerciale e promo/pubblicitario relativo, sia fisico che online, a proprie spese ed entro 30 giorni dalla notifica della sentenza;

5) ordinare ai sensi dell'art. 67 UPCA alla convenuta Gastroteam Abbe AB e alla convenuta Marciuliano Attrezzature di Marciuliano Salvatore di fornire a Morello, in formato digitale e strutturato al fine di consentire una pronta consultazione, entro un termine di 30 giorni dalla notifica della sentenza, tutte le informazioni relative:

- a) all'origine e ai canali di distribuzione della macchina *Pizzaformer* di cui è causa;
- b) ai quantitativi prodotti, fabbricati, forniti, ricevuti o ordinati della macchina di cui è causa, nonché al fatturato generato dalla vendita della stessa; nonché
- c) all'identità e ai dettagli di eventuali terzi soggetti coinvolti nella produzione o nella distribuzione della macchina contraffattiva di cui è causa,

ordinando altresì alle convenute di fornire con le stesse modalità copia di tutte le informazioni di carattere contabile, fiscale e commerciale relative alla dimensione del fenomeno contraffattivo, nonché delle proprie scritture contabili relative alla vendita della macchina contraffattiva, ai sensi dell'art. 59.2 UPCA nonché della rule 141 RoP e anche al fine di verificare la correttezza delle informazioni di cui sopra, comprese a titolo di esempio le seguenti informazioni e documentazione:

a. tutte le fatture - o, in mancanza di queste, tutte le bolle di consegna - i libri giornale, i libri inventario, i registri IVA, i registri di carico e scarico magazzino, fornendo altresì informazioni di sintesi che indichino le quantità vendute, suddivise per periodi, i prezzi dei beni e i nomi dei modelli, nonché i nomi e gli indirizzi dei destinatari commerciali delle offerte di vendita per tutti i prodotti venduti o altrimenti ceduti;

b. tutte le fatture, bolle doganali e di importazione, dichiarazioni T1 per il transito comunitario esterno, dichiarazioni T2 per il transito doganale interno, modelli INTRASTAT (riepilogativo degli scambi intracomunitari di beni), per tutti i prodotti venduti, nonché per i prodotti acquistati (permettendo così di incrociare i dati di acquisto delle macchine contraffattive, con i relativi dati di vendita);



c. prova delle attività pubblicitarie e promozionali effettuate, suddividendo le attività effettuate in base ai mezzi utilizzati, alla loro diffusione, al periodo di distribuzione e al territorio di distribuzione;

d. prova dei costi sostenuti, suddivisi in base ai singoli fattori di costo e agli utili realizzati;

e. fatture - o, in mancanza di queste, bolle di consegna - e relative fatture per tutti i costi sostenuti su cui le convenute fanno affidamento per calcolare i propri utili;

**6)** ordinare ai sensi dell'art. 80 UPCA la pubblicazione della emananda decisione, per un congruo periodo di tempo a seguito della decisione e con modalità tali da garantire la effettiva conoscenza della medesima al mercato, disponendo in particolare la pubblicazione integrale della sentenza sui siti internet della convenuta Gastroteam <https://gastroteam.se> e <https://salibaequipment.com>, e della convenuta Marciuliano <https://www.marciulianoattrezzature.it>, con traduzione inglese quanto a Gastroteam e comunque con richiamo in evidenza in testa alla homepage per un tempo di almeno sei mesi, nonché, a richiesta delle attrici e a spese delle convenute, sul *Sole24Ore* nonché sulle seguenti riviste di settore:

- *France pizza* - <https://www.francepizza.fr>;
- *Pizza & Pasta* - <https://www.pizzaepastaitaliana.it>;
- *Ristorazione Italiana* - <https://www.ristorazioneitalianamagazine.it>;
- *Ristorando* - <https://www.ristorando.eu>;
- *foodservice* - <https://www.food-service.de>;

**7)** ordinare sensi degli artt. 63.2 e 82.4 UPCA alla convenuta Gastroteam Abbe AB e alla convenuta Marciuliano Attrezzature di Marciuliano Salvatore di pagare periodicamente una congrua somma a titolo di penale nel caso in cui esse non rispettino i provvedimenti assunti dal Tribunale con la sentenza, quantificabile in 20.000 Euro per unità per ogni violazione dell'ordine di inibitoria, e in 5.000 Euro per ogni giorno di ritardo nell'esecuzione di qualunque dei provvedimenti assunti;

**8)** accertare e dichiarare ai sensi della rule 118.1 RoP che la convenuta Gastroteam Abbe AB e la convenuta Marciuliano Attrezzature di Marciuliano Salvatore saranno tenute a corrispondere a Morello l'intero danno risarcibile che verrà quantificato nel separato procedimento ai sensi delle rules 125 e ss. RoP;

**9)** ordinare ai sensi della rule 119 RoP alla convenuta Gastroteam Abbe AB e alla convenuta Marciuliano Attrezzature di Marciuliano Salvatore di pagare a Morello una somma a titolo di provvisoria pari a 100.000 Euro o alla diversa somma che risulterà congrua in corso di causa;

**10)** accertare e dichiarare ai sensi della rule 118.5 RoP che la convenuta Gastroteam Abbe AB e la convenuta Marciuliano Attrezzature di Marciuliano Salvatore saranno tenute a rifondere integralmente a Morello tutti i costi e le spese relative al presente giudizio, da liquidarsi nel successivo procedimento che verrà instaurato ai sensi delle rules 150 e ss. RoP.

In via subordinata:

**11)** nel caso in cui le convenute dovessero contestare la ricostruzione delle caratteristiche e delle funzionalità della macchina *Pizzaformer* proposta dalle attrici, ai sensi dell'art. 59.1 UPCA, ordinare nel primo momento utile nel corso del presente giudizio alle convenute di fornire alle attrici copia, in formato digitale e strutturato al fine di consentire una pronta consultazione, di tutta la documentazione tecnica (quali, ad esempio, manuali, schemi, disegni tecnici e costruttivi) relativa alla macchina identificata come *Pizza Former* o *Pizzaformer*, ma anche *pizzapress*, *pizzaform*, e che utilizzi i marchi registrati *Saliba Former* e *2North*, o comunque altrimenti denominata, nonché di mettere a disposizione delle attrici e del Tribunale un esemplare di tale macchina affinché il medesimo possa essere esaminato.

Con riserva di promuovere un separato procedimento per la liquidazione delle spese e dei costi sostenuti dalle attrici ai sensi delle rules 150 e ss. RoP, nonché di promuovere un separato procedimento per la liquidazione del danno subito dalle attrici ai sensi delle rules 125 e ss. RoP.

### **3. Presupposti per l'emissione di una decisione in contumacia ex art. 37 UPCS.**

L'art. 37 UPCS prevede che su richiesta di una parte di una causa, può essere pronunciata una decisione in contumacia conformemente al regolamento di procedura qualora l'altra parte, dopo aver ricevuto la notifica dell'atto di citazione o di un atto equivalente, si astenga dal depositare conclusioni scritte per difendersi o non compaia in udienza.

La rule 355 RoP prevede che “upon request a decision by default may be given against a party where: (a) the Rules of Procedure so provide if a party fails to take a step within the time limit foreseen in these Rules or set by the Court; or (b) without prejudice to Rules 116 and 117, the party which was duly summoned fails to appear at an oral hearing. 2. A decision by default against the defendant of the claim or counterclaim may only be given where the facts put forward by the claimant justify the remedy sought and the procedural conduct of the defendant does not preclude to give such decision”.

Da ultimo, la rule 277 RoP specifica in via aggiuntiva che “no decision by default shall be entered under Part 5, Chapter 11 (*rules 355 e ss. RoP*) unless the Court is satisfied that either: (a) the Statement of claim was served by a method prescribed by the internal law of the state addressed for the service of documents in domestic actions upon persons who are within its territory; or (b) the Statement of claim was actually served on the defendant under this Chapter 2”.

Nel caso di specie, secondo il combinato disposto delle norme appena richiamate, occorre verificare la presenza di tre presupposti essenziali per l'emissione della decisione in contumacia:

- la verifica della regolarità della notifica dell'atto di citazione, secondo le condizioni indicate in dettaglio dalla rule 277 RoP;

- l'inosservanza da parte del contumace di un termine previsto dalle rules o stabilito dalla Corte;
- i fatti esposti dall'attore devono giustificare i provvedimenti richiesti e la condotta processuale del convenuto non impedisce di emettere tale decisione.

#### **4. Notifica dell'atto di citazione**

La notifica dello statement of claim è stata eseguita a Gastroteam a mezzo del servizio postale, con effettiva ricezione e ritiro del plico in data 17.3.2025. Tale circostanza è comprovata dalle risultanze del servizio di tracking on line delle spedizioni di Poste Italiane e dalla dichiarazione espressa del convenuto di avvenuta ricezione dell'atto di citazione il 17.3.2025. La dichiarazione è stata resa in data 1.6.2025 da [REDACTED] Gastroteam, munito di poteri di firma e rappresentanza della società, come risulta dal certificate of registration del Swedish Companies Registration Office, estratto il 31.10.2024 (v. doc. 6).

