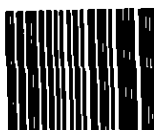


AS: 83.867

REPUBLICA D

SIC
DIVISION DE NUEV.



00 90628

**SOLICITUD L
PATENTE DE
INVENCION**

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO

Folios: 19

Radicacion : 00090628 00000000

Fecha (MM): 2000-11-27 17:35:13

Trámite : 002 PATENTES D

Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

1 REGISTRAR/ 411 PRESENTAR

DATOS DEL SOLICITANTE

(71) Nombres y Apellidos o Razón Social

OMENS - BROCKWAY GLASS CONTAINER INC.

No. de Identificación

Representante Legal (Persona Jurídica)

País de Domicilio

Estados Unidos de América

Departamento o Estado

Ohio

Ciudad

Toledo

Dirección

(74) DATOS DEL APODERADO

Nombre

RAMIRO CASTRO DUQUE

Dirección

Cra 7 No. 16-56 Piso 9

DATOS DEL INVENTOR

(72) Nombre del Inventor (es)

Philip D. Perry, Michael T. Dembicki

Dirección y Domicilio

Perrysburg, Ohio, Estados Unidos de América

Pemberville, Ohio, Estados Unidos de América

Identificación

DATOS DE LA PATENTE DE INVENCION

(54) Título de la Invención APARATO Y METODO PARA CONTROLAR EL FLUJO DE VIDRIO

FUNDIDO A TRAVES DE UN ANTEHOGAR

PRIORIDAD REIVINDICADA
BAJO EL CONVENIO DE PARIS

SI ☒

NO ☐

(33) País US

(32) Fecha 99-11-29

(31) No. Solicitud 09/450,453

(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL

C03B 7/02

RESUMEN CON EL OBJETO Y LA FINALIDAD DE LA INVENCION

27

Suministrar un aparato para controlar una rata de flujo de vidrio fundido a través de un antehogar que incluye un canal de descarga colocado en el antehogar para restringir el ancho del antehogar al flujo de vidrio en forma tal que hay una diferencia en nivel del vidrio fundido en el antehogar corrientes arriba y corrientes abajo del canal de descarga.

ANEXOS DE LA SOLICITUD

Certificado de Existencia y Representación Legal cuando el solicitante sea Persona Jurídica

☐

Los poderes debidamente otorgados, o mención de su protocolización ante la S.I.C. Protocolo No. 13516

☒

Recibo de la tasa respectiva \$608.000 (recibo No. 70.418)

☒

Si se reivindica prioridad, el certificado respectivo (copia legalizada)

☐

Traducción oficial

☐

Capítulo descriptivo

☒

Dibujos, planos necesarios Informales

☒

Capítulo reivindicatorio

☒

Tarjeta archivo propietarios según formato

☐

Tarjeta archivo temático según formato

☐

Extracto para resumen o para publicación según formato

☐

Arte final 12 x 12 cms

☐

SOLICITO LA CONCESION DE LA PATENTE DE INVENCION Y DECLARO QUE LA INVENCION ES NUEVA Y DE MI PROPIEDAD



FIRMA DEL APODERADO

Noviembre 27, 2000

CPB/aac

CC-170.322 de Btā. TP.No.1003 del C.S.J.

3

NIT : 800176089-2

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
Radicacion : 00090628 00000000 Folios: 19
Fecha (ANS): 2000-11-27 17:35:13
Tramite : 002 PATENTES 1 REGISTRO/ 411 PRESENTA
Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 70,418
FECHA : NOVIEMBRE 14 DE 2000

***** CONSIGNACION *****

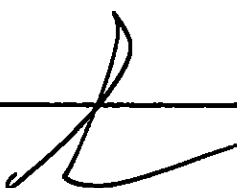
DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	SUCURSAL	CUENTA	No. PAGO	Vr. PAGO
BRIGARD & CASTRO LTDA	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	BOGOTA	050-00110-6	2794311	13,384,100.00

