

Señor Director
DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES
Superintendencia de Industria y Comercio
E. S. D.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-161979- -00003-0000

Fecha: 2013-11-13 16:31:42 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 523 RESPUESTA Folios: 16

Trámite : 011
Evento : 378
Actuación : 523

Referencia Expediente No. 11 161979
Asunto Solicitud de patente para
 **MÉTODO Y SISTEMA PARA CREAR UN MATERIAL EN FORMA
 DE TEJIDO CON ABERTURAS**
Solicitante **SCA HYGIENE PRODUCTS AB**
Fecha de solicitud 25 de noviembre de 2011

1. Yo, LUZ CLEMENCIA DE PÁEZ, obrando como apoderada del solicitante en el asunto antes identificado, me refiero al oficio No. **15310** notificado por fijación en lista de 20 de agosto de 2013.
2. Mediante oficio No. **15310** se puso en conocimiento del solicitante el informe que contiene las observaciones hechas por su Despacho sobre la presente solicitud de patente. Atiendo a las observaciones de la manera siguiente:

a. Modificación de la solicitud en trámite

Con el objeto de subsanar las objeciones presentadas por su Despacho y de acuerdo con el artículo 34 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, donde se establece que la modificación de una solicitud es posible en cualquier momento del trámite mientras no implique una ampliación de la solicitud inicial, me permito presentar nuevo capítulo reivindicatorio modificado.

“EXCELENCIA LEGAL EN UN MUNDO SIN FRONTERAS”

BOGOTÁ - Edificio Siski - Carrera 4 No. 72 - 35 - Tel. (57-1) 347 3611 - Fax (57-1) 211 8650 - Fax in U.S.A: (1-305) 675 7743 - COLOMBIA
MEDELLÍN - San Fernando Plaza - Carrera 43 A No. 1 - 50 - Torre Protección Oficina 652 - Tel: (57-4) 604 4794 Ext. 6729 / 6731 - Fax: (57-4) 604 4731- COLOMBIA

www.cavelier.com
cavelier@cavelier.com

Las modificaciones realizadas son:

- Eliminación de términos ambiguos
- Definición de las etapas
- Inclusión de nuevas reivindicaciones dependientes que contienen las modalidades preferidas objetadas por el examinador

Por favor noten que en ningún momento se ha ampliado la materia contenida inicialmente, por lo que son procedentes las modificaciones.

b. Claridad en las reivindicaciones

De acuerdo al Señor Examinador, el capítulo reivindicatorio carece de claridad y concisión debido a que

- El método no especifica las condiciones de proceso
- Presenta como características técnicas esenciales términos generales
- Las expresiones “por lo menos” y “preferentemente” son imprecisas
- Las reivindicaciones relacionan resultados a alcanzar.
- La expresión “estrés creado en el tejido” no corresponde con una expresión válida dentro del campo técnico
- La reivindicación 12 no se encuentra correctamente definida

Al respecto

- Nos permitimos presentar un nuevo capítulo donde se han retirado frases y/o términos que pueden resultar poco claros.
- En relación a la afirmación según la cual los métodos no poseen condiciones de proceso, nos apartamos totalmente de la apreciación del examinador. La interpretación prejudicial 174-IP-2004 del Tribunal de Justicia de la Comunidad Andina establece que la

invención de procedimientos consiste en que *“su objeto verse sobre un modo de obrar constituido por una serie de operaciones o actuaciones para obtener un resultado. ‘Es decir, se trata de una sucesión de operaciones o actuaciones a realizar con determinadas materias o energías’...”*. Por su parte el Instructivo para Examen de Solicitudes de Patentes de Invención y Modelo de Utilidad explica que: *“Las reivindicaciones de procedimiento son las que se refieren a actividades ordenadas por una serie de pasos de manera determinada.”* Por consiguiente, para definir claramente un método no es requisito indispensable la inclusión de condiciones de proceso tal y como lo exige el examinador. Si bien en algunos casos puede resultar útil, no es obligatoria su inclusión como tampoco lo es exigirlo. En consecuencia, consideramos que la objeción planteada carece de sustento.