Il legale rappresentante della società svedese ha sottoscritto la seguente dichiarazione, redatta in lingua italiana: *"Il fascicolo numero 65927/2024, trasmessoci dal Tribunale competente, ci è pervenuto il 17 marzo 2025. [...] Prima di entrare nei dettagli della nostra risposta, vorremmo precisare che respingiamo tutte le accuse infondate di contraffazione e violazione di brevetto in termini generali nell'atto di citazione presentato al vostro tribunale da Morello Forni Italiana SRL e Morello Marco & C. S.A.S. tramite i loro legali ufficiali il 13/12/2024"*. Il numero 65927/2024 identifica in modo univoco il presente procedimento, secondo la numerazione progressiva in uso con il vecchio Case Management System e corrisponde al caso UPC CFI n. 802/2024. Ove ciò non bastasse, vi è un ulteriore inequivoco riferimento all'atto di citazione presentato dagli attori in data 13.12.2024, con perfetta corrispondenza di soggetti e di date.

Vi è quindi riscontro certo e diretto della effettiva ricezione dello statement of claim da parte del convenuto Gastroteam in data 17.3.2025.

In termini del tutto analoghi, è provata anche l'avvenuta notifica in data 8.1.2025 dell'atto di citazione a Marciuliano, effettuata a mezzo indirizzo di posta elettronica certificata, estratto dalla banca dati pubblica del Registro delle Imprese (v. doc. 31).

Anche in questo caso, è pervenuta - in data 11.1.2025 - ai clerks del Sub Registry della Divisione Locale di Milano una comunicazione di riscontro esplicito dell'avvenuta consegna. Questa comunicazione è stata inoltrata mediante lo stesso indirizzo di posta elettronica certificata di Marciuliano utilizzato per la notifica della citazione, in replica diretta al messaggio dell'8.1.2025 con il quale è trasmessa la copia dello statement of claim.

Tale condotta di Marciuliano non lascia adito a dubbi in ordine alla effettiva conoscenza dell'esistenza del presente procedimento, pendente anche nei suoi confronti.

In aggiunta alle considerazioni che precedono, di per sé sufficienti a comprovare l'esito positivo della notifica, risultano in ogni caso rispettate per entrambi i convenuti anche le condizioni previste dalla rule 277.1 (a)(b) RoP.

Con riguardo a Gastroteam la notifica dello statement of claim è stata effettuata ai sensi dell'art. 18, regolamento UE n. 1784/2020, in forza del quale è possibile notificare o comunicare atti giudiziari alle persone presenti in un altro Stato membro dell'Unione Europea direttamente tramite posta, mediante lettera raccomandata con ricevuta di ritorno o mezzo equivalente.

Quanto a Marciuliano, si tratta di impresa individuale avente sede in Italia e la notifica della citazione risulta eseguita con un metodo previsto dalla legge dello Stato italiano per la notifica degli atti giudiziari.

Sul punto è sufficiente rilevare che:

- un indirizzo elettronico eletto presso un servizio di posta elettronica certificata costituisce un domicilio digitale, ai sensi e per gli effetti dell'art. 1, comma 1, lettera n-ter), d. lgs. n. 82/2005, come da ultimo modificato dal d. lgs. n. 217/2017, da considerarsi quindi valido anche ai fini delle comunicazioni elettroniche aventi valore legale;
- l'articolo 16, comma 6, d.l. n. 185/2008 ha imposto a tutte le imprese costituite in forma societaria l'obbligo di adozione di un domicilio digitale<sup>1</sup>;
- l'art. 5, comma 2, d.l. n. 179/2012 ha poi esteso l'obbligo di adozione di un domicilio digitale a tutte le imprese individuali<sup>2</sup>.

Da ultimo, è del tutto irrilevante che i documenti indicati nella domanda giudiziale non siano stati allegati alla notifica. Ai sensi della rule 271 RoP, l'atto di citazione può essere validamente notificato al convenuto anche senza gli allegati indicati e richiamati nel medesimo atto, a condizione che il contenuto dell'atto introduttivo del giudizio consenta al convenuto una piena comprensione dei fatti di causa con la conseguente possibilità di fare valere i propri diritti in un procedimento pendente dinanzi al Tribunale Unificato dei Brevetti (cfr. UPC CoA n. 320/2023, 13.10.2023; UPC CFI n. 412/2023, 16.9.2024 - CD Parigi). Infatti, in via generale, gli allegati hanno una funzione probatoria e non sono indispensabili per la comprensione della *causa pendendi* e del *petitum* dell'azione e, in quanto tali, non costituiscono parte integrante dell'atto introduttivo del giudizio ai sensi del regolamento UE n. 1784/2020 e della rule 271 RoP.

---

<sup>1</sup> *“Le imprese costituite in forma societaria sono tenute a indicare il proprio domicilio digitale di cui all'articolo 1, comma 1, lettera n-ter), del decreto legislativo 7 marzo 2005, n. 82. Entro l'1.10.2020 tutte le imprese, già costituite in forma societaria, comunicano al registro delle imprese il proprio domicilio digitale se non hanno già provveduto a tale adempimento”.*

<sup>2</sup> *“L'obbligo di cui all'articolo 16, comma 6, del decreto-legge 29 novembre 2008, n. 185, [...] è esteso alle imprese individuali che presentano domanda di prima iscrizione al registro delle imprese o all'albo delle imprese artigiane successivamente alla data di entrata in vigore della legge di conversione del presente decreto. [...] Le imprese individuali attive e non soggette a procedura concorsuale che non hanno già indicato, all'ufficio del registro delle imprese competente, il proprio domicilio digitale sono tenute a farlo entro il 1° ottobre 2020”*

Nel caso di specie, lo statement of claim contiene tutte le informazioni necessarie a fornire ai convenuti una piena comprensione di quanto domandato e richiesto nei loro confronti.

#### **5. Inosservanza del termine per il deposito dello statement of defence**

I convenuti non hanno fatto accesso al fascicolo tramite un representative né tantomeno hanno depositato lo statement of defence (o altra difesa scritta) nei termini previsti dal regolamento di procedura.

#### **6. I fatti esposti dall'attore giustificano i provvedimenti richiesti**

Come già chiarito da una recedente decisione di questo Tribunale (v. UPC CFI n. 513/2024, 8.7.2025 - CD Milano), nel caso di convenuto contumace non può trovare applicazione la rule 171.2 RoP. Quest'ultima disposizione recepisce il principio generale di non contestazione di fatti specifici, con l'effetto processuale di considerare riconosciuti e quindi provati i fatti non contestati.

È però chiaro che l'onere di contestazione specifica è configurabile solo a carico della parte che ha scelto di esercitare in modo attivo il diritto di difesa nel processo, e non invece a carico del soggetto contumace che rimane assente nel procedimento per i motivi più vari - che non vi è ragione di indagare o conoscere - fatta salva la necessità di verificare sempre e comunque che il contumace sia stato debitamente portato a conoscenza, nelle forme di legge, dell'esistenza del procedimento.

La contumacia rimane quindi una circostanza processuale neutra, rispetto alla quale è comunque consentita - a certe condizioni tipizzate - l'adozione di una decisione perché l'assenza del convenuto non può consentire una paralisi *sine die* del procedimento e la frustrazione delle aspettative di tutela della parte attrice.

La rule 355.2 RoP contribuisce a definire lo standard probatorio che deve essere assolto dall'attore ai fini della pronuncia di una decisione in contumacia, in combinato disposto con il principio generale stabilito dall'art. 54 UPCA, escludendo la possibilità di un accoglimento automatico della domanda per effetto della contumacia del convenuto e quindi soltanto sulla base delle mere affermazioni di una delle parti. I fatti posti a fondamento della domanda devono essere provati, come stabilito dall'art. 54 UPCA e, in quanto tali, idonei a giustificare l'adozione dei provvedimenti richiesti.

Tanto premesso in via generale, il Tribunale ritiene che nel caso di specie anche questo requisito sia soddisfatto, in forza delle considerazioni che seguono.

#### **7. Il brevetto oggetto di causa**

Morello è il titolare di EP'454, intitolato *method and apparatus for shaping pizza dough*. La domanda di rilascio è stata depositata il 26.9.2018, rivendicando la priorità della domanda di brevetto italiano IT 201700111949 datata 5.10.2017. Il brevetto è stato concesso il 17.7.2024. In pari data l'attore ha depositato richiesta di effetto unitario, concesso il 2.9.2024. Il brevetto è quindi efficace in tutti i 18 Stati Membri Contraenti che hanno attualmente ratificato l'Accordo sul Tribunale Unificato dei Brevetti.

Non sono state proposte opposizioni dinanzi all'EPO.