***** C O N C E P T O *****

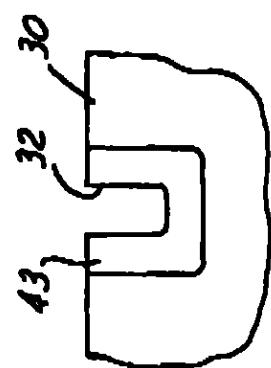
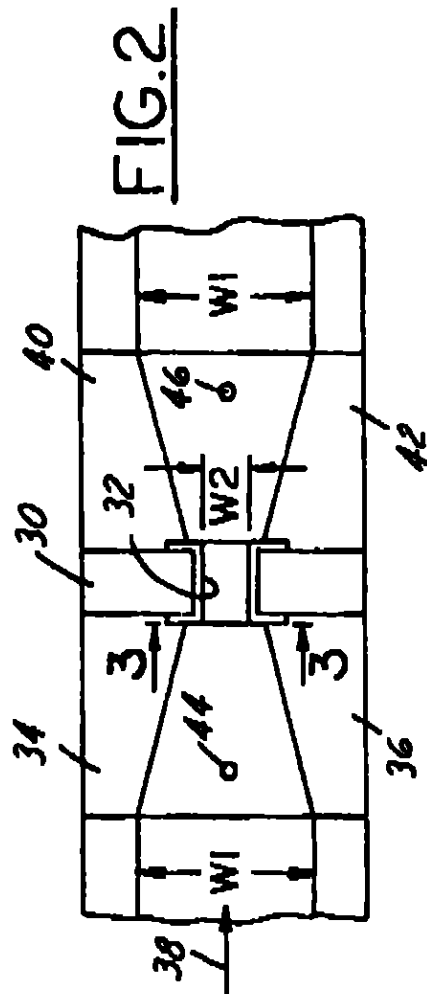
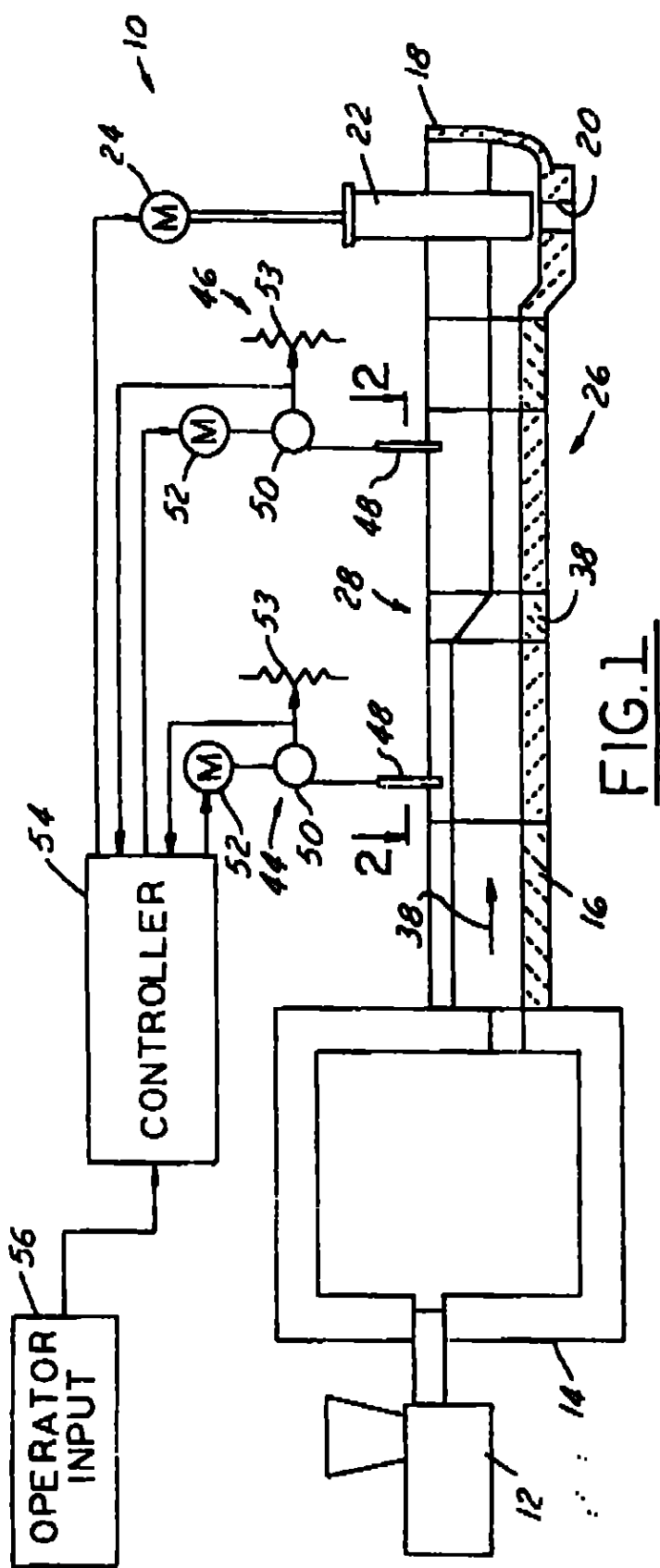
CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-01 SOLICITUDES	1 TRAMITES DE SOL. DE PATENTE DE IN	608,000.00
		TOTAL :	\$ 608,000.00