- Queremos llamar la atención que la invención se dirige a personas que entiendan del arte. Por consiguiente consideramos que expresiones objetadas en el oficio 15310 son del conocimiento del técnico medio que entiende del arte, no son generales pues relacionan un grupo de elementos claramente agrupados por sus características y/o propiedades y donde claramente no son resultados a alcanzar sino características funcionales imprescindibles para el entendimiento de la invención. Al respecto, queremos indicar que por ejemplo la expresión “estrés” está claramente referida en el arte a una tensión. Por ejemplo en la página <http://es.scribd.com/doc/110666232/Biomecanica-Clinica>, leída el 12 de noviembre de 2013, se enseña lo siguiente: *“estrés: la fuerza aplicada para deformar una estructura o material. Hay 3 tipos de estrés: compresión, tracción y cizallamiento. Es el esfuerzo mecánico y se define como la fuerza (F) por unidad de área (A) en un objeto o material: $\sigma = F/A$, la unidad es el Pascal (Pa) [Pa = 1N/1cm²]*”.

De la misma forma que lo anterior expresiones como “material en forma de tejido”, “el tejido”, “velocidad de rotación”, “diferencia de velocidad”, “estrés creado”, “control de velocidad”, “material de película” o “artículo absorbente” son expresiones suficientemente claras y conocidas por una persona que entienda de la materia. Por consiguiente, consideramos que la objeción tampoco tiene sustento, toda vez que las expresiones son suficientemente claras, conocidas y precisas.

- Por otro lado consideramos que cuando el examinador indica resultados a alcanzar, confunde lo que es un resultado a alcanzar con una característica técnica funcional. Un resultado a alcanzar corresponde a una meta a ser lograda, un objetivo a ser alcanzado. Por otra parte, una característica técnica funcional indica como es la operación de ciertos elementos estructurales. Para ahondar en este ítem, queremos llamar la atención que, de acuerdo a lo establecido por el Tribunal Andino, (Interpretación Prejudicial 33-IP-2013) ***“definir una invención en términos funcionales generalmente es permisible...”*** (Resaltado nuestro).

Para determinar en qué casos se permiten características funcionales la Superintendencia de Industria y Comercio ha establecido que *“Las características que definen la invención son las características estructurales”* (Instructivo examen de solicitudes de patentes de invención y modelo de utilidad pág. 39) y *“Las características técnicas funcionales son los elementos que conforman las invenciones, descritos en términos de su uso o su función. No definen la invención, pero explican la relación que hay entre sus diversas características estructurales”* (Ídem, pág., 40)

Por favor noten que dicho instructivo es explícito en mencionar que ***“Las reivindicaciones deben incluir características estructurales y funcionales cuando para la persona del oficio normalmente versada en la materia no sea obvio el funcionamiento de los elementos característicos y la***

relación entre estos” (resaltado nuestro) y ***“Por otro lado, las reivindicaciones pueden incluir características estructurales y funcionales cuando para la persona del oficio normalmente versada en la materia sea obvio el funcionamiento de los elementos característicos y la relación entre estos”*** (resaltado nuestro). En consecuencia, en ningún caso la Superintendencia exige la eliminación de las características técnicas funcionales.

Por lo anterior, queremos llamar la atención que características funcionales son permitidas y en algunos casos obligatorias para el entendimiento de una invención. Teniendo en cuenta esto, en el nuevo capítulo reivindicatorio insistimos en algunas características técnicas funcionales que son indispensables dentro de la solicitud que presentamos a Su Despacho y que el examinador equivocadamente objeta.