Non è necessario svolgere alcuna indagine o considerazione sulla invalidità del brevetto, poiché il Tribunale non ha alcun potere di sollevare la relativa questione *ex officio*, nemmeno in una decisione contumaciale. È peraltro noto che secondo la giurisprudenza della Corte di Giustizia (v. C-44/21, Phoenix Contact GmbH & Co. KG, par. 41) “*i brevetti europei depositati godono di una presunzione di validità dalla data di pubblicazione della loro concessione*”.

Il brevetto prevede 18 rivendicazioni: la rivendicazione indipendente 1 di metodo e la rivendicazione indipendente 4 di apparato. Le rivendicazioni 2 e 3 sono dipendenti dalla 1, le rivendicazioni da 5 a 18 sono dipendenti dalla 4.

Questo è il testo della rivendicazione 1:

- 1.1. Method of forming food doughs for making bases for pizza and the like, comprising the operational steps of:
- 1.2. (a) compressing a predefined mass of dough (I) to be worked [...] between two surfaces (45, 50)
- 1.3. [in the usual loaf or bubble form];
- 1.4. (b) rolling the compressed dough (I) through at least one of said surfaces (45)
- 1.5. to generate periodic pressure waves within its mass;
- 1.6. wherein the pressure waves extend radially relative to the shape of the base to be made;
- 1.7. wherein the pressure waves rotate relative to the mass of dough (I);
- 1.8. wherein the pressure waves rotate in alternate cycles.

La rivendicazione 4 prevede quanto segue:

- 4.1. machine for implementing the method according to any one of the preceding claims, comprising:
- 4.2. a dough supporting diaphragm (45), which is at least partially deformable;
- 4.3. a cover or plate (50) adapted to be moved between
- 4.4. an idle position, in which it is raised above the diaphragm (45), and
- 4.5. an operating position, in which it is set against the diaphragm (45), so as to compress a mass of dough (I) to be worked [...] laid thereon, and vice versa;

- 4.6. [in the usual loaf or bubble form,]
- 4.7. means (21, 22, 31, 33, 35) for deforming the diaphragm (45),
- 4.8. operating on that side of the latter which is opposite to the side whereon the dough (I) has been laid,
- 4.9. thereby causing pressure waves that extend radially relative to the shape of the base to be made;
- 4.10. wherein the means for deforming the diaphragm (45) comprise tapered rollers (21, 22) that operate by rolling on its intrados (45a);
- 4.11. wherein the rollers (21, 22) are adapted to make a motion of revolution about an axis (Y) substantially perpendicular to the diaphragm (45);
- 4.12. said motion of revolution being cyclically at time intervals clockwise and counterclockwise about said axis (Y).

Nella parte descrittiva del brevetto viene chiarito che la lavorazione manuale delle pizze richiede una certa capacità e manualità, che sono di solito appannaggio di pizzaioli esperti che svolgono questa mansione professionalmente, e richiede inevitabilmente un certo tempo. Inoltre, la lavorazione della pasta a mano dipende dall'operatore umano, con prestazioni diverse da persona a persona e che possono inoltre variare da un momento all'altro a seconda delle circostanze ([0007]-[0010]).

Se invece la lavorazione avviene mediante strumenti meccanizzati, i tempi possono essere ridotti ma ciò ha la controindicazione di sollecitare maggiormente l'impasto dal punto di vista chimico-fisico, con il rischio di alterarne le caratteristiche organolettiche e quindi la qualità del prodotto ottenuto ([0011]).

Sono state messe a punto nell'arte nota delle macchine per la lavorazione degli impasti e l'ottenimento delle basi da pizza in maniera automatizzata (o semiautomatizzata), essenzialmente di due tipi ([0013]-[0016]):

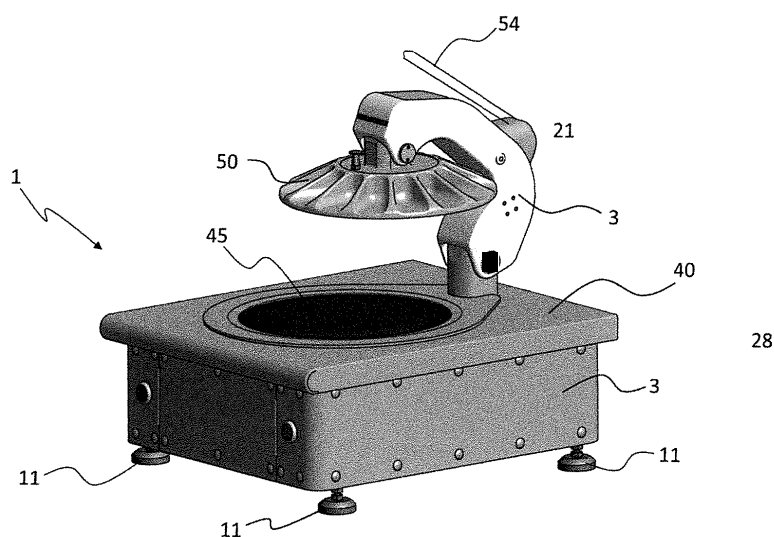
- a) presse che schiacciano l'impasto tra due superfici piane, così da causarne la riduzione di spessore e la contemporanea espansione radiale, secondo la configurazione a disco desiderata;
- b) laminatrici che comprendono due rulli motorizzati, contrapposti ad una distanza tale da consentire il passaggio dell'impasto tra di essi. In questo caso si ottiene un nastro di pasta dallo spessore desiderato, se si desidera una base da pizza rotonda, bisogna operare successivamente un'ulteriore formatura dell'impasto, con una fase di lavorazione aggiuntiva con un inevitabile aumento di tempi e di costi di produzione. Inoltre, la laminazione dell'impasto da parte dei rulli genera delle sollecitazioni di tipo meccanico nella massa della pasta, che possono deteriorarla o comunque alterarla influenzando negativamente sul prodotto finale.

La soluzione rivendicata da EP'454 si propone di risolvere problemi descritti, prevedendo ([0032]-[0033]):

a) la formatura dell'impasto operando su di esso indirettamente, vale a dire mediante l'interposizione di un elemento flessibile tra l'impasto e i mezzi (dei rulli conici) che esercitano l'azione di pressione necessaria alla sua stesura, lungo direttrici radiali rispetto alla forma da ottenere; e al contempo

b) la lavorazione dell'impasto secondo cicli alternati, vale a dire invertendo periodicamente il verso dell'azione di pressione esercitata sull'impasto. In questo modo si evita, da un lato, il contatto diretto tra parti meccaniche in movimento e l'impasto e, dall'altro, si ottiene un'azione su di esso distribuita in modo più uniforme nello spazio e nel tempo.

La macchina formatrice comprende una base o basamento 2 sormontato da un braccio articolato 3 (v. Fig. 1 subito sotto). La base 2 presenta una struttura esterna 10 a forma sostanzialmente di parallelepipedo o scatolare, dotata di piedi di appoggio 11; la struttura esterna 10 è realizzata in lamiera metallica o qualunque altro materiale appropriato (es. plastica o similari) e serve, tra l'altro, da alloggiamento per un meccanismo manipolatore 20 della pasta da formare.





Il meccanismo manipolatore 20 comprende almeno una coppia di rulli conici 21, 22 folli, ad assi concorrenti ed inclinati rispetto al piano di lavoro della macchina 1, in modo da avere rispettive generatrici orizzontali, individuate con i numeri 21a e 22a nella Fig. 6 di seguito riprodotta, allineate lungo un diametro ([0042-0043]).

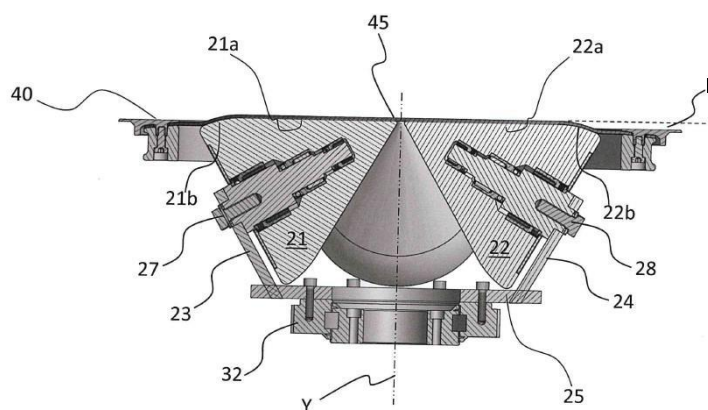


Fig. 6

In accordo con una forma realizzativa preferita, i rulli conici 21, 22 hanno un bordo o spigolo arrotondato 21b, 22b alla base (v. subito sotto, Fig. 12), di modo che la membrana 45 che aderisce su di essi abbia un profilo inclinato nella zona periferica di raccordo con il piano di lavoro 40 ([0059]). Ciò permette la realizzazione del bordo ingrossato (cornicione) delle basi da pizza, senza soluzione di continuità con il processo di laminazione dell'impasto.