SON: SEISCIENTOS OCHO MIL PESOS

RESPONSABLE : _____



RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____



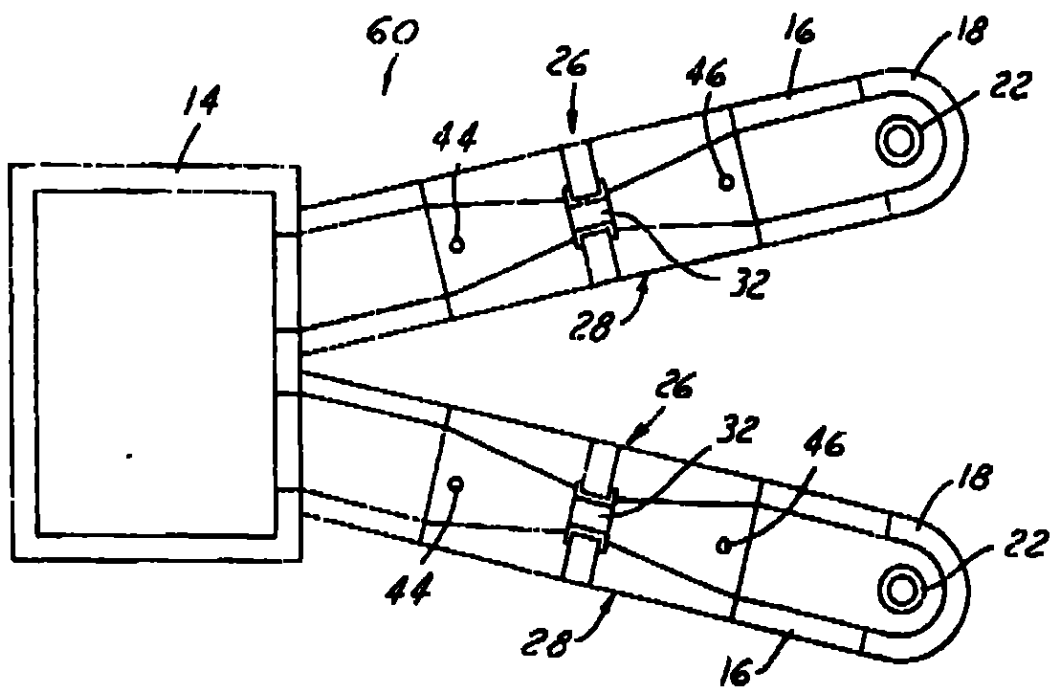


FIG. 4

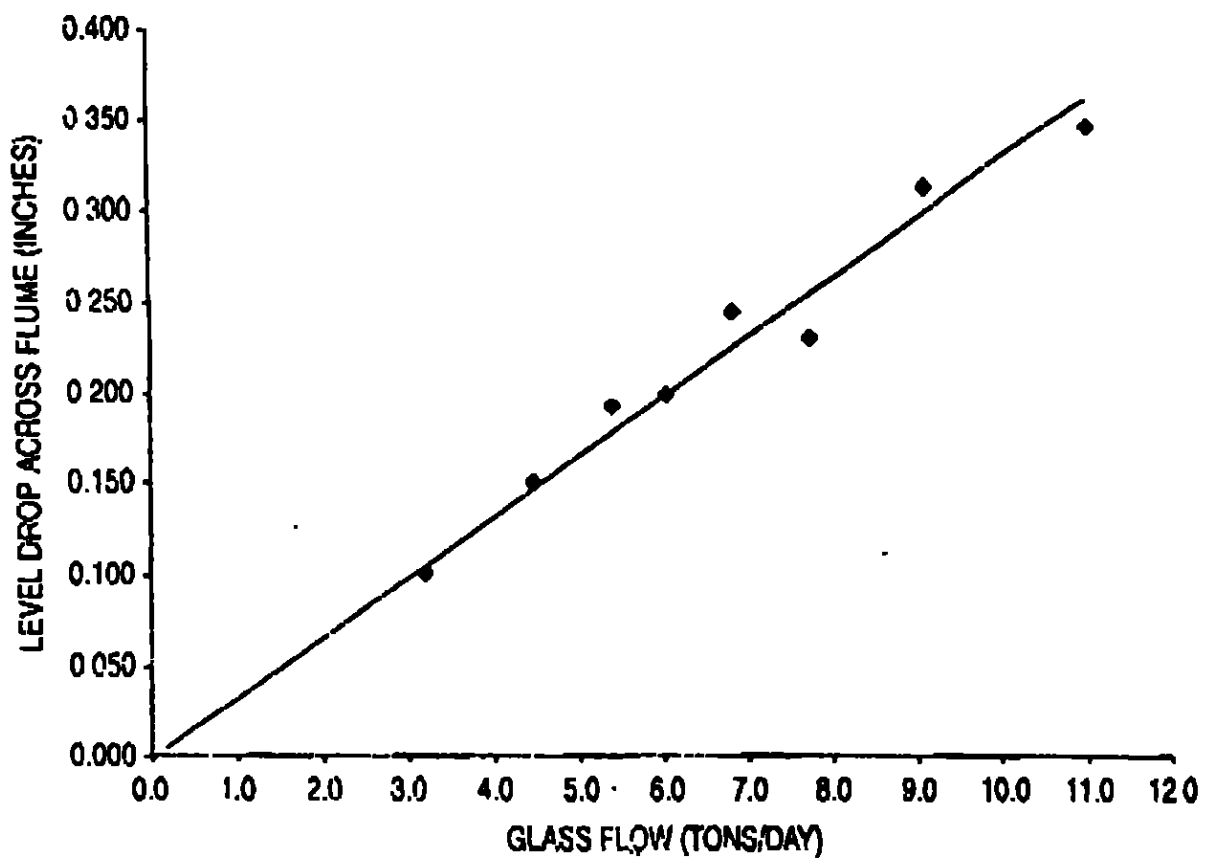


FIG. 5

APARATO Y MÉTODO PARA CONTROLAR EL FLUJO DE VIDRIO FUNDIDO A TRAVÉS DE UN ANTEHOGAR

La presente invención está dirigida hacia el suministro de una corriente de vidrio para la formación de cargas de vidrio o pequeñas masas para la fabricación de artículos de vidrio, y más particularmente hacia un método y aparato para medir y controlar la rata de flujo de vidrio a través de un antehogar.

Antecedentes y Resumen de la Invención

En el arte y ciencia de la fabricación de artículos de vidrio, hay dos métodos básicos empleados corrientemente para medir la rata de flujo de vidrio fundido, tal como toneladas por día. El primer método es obtener una muestra de vidrio a medida que sale del orificio del antehogar/alimentador, y pesar la muestra. Aunque esta técnica proporciona una medición precisa del flujo de vidrio, ocasiona pérdidas de producción debido al muestreo. El segundo método es un método indirecto, en cuanto a que el flujo de vidrio es calculado promediando el flujo de material del cargador de lote al horno. Aunque este método proporciona una medición bastante precisa en un sistema donde el horno alimenta un único antehogar, no es efectivo para sistemas donde el horno alimenta dos o más antehogares.

En consecuentemente un objetivo general de la presente invención proporcionar un método y aparato para medir el flujo de vidrio fundido a través de un antehogar que sean precisos, que sean implementados en el antehogar, y consecuentemente puedan emplearse fácilmente en sistemas donde un horno alimenta más de un antehogar, y que no requieren de la

2 7
X