- El examinador indica que el método de la reivindicación 12 no es claro. Hemos redactado nuevamente dicha reivindicación, aunque la objeción hecha no refiere explícitamente y sin ambigüedades que es lo que hace que la reivindicación no sea clara. Hemos intentado corregir de la mejor forma dicha reivindicación, pero le solicitamos gentilmente al examinador que, si es del caso, por medio de la facultad dada en el artículo 45, en un nuevo oficio indique claramente cuál es el problema con dicha reivindicación.

c. **Análisis de nivel inventivo**

El Examinador refiere que el documento D1 afecta el nivel inventivo de las reivindicaciones 1 a 11 y 13, D2 afecta el nivel inventivo de la reivindicación 1 y D3 afecta el nivel inventivo de la reivindicación 13 de la presente solicitud.

Al respecto queremos llamar la atención que D1 se refiere a un método y un dispositivo ultrasónico para modificar intermitentemente una condición

de una pieza, donde el cambio de condición puede ser el pegar o el cortar (pág. 4, líneas 24 a 26). Los sistemas ultrasónicos incluyen un cuerno ultrasónico y un rodillo de yunque para establecer una relación entre ellos formando una contracción. El rodillo de yunque de D1 comprende una superficie exterior la cual está conformada de tal modo que comprende salientes. Cuando un material viaja entre el cuerno ultrasónico y el rodillo de yunque y es sometido a energía ultrasónica, un cambio en la condición, como una unión o un corte, ocurre en el material en las posiciones que están adyacentes a las salientes de la superficie exterior del rodillo de yunque.

Un cuerno ultrasónico de acuerdo con el documento D1 es un cuerno ultrasónico que rota o un cuerno ultrasónico estacionario, ambos tipos siendo muy conocidos por la persona versada en la materia (página 10, líneas 1 a 8). D1 contempla que la velocidad lineal del cuerno ultrasónico 22 (si se usa) y el rodillo rotador de yunque 10 en sus respectivas superficies radiales externas, son preferiblemente las mismas (página 6, líneas 36 a 38). D1 además menciona que el método de cambiar una condición intermitentemente en una pieza, ejerce una sustancial fuerza constante entre el cuerno ultrasónico de rotación y el rodillo de yunque que rota (página 6, líneas 36-38), lo que permite interpretar que la pieza de D1 no es sometida a estrés (o tensión).

D2, por su parte, describe tejidos preparados por fusión ultrasónica inducida de un tejido sin adherir, fibras termoplásticas orientadas molecularmente en regiones intermitentes y de una forma tal que la intensidad de la fusión en las regiones intermitentes individuales disminuye desde el centro de las regiones hacia los bordes. En el posterior estiramiento, estas áreas de las regiones que son fusionadas más intensivamente, se rompen para formar las perforaciones en el tejido.

Por favor noten que el cuerno de D2 posee un ancho de 10 pulgadas con una longitud de media pulgada en la dirección de viaje del tejido, por ejemplo en la dirección MD (columna 4, líneas 7 a 11), lo que indica que no rota. Después de la unión, el tejido es estirado en la dirección del pasaje a través del aparato de unión entre las contracciones de los tres rodillos accionados con una relación de velocidad entre el segundo y el primero entre 1,4:1 y entre el tercero y el segundo estando entre 1.25:1 (columna 4, líneas 12 a 16), donde una tensión es creada rompiendo entonces los puntos soldados más intensamente.

D3 describe un aparato para soldar hojas (3a, 3b) de un material termoplástico a lo largo de sus bordes próximos, donde el aparato incluye un par de rodillos de unión (11, 13) formando una contracción (12) con un eje paralelo a los ejes de los rodillos, un motor (23) para conducir al menos uno de los rodillos, un cuerno (15) teniendo una punta (17) y un transductor ultrasónico (39) que alterna el cuerno (15) y la punta (17) en la dirección del eje longitudinal del cuerno (15), el cuerno estando colocado en la contracción (12) y donde la punta oscila en la dirección transversal al eje de la contracción (12) por lo que los bordes próximos de las hojas (3a, 3b) pueden moverse a través de la contracción con cada borde a cada lado de la punta (17) estando uniformemente fusionados en su superficie por energía de fricción creada por el movimiento alternativo de la punta (17) y luego estar presionados y unidos juntos en la contracción. (Ver resumen)