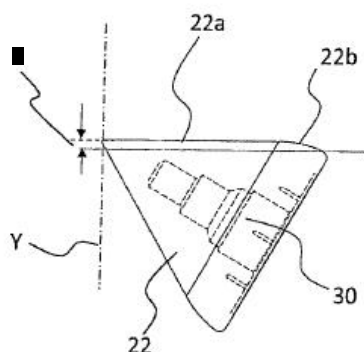


Fig. 12

I rulli 21, 22 sono supportati folli da rispettivi bracci 23, 24 che si estendono divergenti da una ralla o piattaforma 25 girevole intorno ad un asse verticale Y. La ralla 25, mediante appositi mezzi di trasmissione e azionamento, comprensivi di un motore elettrico, viene fatta ruotare sul proprio asse, ciò che comporta a sua volta il movimento di rivoluzione dei rulli conici lungo il medesimo asse Y.

A loro volta, i mezzi di azionamento della ralla 25 sono atti ad invertire il movimento rotatorio di rivoluzione intorno all'asse verticale Y nei due sensi di marcia (orario o antiorario) del gruppo comprendente ralla e rulli conici 21, 22 ([0050]).

L'inversione del movimento rotatorio della ralla (e quindi dei rulli conici solidali alla ralla) viene comandata dal sistema di controllo di cui è dotata la macchina, e avviene ciclicamente ad intervalli di tempo prefissati e/o selezionati da un utilizzatore della macchina.

La base 2 della macchina comprende altresì un piano di lavoro 40 superiore, sul quale viene posato un impasto I da lavorare. Più in particolare, il piano di lavoro 40 presenta un'apertura centrale 41 circolare, chiusa da una membrana 45 in corrispondenza della quale affiorano le generatrici orizzontali 21a, 22a dei rulli conici 21, 22; la membrana 45 è assicurata al piano di lavoro 40 mantenendola in tensione prefissata, così da adattarsi ai rulli conici 21, 22 sottostanti e nel contempo mantenere una superficie piana per la lavorazione di un impasto (cfr. [0057] e ss.).

La macchina sviluppata da Morello opera secondo le seguenti fasi:

- l'operatore pone sul piano di lavoro inferiore, costituito da una membrana in materiale plastico deformabile, una tipica pallina o pagnotta preformata di impasto;
- l'operatore abbassa la leva che aziona il braccio articolato, la quale porta il piattello superiore a contatto con l'impasto, pressandolo contro la membrana;
- un meccanismo di multipli rulli conici posti al di sotto della membrana viene automaticamente azionato, e agendo indirettamente tramite la membrana sull'impasto con un moto di rivoluzione dei rulli conici, determina la formazione di onde di pressione periodiche all'interno dell'impasto che - operando sinergicamente con la pressione esercitata dal piattello superiore - ne causano l'espansione dal centro verso l'esterno, in direzione radiale, fino a raggiungere la dimensione desiderata del disco circolare della base per pizza;
- in questo contesto, risulta vantaggiosa l'inversione ciclica del verso di rivoluzione dei rulli conici rispetto al relativo asse verticale Y, in quanto permette di ottenere un'azione uguale e contraria a quella del ciclo precedente così da assicurare uniformità nella stesura dell'impasto;
- l'arrotondamento dei coni in prossimità della loro base (v. Fig. 12 riprodotta supra), corrisponde a una diminuzione dell'azione di formatura con relativo accumulo di impasto

- precedentemente condotto in tale zona dalle sezioni attive più prossime al centro ovvero all'asse di rivoluzione ([0123]) e rende possibile, unitamente alla conformazione della faccia inferiore del piattello, realizzare il bordo ingrossato (a cornicione) della base da pizza, senza interrompere il processo di lavorazione dell'impasto;
- l'operatore alza quindi la leva che aziona il braccio articolato, determinando l'interruzione automatica del movimento dei rulli conici, riportando il piattello superiore in posizione di riposo, e permettendo la rimozione della base per pizza formata.

#### **8. Riproduzione delle caratteristiche rivendicate dal brevetto oggetto di causa.**

Gli attori hanno dato adeguata dimostrazione della effettiva presenza nella macchina *Pizza Former* di tutte le caratteristiche indicate nelle rivendicazioni brevettuali, con la sola eccezione di quelle contenute nelle rivendicazioni 7 e 11, relative all'utilizzazione di determinati tipi di materiali, rispetto ai quali non vi è sufficiente certezza del loro effettivo impiego in alcune componenti della macchina *Pizza Former*.

Le parti attrici hanno allegato agli atti una relazione dettagliata (v. doc. 47), che documenta l'esito dell'analisi tecnica effettuata su un esemplare della macchina *Pizza Former* reperito presso un esercente di un'attività commerciale di pizzeria con sede in Giussano (MB) - Italia. Tale esemplare è stato venduto da Marciuliano in data 1.8.2024 (v. doc. 33a - d).

Di seguito viene svolta un esame completo della presenza delle singole caratteristiche.

##### ***1.1 Method of forming food doughs for making bases for pizza and the like, comprising the operational steps of:***

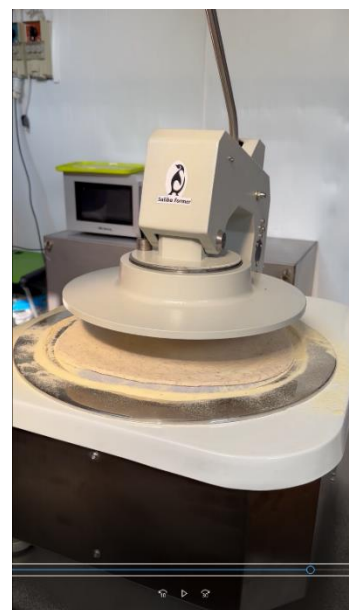
Costituisce circostanza evidente dagli atti che la macchina *Pizza Former* sia progettata per la formatura di impasti alimentari per realizzare basi per pizza e simili.

##### ***1.2 (a) compressing a predefined mass of dough (I) to be worked [...] between two surfaces (45, 50);***

##### ***1.3 [in the usual loaf or bubble form,];***

##### ***1.4 (b) rolling the compressed dough (I) through at least one of said surfaces (45)***

Le fasi in cui una massa predefinita di impasto a forma di pagnotta o di bolla viene compressa tra due superfici della macchina di Gastroteam, con la successiva stesura dell'impasto dalla forma iniziale di pagnotta alla forma di base per pizza circolare desiderata è visibile nei video allegati dagli attori (v. IMG\_4982, IMG\_4984 e IMG\_4985) ed è descritta nel manuale d'uso del *Pizza Former* (v. doc. 40, pagina 9). Di seguito si possono vedere alcuni frames estratti dai predetti video.



### ***1.5 to generate periodic pressure waves within its mass;***

Come spiegato nella descrizione del brevetto, sub para. [0113] “*durante il funzionamento della macchina formatrice 1, i rulli conici 21, 22 per effetto dell’attrito con l’intradosso 45a di silice della membrana 45, rotolano su di essa e creano nella zona di contatto una ondulazione estesa diametralmente rispetto alla forma circolare della base da pizza ottenere, la quale si muove periodicamente con frequenza pari a quella di rivoluzione intorno all’asse verticale Y. L’elasticità della membrana siliconica 45 e la tensione così realizzata, consentono all’impasto I di compenetrare le zone non occupate dai rulli conici 21, 22 durante la fase di compressione esercitata dal piattello 50, formando in questo modo delle onde prementi sull’impasto che ruotandolo lo lavorano in modo radiale uniforme*”.

La macchina *Pizza Former* contiene al suo interno quattro rulli. Il movimento di rivoluzione dei rulli conici fa sì che periodicamente in ciascun punto o settore angolare della membrana (e quindi dell'impasto) la pressione esercitata sulla membrana (e quindi sull'impasto) oscilli tra un valore massimo (quando la generatrice di uno dei rulli conici si trova sotto quel punto esercitando la massima pressione) e un valore minimo (quando nessuna generatrice dei rulli conici si trova in quel punto).

Le onde di pressione generate dal moto di rivoluzione dei rulli conici sono visibili nei video allegati sub IMG\_4982, IMG\_4984 e IMG\_4985.

***1.6 wherein the pressure waves extend radially relative to the shape of the base to be made;***

L'espressione "*extend radially*" può riferirsi a un aspetto statico per cui le onde di pressione all'interno dell'impasto hanno istantaneamente una forma che si estende radialmente dal centro verso l'esterno lungo il diametro della superficie su cui è posata la massa dell'impasto da lavorare ("*relative to the shape of the base to be made*").

La caratteristica è presente nella macchina *Pizza Former* perché la pressione viene esercitata dal rullo conico sulla membrana (e quindi sull'impasto) sovrastante per tutta la sua estensione radiale lungo la propria direttrice, e dunque l'onda di pressione periodica generata avrà anch'essa estensione radiale lungo tale direttrice.