interrupción de la operación del sistema de formación de artículos de vidrio. Otro y más específico objetivo de la invención es proporcionar un método y aparato del carácter descrito tanto para medir como para controlar la rata de flujo de vidrio fundido, donde los ajustes del flujo de vidrio se implementan automáticamente.

El aparato para controlar la rata de flujo de vidrio fundido a través de un antehogar de acuerdo con un aspecto de la modalidad actualmente preferida de la invención incluye un canal de descarga colocado en el antehogar para restringir el ancho del antehogar al flujo de vidrio, en forma tal que hay una diferencia en nivel del vidrio fundido en el antehogar corrientes arriba y corrientes abajo del canal de descarga. Sensores miden el nivel vidrio fundido corrientes arriba y corrientes abajo del canal de descarga, y un controlador responde a los sensores para determinar la rata de flujo de vidrio fundido a través de el antehogar como una función de una diferencia en el nivel de vidrio fundido entre los sensores. En la implementación preferida de la invención, la rata de flujo de vidrio a través del antehogar se controla como una función de la diferencia en el nivel del vidrio a través del canal de descarga.

En una implementación preferida de la invención, el antehogar termina en un pico que tiene una abertura inferior para suministrar vidrio fundido. Un tubo de control de flujo está colocado entre el pico para movimiento hacia y lejos de la abertura del pico para restringir o incrementar el flujo de vidrio a través de la abertura. La posición del tubo de control de flujo se controla en respuesta al controlador para mover el tubo con respecto a la abertura cuando la rata del flujo de vidrio a través del canal de descarga se aparta de una entrada deseada de rata de flujo de vidrio. En sistemas de flujo de vidrio que incluyen múltiples antehogares

3/8

alimentados por un único horno, los sensores de medición de nivel de vidrio y los tubos de control de flujo en cada antehogar operan independientemente los unos de los otros.