El examinador establece que la diferencia entre la reivindicación 1 y el método del documento D1, radica en que D1 no menciona una diferencia de velocidades entre las velocidades de rotación del cuerno ultrasónico y el rodillo de yunque. El efecto de dicha diferencia es que las aberturas son creadas en los puntos de unión, suministrando entonces un material en forma de tejido teniendo aberturas con los bordes soldados.

El problema técnico objetivo a solucionar por la reivindicación 1 de la presente invención es entonces crear aberturas con bordes soldados.

La persona versada en la materia, iniciando por las enseñanzas de D1 y buscando una forma de crear aberturas con los bordes soldados, podría encontrar D2, donde las aberturas son creadas por medio de pasar el material en forma de tejido que comprende puntos de unión a través de las contracciones de los tres rodillos con diferentes velocidades de rotación. Sin embargo, la persona versada en la materia colocaría los rollos de presión después del sistema de unión de D1. No existe ninguna enseñanza en D2 que lleve a la persona versada en la materia a modificar el sistema de unión de D1 de tal manera que el cuerno ultrasónico y el rodillo de yunque puedan tener diferentes velocidades de rotación. Más aún, si la persona versada en la materia emplea un cuerno ultrasónico estacionario como lo sugiere una de las modalidades de D1, ninguna otra implementación de los rodillos de D2 podría ser posible.

En consecuencia, el solicitante sostiene que el método de acuerdo a la reivindicación 1 y todas las reivindicaciones dependientes son inventivas en relación a D1 y D2, solos o en combinación.

El examinador además establece que la diferencia entre la reivindicación 13 y el aparato de D1 es que el aparato de D1 no comprende medios para controlar la velocidad de rotación del cuerno ultrasónico de forma independiente de la velocidad de rotación del rodillo de yunque. El efecto técnico de esta diferencia radica en que el cuerno ultrasónico y el rodillo de yunque tienen diferentes velocidades rotacionales, que a su vez crea una tensión en el tejido, lo suficiente para crear aberturas en regiones fundidas. El problema técnico que soluciona la presente invención es como suministrar un aparato capaz de crear aberturas con los bordes soldados.

La persona versada en la materia, iniciando por las enseñanzas de D1, no podría encontrar el documento D3, dado que D3 no menciona la creación de aberturas. El problema técnico objetivo a ser solucionado por D3 es crear una unión fuerte y uniforme (columna 1, líneas 50-56). Más aún, en el caso que la persona versada encontrara D3, él no podría contemplar combinar las enseñanzas de D1 y D3, dado que, en efecto, D3 enseña algo muy lejano de la invención. En la columna 8, líneas 60-63 se menciona que los dos rodillos están impulsados y operan juntos, los medios de control de velocidad eléctricos y las cortadoras deben asegurar una operación a la misma velocidad. Por otra parte, las hojas 3a y 3b podrían torcerse. Esto es algo totalmente contrario a las enseñanzas de la presente invención.

El cuerno de fundido de D3 no es rotador, pero oscila en la dirección perpendicular al eje de la contracción (columna 1, líneas 28-60; figuras). Los medios eléctricos de control de velocidad que el examinador menciona, en efecto están en D3, pero estos medios de control son suministrados para asegurar la operación de los dos rodillos (11, 13) a la misma velocidad para prevenir torceduras de las hojas 3a y 3b (columna 8, líneas 60 a 63) como se mencionó antes. También D3 calla en relación los mecanismos de suministrar aberturas.

En consecuencia, se considera que lo relacionado en D3 es inventivo en vista de D1 y D3, solos o en combinación.