La medesima espressione può riferirsi anche a un aspetto dinamico, per cui le onde di pressione seguono un moto di rivoluzione intorno a un asse centrale e al contempo si muovono anche in senso radiale dal centro verso l'esterno della detta superficie.

Nella macchina *Pizza Former* le onde di pressione si estendono radialmente anche in senso dinamico rispetto alla forma della base da realizzare, come visibile nel video IMG\_4985.

***1.7 wherein the pressure waves rotate relative to the mass of dough (I);***

***1.8 wherein the pressure waves rotate in alternate cycles.***

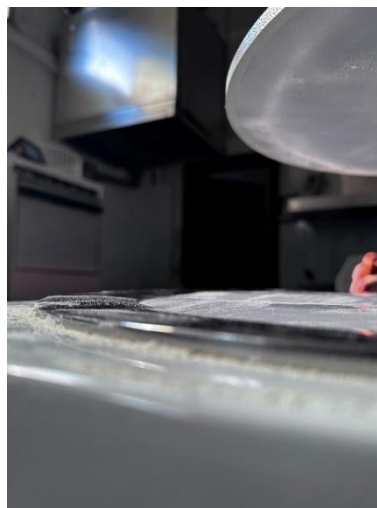
Nella macchina *Pizza Former* i rulli conici trasmettono prima alla membrana e poi all'impasto a contatto con essa il moto rotatorio delle onde che essi generano. Le onde di pressione ruotano in cicli alternati per effetto del fatto che il moto di rivoluzione dei rulli conici, che come visto sopra generano le onde di pressione nell'impasto, avviene alternativamente in senso orario e in senso antiorario ed è comandato dal motore presente nella macchina *Pizza Former* (v. video IMG\_4982 e IMG\_5120).

***2. Method according to claim 1, wherein the pressure waves are generated from below, through the bottom surface (45) whereon the mass of dough (I) has been laid.***

Il fatto che le onde di pressione siano generate dal basso, attraverso la superficie inferiore (la membrana) su cui è posata la massa di impasto, e al di sotto della quale - come si è visto sopra - ruotano i rulli conici che appunto generano le onde di pressione, è chiaramente visibile nei video allegati IMG\_4982 e IMG\_5120.

***3. Method according to claim 1 or 2, comprising the step of forming a swollen peripheral edge of the pizza base by expanding the dough radially beyond a predefined limit.***

Il piattello superiore della macchina *Pizza Former* presenta un profilo piano al centro e leggermente rialzato verso il bordo esterno della corona, in corrispondenza di una fascia circolare. Inoltre, la membrana inferiore sulla quale si appoggia l'impasto presenta anch'essa un profilo piano centrale e una fascia circolare esterna digradante verso l'esterno, derivante dalla particolare forma con spigolo arrotondato alla base dei rulli conici, come mostrato nelle seguenti immagini (v. IMG\_5006 e IMG\_4976).



Si crea così una zona circolare esterna dove l'impasto è meno compresso rispetto alla zona centrale e può conseguentemente ingrossarsi.

Il bordo periferico ingrossato (c.d. “cornicione”) è visibile nel video allegato IMG\_4986 (da cui è estratta l'immagine che segue).

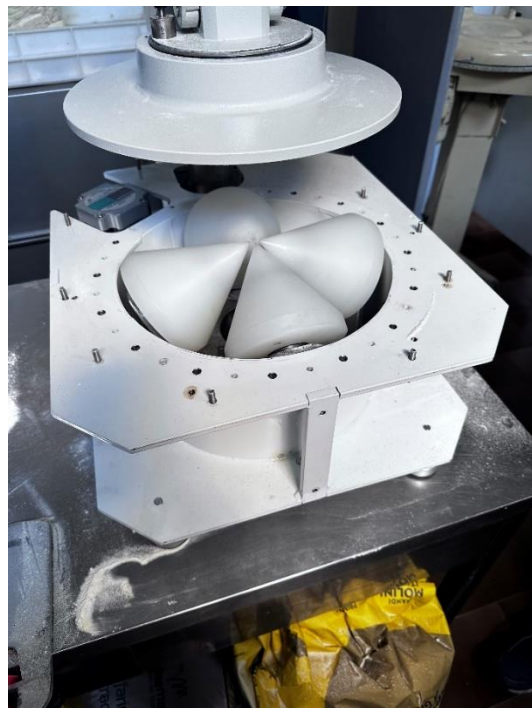


#### ***4.1 Machine for implementing the method according to any one of the preceding claims, comprising;***

Non vi sono dubbi che la macchina *Pizza Former* abbia lo scopo di realizzare la formatura di impasti alimentari per realizzare basi per pizza e simili, e che consenta di implementare tutte le fasi elencate nelle rivendicazioni di metodo 1, 2 e 3 di EP ‘454.

***4.2 - a dough supporting diaphragm (45), which is at least partially deformable;***

La macchina *Pizza Former* comprende un diaframma - la membrana inferiore flessibile fissata al basamento) atto a supportare l'impasto da lavorare, e che viene deformato dai rulli conici posti al di sotto e a contatto con la stessa. Le immagini sottostanti rendono chiara la presenza di questi elementi nella macchina di Gastroteam.



***4.3 - a cover or plate (50) adapted t o be moved between***

***4.4 an idle position, in which it is raised above the diaphragm (45), and***

***4.5 an operating position, in which it is set against the diaphragm (45), so as to compress a mass of dough (I) to be worked [...] laid thereon, and vice versa;***

***4.6 [in the usual loaf or bubble form,]***

Il piattello superiore della macchina *Pizza Former* corrisponde al “plate” citato dalla caratteristica 4.3 del brevetto. In posizione di riposo, il piattello superiore si trova in una posizione sollevata al di sopra della membrana sulla quale viene appoggiato l'impasto a forma di pagnotta o bolla per la lavorazione.

In posizione operativa, il piattello della macchina *Pizza Former* si trova abbassato contro la membrana inferiore, comprimendo in tal modo l'impasto su quest'ultima appoggiato, come visibile nelle seguenti fotografie.





***4.7 - means (21, 22, 31, 33, 35) for deforming the diaphragm (45),***

***4.8 operating on that side of the latter which is opposite to the side whereon the dough (I) has been laid,***

***4.9 thereby causing pressure waves that extend radially relative to the shape of the base to be made;***

***4.10 wherein the means for deforming the diaphragm (45) comprise tapered rollers (21, 22) that operate by rolling on its intrados (45a);***

***4.11 wherein the rollers (21, 22) are adapted to make a motion of revolution about an axis (Y) substantially perpendicular to the diaphragm (45);***

***4.12 said motion of revolution being cyclically at time intervals clockwise and counterclockwise about said axis (Y).***

La macchina *Pizza Former* comprende mezzi - i rulli conici - posti al di sotto e a contatto con la membrana deformabile inferiore, che sono atti appunto a deformare detta membrana mediante pressione sulla medesima.

I rulli conici presenti nella macchina *Pizza Former* che deformano la membrana (o diaframma) operano dalla parte della stessa (la parte inferiore) opposta a quella su cui è posizionato l'impasto (la parte superiore).



Per l'estensione delle onde di pressione radialmente, per il moto di rivoluzione dei rulli sull'asse verticale centrale, ciclicamente in senso orario e antiorario ad intervalli di tempo prefissati attorno all'asse verticale centrale e si rimanda alle motivazioni già svolte in relazione alla features 1.6, 1.7 e 1.8.

***5. Machine according to claim 4, wherein the diaphragm (45) comprises at least one extrados layer (45b) in contact with the dough, made of food-grade low-friction plastic material.***

Come visibile nella documentazione video e fotografica allegata dagli attori, la membrana della macchina *Pizza Former* comprende uno strato di estradosso, che è posto in contatto con l'impasto e che è realizzato con un materiale plastico a basso attrito (*“low-friction”*) e adatto ad usi alimentari (*“food-grade”*). Nella brochure della *Pizza Former* si legge che *“the surface that comes into contact with the dough is made in food-grade, easy-to-clean materials”* (v. doc. 39c, pagina 4).

***6. Machine according to claim 5, wherein the diaphragm (45) is a two-component or multi-component one, and comprises at least one said intrados layer (45a) made of a material different from that of the extrados layer (45b).***

La riproduzione di tale caratteristica è confermata dal manuale *Pizza Former*, che indica la presenza di una *“Lower membrane”* e di una *“Upper membrane”* (cfr. doc. 40, pagina 7), indicando la presenza di due componenti separati (*“two-component or multi-component”*).

***7. Machine according to claims 5 or 6, wherein the material of the extrados layer (45b) comprises polytetrafluoroethylene (PTFE), while the material of the intrados layer (45a) comprises silicone or another material having a high coefficient of friction.***

Secondo gli attori l'aspetto, la consistenza e il comportamento meccanico dello strato di estradosso e dello strato di intradosso della membrana durante il funzionamento confermano, rispettivamente, che lo strato di estradosso comprende politetrafluoroetilene e che lo strato di intradosso comprende silicone o comunque un materiale dotato di un coefficiente di attrito maggiore di quello dello strato di estradosso.