El canal de descarga está colocado preferiblemente con respecto a la dirección del flujo de vidrio a través del antehogar en forma que la profundidad del antehogar y el canal de descarga al flujo de vidrio permanece constante, mientras que el ancho al flujo de vidrio es igual corrientes arriba y corrientes abajo del canal de descarga, mientras que el canal de descarga incluye una corriente arriba y corriente debajo de transición suave de una restricción del canal de descarga al flujo de vidrio. Esta restricción preferiblemente está revestida con platino u otro material resistente a la corrosión tanto para evitar la recogida de piedras o partículas en el vidrio erosionado del canal de descarga, como para mantener una sección transversal constante del canal de descarga al flujo de vidrio. Los sensores en la modalidad preferida de la invención comprenden sensores del tipo de contacto que están colocados encima del antehogar, y se descienden selectivamente y son llevados en contacto con la superficie del vidrio fundido. Resistores variables u otros dispositivos adecuados son acoplados a los sensores para determinar la posición de los sensores. Los sensores se colocan a cero preferiblemente antes del flujo de vidrio descendiendo los sensores contra una superficie de pared inferior del antehogar. Conociendo (o midiendo) la viscosidad del vidrio y la temperatura en el área de restricción, se puede calcular en forma precisa el basado en la diferencia en el nivel de la superficie corrientes arriba y corrientes abajo en el canal de descarga..

Breve Descripción de los Dibujos

4
68
9

La invención, conjuntamente con sus adicionales objetivos, características y ventajas, se entenderá en mejor forma a partir de la siguiente descripción, las reivindicaciones del apéndice y los dibujos que se acompañan en los cuales:

la Figura 1 es un diagrama esquemático en elevación fragmentado de un sistema de suministro de vidrio de acuerdo con una modalidad actualmente preferida de la invención;

la Figura 2 es una vista en planta superior fragmentada tomada desde la dirección 2-2 en la Figura 1;

la Figura 3 es una sección fragmentada tomada sustancialmente a lo largo de la línea 3-3 en la Figura 2;

la Figura 4 es un diagrama esquemático en planta superior de un sistema de suministro de vidrio de acuerdo con la presente invención que comprende un horno que alimenta un par de antehogares; y

la Figura 5 es un gráfico que ilustra la operación de la invención.

Descripción Detallada de las Modalidades Preferidas

Las Figuras 1 a 3 ilustran un sistema de suministro de vidrio 10 de acuerdo con una modalidad actualmente preferida de la invención. Un cargador 12 de lotes de vidrio alimenta vidrio a un horno 14 en el cual el vidrio es fundido y alimentado en forma fundida a un antehogar 16. El vidrio fluye a través del antehogar 16 hacia un pico de suministro de vidrio 18, el cual tiene una abertura 20 en su extremo inferior. Un tubo de control

9 11
X

por el flujo de vidrio restringido a través del canal de descarga. La prevención de la erosión no solamente ayuda a evitar la recogida de partículas de cerámica en la corriente de vidrio fundido, la cual puede subsecuentemente aparecer en el artículo de vidrio fabricado sino que también ayuda a mantener una constante sección transversal al flujo de vidrio en la abertura de restricción 32. Manteniendo una sección transversal constante al flujo de vidrio ayuda a mantener la precisión de la medición del flujo de vidrio.

Un par de sensores de medición de nivel 44, 46 están montados encima del antehogar 16 corrientes arriba y corrientes abajo del bloque de restricción del canal de descarga 38, respectivamente. Los sensores 44, 46 son idénticos y comprenden cada uno una sonda 48 del tipo de contacto, acoplada mediante un mecanismo adecuado 50 a un motor o accionador 52 para descender o levantar verticalmente la sonda 48 con respecto al antehogar 16. Cada sonda 48 está acoplada a un sensor, tal como un resistor variable 53, para proporcionar una medición absoluta de la posición vertical de la sonda. Los motores 52 de sensores así como el motor del tubo de control 24, están acoplados a un adecuado controlador electrónico 54. El controlador 54 recibe señales de entrada desde los resistores variables 53 indicativos de la posición de las sondas asociadas 48, así como señales de entrada desde un terminal o dispositivo 56 de entrada del operador.

En operación, los sensores 44, 46 son colocados primero en cero descendiendo las sondas 48 contra la superficie de pared inferior del antehogar 16 antes de que el vidrio fluya a través del antehogar. Con las sondas de los sensores 48 tocando la superficie inferior del antehogar, los resistores 53 proporcionan una indicación del nivel vertical de la

12
12

superficie inferior del antehogar, la cual puede compararse posteriormente con el nivel de la superficie del material de vidrio para proporcionar una medición absoluta de la altura del vidrio corrientes arriba y corrientes abajo del canal de descarga 28. Las sondas 48 son entonces retiradas hacia arriba, y el vidrio fundido se deja fluir a través del antehogar desde el cargador 12 de lotes y el horno 14 al pico 18 y la abertura de salida 20. Posteriormente, los sensores 44, 46 son descendidos periódicamente en forma vertical contra la superficie del vidrio, y correspondientes mediciones del nivel de superficie se obtienen mediante el controlador 54 desde los resistores variables 52. Conociendo (o midiendo) la temperatura y viscosidad del vidrio, la rata del flujo de vidrio a través del antehogar 16 puede entonces determinarse fácilmente basado en la caída de nivel a través del canal de descarga. La Figura 5 ilustra la caída de nivel actual a través del canal de descarga en centímetros (pulgadas) con respecto a la rata de flujo de vidrio en kg por día. Los puntos de datos ilustrados se obtuvieron midiendo la caída de nivel a través del canal de descarga en comparación con la rata de flujo de vidrio determinada por otro medio, mientras que la línea ilustra un cálculo lineal de la rata de flujo contra la caída de nivel. (Se apreciará que la caída de nivel ilustrada esquemáticamente en la Figura 1 se exagera en gran medida, y que la caída de nivel actual a través del canal de descarga será del orden de decenas o centenas de centímetros como se ilustra en la Figura 5). Si la rata de flujo de vidrio determinada por los sensores 44, 46 se aparta del nivel deseado, tal como una entrada del panel de operador 56, el controlador 54 opera el motor 24 para elevar o descender el tubo de control de flujo 22 con respecto a la abertura del pico 20 para incrementar o disminuir el flujo de vidrio a través de la abertura del pico. En un tiempo posterior adecuado para que la rata de flujo de vidrio alcance y se estabilice a un nuevo nivel, las mediciones de nivel son tomadas

nuevamente en los sensores 44, 46, y la posición del tubo de control de flujo 22 se ajusta nuevamente. La posición del tubo de control de flujo está preferiblemente a incrementos establecidos previamente después de cada medición en forma tal que el control de flujo de vidrio medido se aproxima gradualmente al nivel deseado mediante un operador, y no rompe el nivel deseado.

La Figura 4 ilustra un sistema de control de flujo de vidrio fundido 60 que incluye un único horno 14 que alimenta un par de antehogares 16. Cada antehogar 16 incluye un pico de salida asociado 18 con un tubo asociado de control de flujo 22. Cada antehogar 16 también incluye un aparato asociado de medición de nivel 26, que incluye un canal de descarga 28 y sensores asociados de medición de nivel 44,46. Estos sensores de medición de nivel y tubos de control de flujo pueden operarse independientemente el uno del otro para controlar independientemente el flujo de vidrio fundido a través de los antehogares asociados. Las deseadas ratas de flujo a través de los respectivos antehogares no necesitan ser iguales. El soporte lógico en el controlador 54 puede tenerse en cuenta para cambios en la temperatura o viscosidad, así como cambios en la profundidad total del vidrio.

Los sensores 44, 46 de medición de nivel en la modalidad preferida ilustrada en la Figura 1 comprenden denominados "puntos de cordel" para medir el nivel del vidrio fundido bajo las condiciones adversas de operación de una tienda de vidrio. Las sondas del tipo de contacto 48 son de un tipo que cambia las características eléctricas cuando se lleva en contacto superficial con el vidrio fundido. Sin embargo, otros tipos de sensores de medición, tanto tipos de contacto como de no contacto, pueden implementarse, sin apartarse de la presente invención en sus

13

aspectos más amplios. El controlador 54 puede ser de cualquier tipo adecuado..

Se ha divulgado consecuentemente un aparato y un método para medir y controlar la rata de flujo de vidrio fundido a través de un antehogar que satisface completamente todos los objetivos y demandas previamente establecidos. Aunque la invención se ha divulgado en conjunción una modalidad de ella actualmente preferida, un número de modificaciones y variaciones se han sugerido igualmente. Otras modificaciones y variaciones serán ellas mismas rápidamente sugeridas a personas de experiencia ordinaria en el arte. La invención pretende abarcar todas estas modificaciones y variaciones que se encuentran dentro del espíritu y amplio alcance de las reivindicaciones del apéndice.

REIVINDICACIONES

1. Un aparato para controlar la rata de flujo de vidrio fundido a través de un antehogar (16) que tiene un ancho (W1) y una profundidad, el cual se caracteriza porque incluye:

un canal de descarga (28) colocado en dicho antehogar para restringir el ancho de dicho antehogar al flujo de vidrio mientras dicha profundidad permanece constante, en forma tal que hay una diferencia en el nivel de vidrio fundido en el antehogar corrientes arriba y corrientes abajo de dicho canal de descarga,

sensores (44, 46) para medir el nivel de vidrio fundido corrientes arriba y corrientes debajo de dicho canal de descarga,

un controlador (54) que responde a dichos sensores para determinar la rata de flujo de vidrio fundido a través de dicho antehogar como una función de una diferencia en el nivel de vidrio fundido nivel entre dichos sensores, y

medios (22, 24) que responden a dicho controlador para controlar en forma variable la rata de flujo de vidrio a través del antehogar.