A giudizio del Tribunale, la sola osservazione empirica del comportamento dei materiali impiegati nella macchina *Pizza Former* non è sufficiente a comprovare la loro effettiva composizione. La presenza di politetrafluoroetilene nello strato di estradosso e di silicone (o di altro materiale dotato di un altro coefficiente di attrito) nello strato di intradosso non è dimostrata con il dovuto livello di certezza.

**8. Machine according to any one of claims 4 to 7, wherein the diaphragm (45) is fixed to a worktable (40) and its extrados surface (45b) protrudes from said table by a predefined difference in level (S).**

La documentazione video e fotografica allegata dagli attori comprova che la membrana della macchina *Pizza Former* è fissata al piano di lavoro della macchina, e la sua superficie di estradosso sporge rispetto a tale piano di lavoro, come già rilevato in precedenza con riguardo alla rivendicazione 3.

**9. Machine according to any of claims 4 to 8, wherein the rollers (21, 22) are idle.**

I rulli conici della macchina *Pizza Former* sono montati in modo folle sulla ralla che ne permette il moto di rivoluzione. Questa caratteristica è visibile nel video IMG\_5120. I rulli conici ruotano liberamente attorno ai rispettivi assi.

**10. Machine according to any one of claim 4 to 9, wherein the tapered rollers (21,22) comprise an edge (21b, 22b) rounded at the base.**

I rulli conici della macchina *Pizza Former* comprendono sicuramente un bordo arrotondato in corrispondenza della base. Tale caratteristica permette infatti di ottenere l'effetto di avere un bordo rialzato (c.d. "cornicione", v. *supra* con riguardo alla rivendicazione 3).

**11. Machine according to any one of claims 4 to 10, wherein said intrados layer (45a) is made of or coated with silicone-based material, rubber-based material or another material having a high coefficient of friction.**

Come già osservato con riguardo alla rivendicazione 7, la sola osservazione empirica del comportamento dei materiali impiegati nella macchina *Pizza Former* non è sufficiente a comprovare la loro effettiva composizione. La presenza di politetrafluoroetilene nello strato di estradosso e di silicone (o di altro materiale dotato di un altro coefficiente di attrito) nello strato di intradosso non è dimostrata con il dovuto livello di certezza.

**12. Machine according to any one of claims 4 to 11, wherein the plate (50) comprises a face or surface (55) in contact with the dough, at least partly made of food-grade non-stick material.**

Come si può vedere dalle immagini già riprodotte in precedenza, il piattello della macchina *Pizza Former* comprende una superficie che entra in contatto con l'impasto da lavorare, realizzata almeno in parte con un materiale antiaderente adatto ad usi alimentari. Difatti, quando il piattello si solleva dopo il completamento dell'operazione di stesura della pagnotta, la pasta rimane sulla membrana e non aderisce alla superficie di contatto del piattello stesso.

**13. Machine according to claim 12, wherein the contact surface (55) of the plate (50) has a profile that is substantially flat at the centre and slightly raised along a peripheral band (55a) near the outer edge.**

È sufficiente ribadire quanto già osservato con riguardo alla rivendicazione 3.

**14. Machine according to any one of claims 4 to 13, wherein the plate (50) is supported by an articulated arm (3), which can be actuated manually and/or automatically in order to move the plate (50) into said operating and idle positions.**

Le immagini già riprodotte sopra comprovano che il piattello della macchina *Pizza Former* è supportato da un braccio articolato, che può essere azionato per spostare il piattello tra la posizione operativa e quella non operativa.

**15. Machine according to claim 14, wherein the articulated arm (3) comprises an articulated quadrilateral structure (301, 302, 303, 510, 511, 520, 521) adapted to hold the plate (50) in a condition substantially parallel to the diaphragm (45) during the translations between said operating and idle positions, and vice versa.**

Il braccio articolato della macchina *Pizza Former* mantiene il piattello in una condizione parallela o sostanzialmente parallela alla membrana (diaframma) durante gli spostamenti tra la posizione operativa e la posizione di riposo, e viceversa (v. video IMG\_4984).

Sulla presenza della struttura a quadrilatero articolato, si riporta quanto osservato dal tecnico incaricato dagli attori (v. doc. 47, pagina 9): “Descrivendo in maggiore dettaglio il braccio articolato, esso comprende due semi bracci laterali realizzati in un sol pezzo. Le estremità dei semi-bracci sono incernierate rispettivamente al piattello e alla colonna (cfr. figura 2). La struttura del braccio articolato comprende anche un’anima interposta tra i semi-bracci laterali e le cui estremità sono rispettivamente accoppiate ad altri due perni di incernieramento (cfr. video allegato IMG\_5134). Le quattro cerniere, i semi-bracci e l’anima definiscono un quadrilatero articolato.”.

**16. Machine according to claims 14 or 15, wherein the plate (50) comprises a fitting (53) for connecting to the arm (3), and a crown (500) adjustably associated with the fitting (53).**

**17. Machine according to claim 16, wherein the crown (500) is associated with the fitting (53) by means of a threaded connection (502, 505), which allows for fine adjustment of the distance between the bottom face (55) of the plate (50) and the diaphragm (45) when the plate is in the lowered operating condition.**

Il piattello della macchina *Pizza Former* comprende un attacco (“fitting”) di collegamento al braccio e una corona (“crown”) associata all’attacco in modo regolabile. In particolare, ruotando la corona rispetto all’attacco, è possibile regolare la posizione del piattello rispetto

all'estremità del braccio (al fine di variare la distanza dalla membrana e quindi lo spessore della base per pizza risultante dalla lavorazione dell'impasto) (v. doc. 47, pagina 6; IMG\_5019, IMG\_5021, IMG\_5022).

***18. Machine according to any one of claims 4 to 17, wherein the plate (50) is supported by an articulated arm (3), which can be actuated manually and/or automatically in order to move the plate (50) into said operating and idle positions, comprising a handle (54) or the like for actuating the articulated arm (3), positioned in such a way that the articulated arm (3) will substantially form a second-order lever with respect to a dough (1) to be worked.***

Si rimanda a tutto quanto già esposto con riferimento alle rivendicazioni 14 e 15.

Alla luce di tutte le considerazioni che precedono, il Tribunale ritiene che la macchina *Pizza Former* riproduca letteralmente tutte le caratteristiche indicate nelle rivendicazioni di EP' 454, con la sola eccezione delle rivendicazioni 7 e 11, rispetto alle quali non è stato offerto un sufficiente grado di certezza dell'effettivo impiego di determinate tipologie di materiali.

### **9. Condotte contraffattorie dei convenuti.**

Gli attori hanno fornito la piena prova dell'effettiva violazione diretta del brevetto EP'454 da parte di Gastroteam e di Marciuliano, ai sensi dell'art. 25.1(a) UPCA. Vi sono infatti plurime evidenze documentali (i) della fabbricazione in Svezia, (ii) dell'offerta in vendita e (iii) dell'immissione sul mercato in Italia e in tutti gli altri Stati Membri Contraenti della macchina *Pizza Former*.

In particolare, è comprovata l'offerta in vendita da parte di Gastroteam della macchina *Pizza Former* attraverso i siti web *gastroteam.se* e *salibaequipment.com* nonché mediante l'utilizzo di varie piattaforme di social network. Tutti questi canali internet di promozione e offerta commerciale sono univocamente riferibili alla società svedese convenuta in questo giudizio (v. doc. 17 e ss. attori).

Sul sito *gastroteam.se* è possibile acquistare la *Pizza Former* con consegna soltanto in Svezia e Danimarca (oltre Finlandia e Norvegia, non rilevanti nel presente procedimento).

Sul sito internet *salibaequipment.com* è invece possibile completare l'acquisto della macchina *Pizza Former* con consegna in tutto il mondo, e quindi anche in Italia e negli altri 17 paesi che ad oggi hanno ratificato l'adesione all'Accordo sul Tribunale Unificato dei Brevetti.

Sono inoltre puntualmente documentate: un'offerta di Gastroteam con quotazione del prezzo di vendita indirizzata in data 23.10.2024 a un potenziale cliente avente sede in Francia (doc. 27); l'emissione in data 10.4.2022 di una fattura di Gastroteam per la vendita di una macchina *Pizzaform / pizzapress* a un cliente svedese (doc. 29). A questi documenti commerciali si aggiungono, da ultimo, numerosi video pubblicati da Gastroteam sui suoi profili social network nei

quali viene espressamente confessato il perfezionamento di diverse vendite di *Pizza Former*, con relativa consegna, in Italia (v. doc. 35 e ss., 55) ovvero la diretta fabbricazione della macchina (v. doc. 51 e 55).