2. El aparato establecido en la reivindicación 1 donde dicho canal de descarga (28) está colocado con respecto a la dirección del flujo de vidrio a través del antehogar (16) en forma tal que el ancho (W1) del antehogar con respecto al flujo de vidrio es igual corrientes arriba y corrientes debajo de dicho canal de descarga.

3. El aparato establecido en la reivindicación 2 donde dicho canal de descarga (28) incluye un bloque de restricción (30) que tiene un pasaje de restricción (32) y bloques de transición (34, 36, 40, 42)

16
11

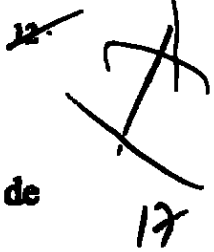
corrientes arriba y corrientes debajo de dicho bloque de restricción para transición suave del ancho con respecto al flujo de vidrio desde el ancho (W1) de dicho antehogar con respecto al ancho (W2) de dicho pasaje de restricción.

4. El aparato establecido en la reivindicación 3 donde dicho bloque de restricción (30) es platino revestido alrededor de dicho pasaje de restricción (32).

5. El aparato establecido en cualquiera de las reivindicaciones precedentes donde dichos sensores (44, 46) comprenden primer y segundos sensores del tipo de contacto, medios (50; 52) acoplados a dicho controlador (54) para mover selectivamente dichos sensores dentro y fuera del contacto de superficie con el vidrio en dicho antehogar, y un medio (53) que responde al movimiento de dichos sensores para determinar el nivel de vidrio fundido.

6. El aparato establecido en la reivindicación 5 donde dichos medios (50, 52) acoplados a dicho controlador incluyen accionadores motorizados para mover dichos sensores verticalmente dentro y fuera del contacto con la superficie del vidrio, y donde dicho medio que responde al movimiento (53) incluye resistores variables acoplados a dichos sensores.

7. El aparato establecido en cualquiera de las reivindicaciones precedentes donde el antehogar (16) termina en un pico (18) que tiene una abertura inferior (20) para suministrar vidrio fundido, un tubo de control de flujo (22.) colocado dentro de dicho pico para movimiento hacia dicha abertura para restringir el flujo de vidrio a través de dicha abertura, y un medio (24) que responde a dicho controlador para mover dicho tubo con

12. 
17
respecto a dicha abertura cuando la rata de flujo de vidrio a través de dicho canal de descarga se aparta de una deseada rata de flujo de vidrio.

8. Un sistema para controlar la rata de flujo de vidrio fundido empleando un aparato como se establece en cualquier reivindicación precedente, el cual incluye:

- un horno (14) para suministrar vidrio fundido,
- por lo menos dos de dichos antehogares (16) acoplados a dicho horno para recibir vidrio fundido desde dicho horno,
- un canal de descarga (28) colocado en cada uno de dichos antehogares para restringir el flujo de vidrio fundido a través del antehogar, en forma tal que hay una diferencia en el nivel de vidrio fundido en cada uno de dichos antehogares corrientes arriba y corrientes abajo del canal de descarga asociado,
- sensores (44, 46) en cada uno de dichos antehogares para medir el nivel de vidrio fundido corrientes arriba y corrientes abajo del canal de descarga asociado,
- un controlador (54) que responde a dichos sensores para determinar la rata de vidrio fundido a través del antehogar asociado, y
- medios (22,24) que responden a dicho controlador para controlar en forma variable la rata de flujo de vidrio a través de dicho antehogar independientemente el uno del otro.

9. Un método para controlar la rata de flujo de vidrio fundido a través de un antehogar (16), el cual incluye los pasos de:

- (a) colocar un canal de descarga (28) en dicho antehogar para restringir el flujo de dicho antehogar mientras se mantiene una profundidad constante,

15
18

(b) dirigir vidrio fundido a través de dicho antehogar y canal de descarga,

(c) medir el nivel de vidrio fundido corrientes arriba y corrientes abajo del dicho canal de descarga,

(d) determinar la rata de flujo de vidrio fundido a través de dicho antehogar y canal de descarga como una función de una diferencia en nivel de vidrio fundido corrientes arriba y corrientes abajo del dicho canal de descarga, y

(e) controlar en forma variable la rata de flujo de vidrio a través de dicho antehogar y canal de descarga como una función de dicha diferencia.

10. El método establecido en la reivindicación 9 donde dicho paso (d) se lleva a cabo mediante:

(d1) colocar sensores (44, 46) de medición del nivel de vidrio encima de dicho antehogar corrientes arriba y corrientes abajo del dicho canal de descarga (28), y

(d2) antes del dicho paso (b) colocar en cero dichos sensores contra una superficie de pared inferior de dicho antehogar (16).