Quanto alla posizione di Marciuliano, vi è evidenza (i) dell'offerta in vendita della macchina *Pizza Former* mediante il suo canale business whatsapp (v. doc. 32), (ii) dell'inoltro in data 10.6 - 2.7.2024 di quotazioni per la vendita e il trasporto di una macchina *Pizza Former* a un potenziale cliente avente sede in Italia, con successivo perfezionamento dell'affare (doc. 33a-d) e (iii) della predisposizione di una brochure commerciale del prodotto in lingua italiana, specificamente destinata alla clientela di questo paese (v. doc. 39a).

#### **10. Accertamento della violazione del brevetto e pronunce conseguenti.**

Alla luce di tutte le considerazioni che precedono, il Tribunale accerta e dichiara che Gastroteam e Marciuliano sono responsabili della violazione del brevetto EP'454, in conformità alle previsioni dell'art. 64.2(a) UPCA.

La gravità della violazione giustifica l'emissione di un'ingiunzione nei confronti di entrambi i convenuti diretta a vietare la prosecuzione delle condotte illecite, in base al combinato disposto degli artt. 25 e 63 UPCA. Il Tribunale ritiene opportuno sottolineare che la macchina *Pizza Former* fabbricata e venduta dai convenuti è completamente sostitutiva della macchina *Pizzarella*, realizzata e commercializzata dagli attori in base agli insegnamenti brevettuali. Ciò comporta che ogni prodotto venduto dai convenuti sottrae agli attori la vendita di una corrispondente unità del macchinario brevettato.

Le condotte di Gastroteam e Marciuliano sono quindi idonee a cagionare una diretta, immediata e difficilmente reversibile erosione della quota di mercato a danno degli attori, tale da giustificare l'adozione dell'ordine di inibitoria come richiesto.

Come già rilevato in precedenza, EP'454 è un brevetto europeo con effetto unitario, con effetto unitario registrato in data 2.9.2024 (v. doc. 44 attori). Ne consegue che l'ordine di inibitoria ha un'efficacia estesa al territorio di tutti gli attuali Stati Membri Contraenti, in conformità alle previsioni degli artt. 3 e 5, regolamento UE n. 1257/2012.

Per le medesime ragioni - e ribadita quindi la valutazione sulla obiettiva gravità della violazione accertata - il Tribunale ritiene del tutto proporzionale e giustificata anche l'adozione di un ordine di ritiro dei prodotti contraffattori dai circuiti commerciali e della loro successiva distruzione, da eseguirsi a cura e spese dei convenuti entro 30 giorni dalla notifica della presente decisione, come previsto dall'art. 64.2(b)(e) e 64.3 UPCA.

È del pari fondata, in quanto proporzionata alla gravità della violazione accertata, la richiesta svolta dagli attori ai sensi del combinato disposto dell'art. 67 UPCA e della rule 191 RoP di ottenere la comunicazione di informazioni relative:

- a) all'origine e ai canali di distribuzione dei prodotti contraffattori;
- b) ai quantitativi prodotti, fabbricati, forniti, ricevuti o ordinati dei prodotti contraffattori, nonché del prezzo ottenuto dalla vendita degli stessi;
- c) all'identità di eventuali soggetti terzi coinvolti nella produzione o nella distribuzione dei prodotti contraffattori.

Il diritto di ottenere informazioni è strumentale all'avvio dell'eventuale successivo giudizio di merito per la liquidazione dei danni, poiché consente lo svolgimento di domande puntuali, con una quantificazione delle richieste risarcitorie strettamente ancorata a dati documentali verificabili e verificati. I convenuti conservano la possibilità di chiedere la tutela di eventuali informazioni riservate contenute nei documenti dei quali viene ordinata la comunicazione. È espressamente fatta salva ogni futura valutazione del Tribunale in tema di protezione delle informazioni riservate, in modo tale da garantirne il necessario contemperamento con la tutela del diritto di difesa.

Il Tribunale dispone infine che sia eseguita la pubblicazione della presente decisione ai sensi dell'art. 80 UPCA, a cura e a spese di Gastroteam, secondo le modalità indicate nel dispositivo, in aggiunta alla consueta pubblicazione delle decisioni del Tribunale Unificato dei Brevetti in una sezione dedicata del sito internet istituzionale. La necessità di favorire la divulgazione dei contenuti della presente sentenza è collegata alla più volte evidenziata gravità della violazione dei diritti di esclusiva del titolare del brevetto.

In base al combinato disposto degli artt. 63.2 e 82.4 UPCA e della rule 354.3 RoP, le decisioni del Tribunale possono prevedere il pagamento di una pena pecuniaria, da pagarsi in favore dello stesso Tribunale, nel caso in cui una parte non rispetti le prescrizioni contenute nella decisione ovvero per l'ipotesi di mancato rispetto di un'ingiunzione. L'importo di tale penale è proporzionato all'importanza della prescrizione adottata nella decisione.

Il necessario rispetto del principio di proporzionalità è ulteriormente previsto nell'art. 3, direttiva 2004/48/CE e dall'art. 43, accordo TRIPS. Tale giudizio si deve fondare su tutti gli elementi raccolti nel caso concreto (sul principio di proporzionalità in generale, v. Corte di Giustizia UE C-205/20; cfr. UPC CFI n. 230/2023, 30.1.2024, LD Parigi; UPC CFI n. 241/2023, 4.11.2024, LD Milano).

Nel caso di specie, tenuto conto del prezzo di mercato del prodotto *Pizzaformer*, pari a circa 5.500 Euro (v. doc. 12a attori), il Tribunale ritiene appropriato fissare a carico di Gastroteam e

di Marciuliano una penale di 11.000 Euro per ogni singolo prodotto fabbricato, offerto o immesso sul mercato da ciascuno dei convenuti in violazione dell'inibitoria. Dispone inoltre che ciascuno dei convenuti sia tenuto al pagamento di un'ulteriore penale di 5.000 Euro per ogni eventuale giorno di ritardo nell'adempimento degli obblighi imposti dalla presente decisione.

La presente decisione è immediatamente esecutiva in tutti gli Stati Membri Contraenti, ai sensi dell'art. 82.1 UPCA e della rule 355.4 RoP, senza ulteriori condizioni, dalla data della sua notifica. Non si ritiene necessario, in particolare, disporre la sospensione dell'esecuzione né tantomeno condizionare l'esecutività al preventivo pagamento di una cauzione da parte degli attori. In ogni caso, gli attori potranno procedere con le occorrenti attività esecutive nel necessario rispetto delle condizioni stabilite dalla rule 118.8 RoP.

I convenuti sono tenuti al risarcimento dei danni cagionati a Morello, quale titolare del brevetto, e a Morello Italia, quale licenziatario, in conformità alle previsioni dell'art. 68 UPCA. La precisa quantificazione di questi danni è rimessa a un eventuale successivo giudizio di merito, ai sensi delle rules 125 e ss. RoP.

La domanda svolta dagli attori ai sensi della rule 119 RoP di un interim award of damages merita accoglimento.

La provvisoria viene liquidata tenendo conto del valore della presente controversia, pari a 500.000 Euro, come dichiarato dagli attori ai fini del pagamento delle court fees, e del correlato tetto delle spese legali ripetibili del futuro giudizio risarcitorio di uguale valore, tetto pari a 56.000 Euro, come stabilito dalla *Scale of ceilings for recoverable costs* adottata dall'Administrative Committee in data 24.4.2023, in attuazione della rule 152.2 RoP.

Nel caso di specie, si reputa equo riconoscere la provvisoria richiesta in una misura diversamente graduata rispetto a ciascuno dei due convenuti, tenuto conto della diversa estensione territoriale delle rispettive condotte contraffattorie - Marciuliano opera solo in Italia - e della obiettiva maggiore gravità del comportamento di Gastroteam.

Il Tribunale pertanto liquida la provvisoria nella misura di 46.000 Euro a carico di Gastroteam e di 10.000 Euro a carico di Marciuliano.

### **11. Valore della controversia e spese di lite**

Gli attori hanno dichiarato un valore della controversia di 500.000 Euro. Non vi sono elementi fattuali che consentono di mettere in dubbio o comunque modificare tale quantificazione che viene quindi recepita dal Tribunale, anche ai fini della quantificazione delle spese legali ripetibili.

Ai sensi dell'art. 69.1, UPCA, i convenuti, in quanto parti interamente soccombenti, sono tenuti al pagamento delle spese legali sostenute dagli attori, fino a un limite massimo determinato in conformità al regolamento di procedura.

Secondo quanto previsto nella *Scale of ceilings for recoverable costs* adottata dall'Administrative Committee in data 24.4.2023, in attuazione della rule 152.2 RoP, per i casi con un valore fino a 500.000 Euro è previsto un limite massimo di 56.000 Euro.

Pertanto, nel caso di specie, il limite massimo delle spese di lite ripetibili per l'azione di violazione del brevetto è fissato a 56.000 Euro in totale.