Extracto de la Divulgación

19

Un aparato para controlar una rata de flujo de vidrio fundido a través de un antehogar (16) que incluye un canal de descarga (28) colocado en el antehogar para restringir el ancho del antehogar al flujo de vidrio en forma tal que hay una diferencia en nivel del vidrio fundido en el antehogar corrientes arriba y corrientes abajo del canal de descarga. Los sensores (44, 46) miden el nivel de vidrio fundido corrientes arriba y corrientes abajo del canal de descarga y un controlador (54) responde a los sensores para determinar la rata de flujo de vidrio fundido a través del antehogar como una función de una diferencia en el nivel de vidrio fundido entre los sensores. La rata de flujo de vidrio a través del antehogar es controlada como una función de la diferencia en nivel de vidrio a través del canal de descarga en comparación con una deseada rata de flujo establecida por un operador.



REQUISITOS MINIMOS PARA A

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO

Folios: 19

Radicación : 00090620 00000000
Fecha (RDD): 2000-11-27 17:25:13
Trámite : 002 PATENTES D 1 REGISTRO/ 411 PRESENTE
Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

PATENTE DE INVENCION [x]

- ☒ Nombre e identificación del Solicitante []
- ☒ Nombre e identificación del Inventor []
- ☒ Título o nombre de la Invención []
- ☒ Descripción []
- ☒ Reivindicaciones []
- ☒ Resumen []
- ☒ Comprobante de Pago []
- Poder, cuando proceda []
- Copia de la primera solicitud de patente, si reivindica prioridad, señalándola expresamente []
- ☒ Firma del solicitante o apoderado []

COMPLETA [x]

INCOMPLETA []

DISEÑO INDUSTRIAL []

- Nombre e identificación del peticionario []
- Nombre e identificación del inventor o diseñador []
- Indicación del género de productos para los cuales debe utilizarse []
- Representación gráfica []
- Comprobante de pago []
- Poder, cuando proceda []
- Firma del solicitante o apoderado []

COMPLETA []

INCOMPLETA []


Firma Responsable

Fecha: _____

Carrera 13 No. 27-00 Pto 5 y 10
Conmutador: 334 12 21-2-3-4
Fax: 281 31 25 e-mail: info@sic.gov.co
Santa Fe de Bogotá D.C. - Colombia



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

INFORME DE PROTOCOLO

Expediente 00-90628.

Fecha: 28 de Noviembre del 2000

Se certifica que:

Desde fecha 6 de septiembre de 1991,
del folio 65.204 **al folio** 65.211 **del**
libro de Protocolo N° 216 **, obra el poder**
N° 13.516 **conferido por** OWENS -
BROCKWAY GLASS CONTAINER INC.

domiciliado(a) en Toledo - Ohio. E.U.A.

al doctor RAMIRO CASTRO DUQUE y/o BEATRIZ
JARAMILLO DE LLOREDA

Representante en Santafé de Bogotá D.C. Los
mismos

Facultad para desistir si.

Revisado_____.

Carrera 13 No. 27-00 Pisos 5 y 10
Conmutador: 334 12 21
Fax: 281 31 25
Santa Fe de Bogotá, D.C., Colombia



Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO PERINTENDENCIA

2020
Bogotá, D.C.

Doctor
RAMIRO CASTRO DUQUE
Apoderado

REFERENCIA:	Radicación No.	00090628
	Trámite	002
	Evento	001
	Actuación	430
	Oficio No.	0306
	Folios	001

Como resultado del examen de forma, realizado con fundamento en el artículo 38 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le comunica que:

- Debe allegar copia del documento en que consta la cesión del derecho a la patente otorgado por el inventor al solicitante o a su causante (art. 26-k, Dec 486/2000).
- El interesado debe informar la dirección del solicitante, debido a que en la solicitud no aparece la misma. (Art. 27-b, D 486/00).

En cumplimiento del artículo 39 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le requiere para que dentro del término de dos (2) meses siguientes a la fecha de notificación del presente oficio, complete los requisitos anteriormente enunciados. En caso de no dar cumplimiento al presente requerimiento, la solicitud se considerará abandonada y perderá su prelación.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el artículo 8 de la Resolución Reglamentaria No. 210 del 15 de enero del 2001.

ALIX CARMENZA CÉSPEDES DE VERGEL
Jefe de la División de Nuevas Creaciones

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de fecha 15 FEB 2001

Se recuerda al interesado que debe presentar, dentro de los dieciséis meses siguientes contados a partir de la fecha de presentación de la solicitud cuya prioridad se invoca, copia de la misma certificada por la autoridad que la expidió, un certificado de la fecha de presentación de esa solicitud expedida por la misma autoridad y, en los casos en que haya lugar, la traducción simple del capítulo reivindicatorio. El incumplimiento de este plazo, acarreará la pérdida de la prioridad invocada.

202022

Carrera 13 No. 27-00 Pisos 5 y 10
Conmutador: 334 12 21
Fax: 281 31 25
Santa Fe de Bogotá, D.C., Colombia