Le parti vittoriose avranno diritto al rimborso delle spese processuali secondo quanto previsto dalle rules 150 e ss. RoP.

### **DECISIONE**

Il Tribunale Unificato dei Brevetti, Tribunale di Primo Grado, Divisione Locale di Milano:

- 1) accerta e dichiara che Gastroteam Abbe AB e Salvatore Marciuliano, titolare della impresa individuale Marciuliano Attrezzature, hanno violato il brevetto europeo con effetto unitario n. EP3691454, di titolarità di Morello Forni s.a.s. di Morello Marco & C.,
  - quanto a Gastroteam Abbe AB, mediante la fabbricazione, l'offerta in vendita e l'immissione sul mercato in tutti gli Stati Membri Contraenti
  - quanto a Salvatore Marciuliano, titolare della impresa individuale Marciuliano Attrezzature, mediante l'offerta in vendita e l'immissione sul mercato in Italia della macchina con nome commerciale *Pizza Former*, o comunque denominata, in quanto recante le caratteristiche indicate nelle rivendicazioni 1, 2, 3, 4, 5, 6, 8, 9, 10, 12, 13, 14, 15, 16, 17 e 18 di EP3691454;
- 2) inibisce a Gastroteam Abbe AB e a Salvatore Marciuliano, titolare della impresa individuale Marciuliano Attrezzature, la fabbricazione, l'offerta in vendita e l'immissione sul mercato in Austria, Belgio, Bulgaria, Danimarca, Estonia, Finlandia, Francia, Germania, Italia, Lettonia, Lituania, Lussemburgo, Malta, Paesi Bassi, Portogallo, Romania, Slovenia e Svezia della macchina con nome commerciale *Pizza Former* - o comunque denominata - che riproduca in tutto o in parte le caratteristiche indicate nelle rivendicazioni di EP3691454;
- 3) ordina a Gastroteam Abbe AB e a Salvatore Marciuliano, titolare della impresa individuale Marciuliano Attrezzature, di procedere a propria cura e spese al ritiro dei prodotti contraffattori dai circuiti commerciali e alla loro successiva distruzione entro il termine di trenta giorni, decorrente dalla data della notifica di una copia esecutiva della presente decisione, salvo il rispetto di tutte le condizioni stabilite dalla rule 118.8 RoP, con ulteriore obbligo dei convenuti di comunicare agli attori una copia di tutte le lettere di richiamo dei prodotti;



- 4) ordina a Gastroteam Abbe AB e a Salvatore Marciuliano, titolare della impresa individuale Marciuliano Attrezzature, di fornire agli attori, in formato digitale, entro il termine di trenta giorni dalla notifica di una copia esecutiva della presente decisione, salvo il rispetto di tutte le condizioni stabilite dalla rule 118.8 RoP, tutte le informazioni relative:
- a) all'origine e ai canali di distribuzione della macchina *Pizza Former*;
  - b) ai quantitativi prodotti, fabbricati, forniti, ricevuti o ordinati della macchina oggetto causa, nonché al fatturato generato dalla vendita della stessa; nonché
  - c) all'identità e ai dettagli di eventuali terzi soggetti coinvolti nella produzione o nella distribuzione della macchina contraffattiva di cui è causa, e ciò mediante deposito, in particolare, di:
    - (i) fatture, documenti di trasporto e consegna, libri giornale, libri inventario, registri IVA, registri di carico e scarico magazzino, e ogni altro documento utile a dare indicazione delle quantità vendute - suddivise per periodi (per mese e anno) - i prezzi dei beni venduti e i nomi dei modelli, nonché i nomi e gli indirizzi dei destinatari di tutte le offerte commerciali per i prodotti venduti;
    - (ii) fatture, documenti doganali e di importazione, dichiarazioni T1 per il transito comunitario esterno, dichiarazioni T2 per il transito doganale interno, modelli INTRASTAT (riepilogativo degli scambi intracomunitari di beni), per tutti i prodotti venduti, nonché per i prodotti acquistati;
    - (iii) documenti relativi a tutte le attività pubblicitarie e promozionali effettuate, con suddivisione in base ai mezzi utilizzati, al periodo di distribuzione e al territorio di distribuzione;
    - (iv) fatture, documenti di trasporto e consegna e ogni altro documento relativo ai costi sostenuti, suddivisi in base ai singoli fattori di costo, e agli utili realizzati, in modo tale da rendere chiari tutti gli elementi necessari al computo dei profitti ottenuti;il tutto corredato con delle note esplicative idonee a consentire una più immediata comprensione dei dati trasmessi;
- 5) ordina a Gastroteam Abbe AB di inserire il seguente testo nella homepage dei propri siti web [gastroteam.se](http://gastroteam.se) e [salibaequipment.com](http://salibaequipment.com) entro trenta giorni dalla notifica di una copia esecutiva della presente decisione, salvo il rispetto di tutte le condizioni stabilite dalla rule 118.8 RoP, per un periodo di un mese continuativo, senza testo aggiuntivo o alternativo e con un link diretto al testo integrale della decisione, in un riquadro facilmente leggibile e immediatamente visibile, posizionato nella parte alta della home page che compare subito sotto la barra indirizzi del browser, e tale da coprire almeno il 10% della superficie della homepage: *“By decision of 19 November 2025, as final outcome of the proceedings UPC CFI no. 802/2024, the Unified Patent Court, Court of First Instance, Milan Local Division, ruled that Gastroteam Abbe AB has infringed the patent EP 3691454 owned by the Italian company Morello Forni s.a.s. di Morello Marco & C. by*

*manufacturing, offering and placing on the market also through this website and in the territories of Austria, Belgium, Bulgaria, Denmark, Estonia, Finland, France, Germany, Italy, Latvia, Lithuania, Luxembourg, Malta, the Netherlands, Portugal, Romania, Slovenia and Sweden an apparatus for shaping pizza dough named Pizza Former or Pizza-press or Pizzaform. Gastroteam Abbe AB has been ordered to refrain from all these unlawful conducts and therefore will no longer market these products.”;*

- 6) fissa una penale di 11.000 Euro che dovrà essere pagata al Tribunale per ogni singolo prodotto fabbricato, offerto o immesso sul mercato da ciascuno dei convenuti in violazione dell’inibitoria di cui al punto n. 2) e una penale di 5.000,00 Euro per ogni giorno di ritardo nell’esecuzione degli ulteriori obblighi imposti dalla presente decisione ai punti 3), 4) e 5);
- 7) ordina a Gastroteam Abbe AB di pagare a Morello Forni s.a.s. di Morello Marco & C. e a Morello Forni Italia s.r.l. la somma di 46.000,00 Euro a titolo di liquidazione provvisoria del danno risarcibile;
- 8) ordina a Salvatore Marciuliano, titolare della impresa individuale Marciuliano Attrezzature, di pagare a Morello Forni s.a.s. di Morello Marco & C. e a Morello Forni Italia s.r.l. la somma di 10.000,00 Euro a titolo di liquidazione provvisoria del danno risarcibile;
- 9) Gastroteam Abbe AB e Salvatore Marciuliano, titolare della impresa individuale Marciuliano Attrezzature, sono tenuti al rimborso delle spese di lite sostenute dagli attori, da liquidarsi in separato procedimento ai sensi delle rule 151 e ss. RoP;
- 10) il valore della presenta causa è fissato in 500.000,00 Euro.

Milano, 19 novembre 2025.

*Pierluigi Perrotti*  
presiding judge e judge rapporteur

**Pierluigi Perrotti**  
Firmato digitalmente da Pierluigi Perrotti  
Data: 2025.11.18 10:46:44 +01'00'

*Alima Zana*  
giudice qualificato sotto il profilo giuridico

**Alima ZANA**  
Firmato digitalmente da Alima ZANA  
Data: 2025.11.17 22:53:40 +01'00'

*Samuel Granata*  
giudice qualificato sotto il profilo giuridico

**Samuel Rocco M Granata**  
Digitally signed by Samuel Rocco M Granata  
Date: 2025.11.17 19:35:23 +01'00'

per il Deputy Registrar

**FERRARI MANUELA**  
Firmato digitalmente da FERRARI MANUELA  
Data: 2025.11.18 11:45:58 +01'00'

INFORMAZIONI SULL'APPELLO

Qualsiasi parte che risulti soccombente, in tutto o in parte, può presentare appello contro la presente decisione dinanzi alla Corte d'Appello entro due mesi dalla data della notifica della presente decisione (art. 73 UPCA, rules 220.1(a), 224.1(a) RoP).

INFORMAZIONI SULL'ESECUZIONE

Una copia autentica della decisione esecutiva verrà rilasciata a cura del Deputy Registrar su richiesta della parte che intende procedere all'esecuzione (art. 82 UPCA, art. 37.2 UPCS, rules 118.8, 354, 355.4 RoP, rule 69 RegR)