Por último quisiéramos explicar a este Despacho que la gran ventaja de la presente invención es que la soldadura y la apertura de agujeros son realizados en el mismo paso de fabricación, que elimina la necesidad de etapas adicionales para formar las aberturas, similar a lo que pasa con D2. El método y el aparato de la presente invención suministran una fabricación más simplificada y más efectiva en costos del material en forma de tejido comprendiendo bordes soldados.

Queremos llamar la atención que de acuerdo al Instructivo de Examen de Solicitudes de Patentes de Invención y Modelo de Utilidad, emitido por la Superintendencia de Industria y Comercio, (pág. 74): la simplicidad (reemplazo de máquinas o procedimientos complicados por versiones más simples), los efectos técnico sorprendentes, la superación de dificultades no resueltas por las técnicas rutinarias y la eliminación de una etapa considerada necesaria, sin que ello produzca un efecto perjudicial, son consideradas indicios de altura inventiva. Dado que todas estas características las posee la presente invención, es claro el nivel inventivo de este desarrollo para que se conceda el privilegio solicitado.

3. De acuerdo con los argumentos y modificaciones presentados con este escrito, la presente solicitud cumple a cabalidad con los requerimientos exigidos en la Decisión 486 y las objeciones formuladas por el Examinador se ven superadas.
4. Puesto que se ha dado respuesta a todas las objeciones formuladas por el Examinador, se solicita atentamente proceder al otorgamiento de la solicitud de patente. En este sentido, respetuosamente recordamos al Examinador que la patente no podrá ser negada con base en objeciones diferentes a las expuestas en la acción oficial No. 15310, toda vez que al no haber sido trasladadas a mi representada, dicha decisión violaría tanto el tenor literal del artículo 45 de la Decisión 486 como el derecho constitucional al debido proceso. En este evento, y con base en el inciso 2 del artículo 45, respetuosamente solicitamos al Examinador expedir una nueva acción oficial que permita a mi representada contra argumentar las mismas o modificar la solicitud con el fin de cumplir los requisitos de patentabilidad.

5. ANEXOS

- Nuevo pliego reivindicatorio conformado por 18 reivindicaciones
- Recibo por valor de \$150 000 por concepto de cinco reivindicaciones adicionales por encima de la décima

Señor Director,


LUZ CLEMENCIA DE PAEZ
C.C. 35.456.344 de Usaquén
T.P.A. No. 23.555

 COLO-11256-0841-304-4
RBL\RBL\ID-255060\WPC11256
No. M-2013-255060\RBL

REIVINDICACIONES

1. Un método para crear aberturas con bordes sellados en un material en forma de tejido, que comprende los pasos de:
 - a. alimentar un material en forma de tejido (4) a través de una contracción entre un cuerno ultrasónico rotacional (1) y un rodillo de yunque rotacional (2), con el objeto de crear regiones derretidas en dicho material en forma de tejido, mientras el tejido (4) se encuentra en el rodillo de yunque (2) que tiene una velocidad de rotación,

caracterizado porque

- b. se controla la velocidad de rotación del cuerno ultrasónico (1) a una velocidad diferente de la velocidad de rotación del rodillo de yunque (2), de tal manera que se crea una diferencia de velocidad entre el cuerno (1) y el rodillo de yunque (2),
 - c. seleccionar la diferencia de velocidad de tal manera que un estrés creado en el tejido actúe para romper los centros de las regiones derretidas en el material en forma de tejido (4), por lo que se crean dichas aberturas con bordes sellados.
2. Método de conformidad con la reivindicación 1 que comprende además el control de la velocidad de rotación del cuerno (1) con relación a la velocidad de rotación del rodillo de yunque (2), con el objeto de mantener una diferencia de velocidad controlada independientemente de la velocidad del rodillo de yunque (2).
3. Método de conformidad con la reivindicación 1 ó 2, en donde dicho material en forma de tejido (4) comprende dos hojas separadas que son alimentadas a través de la contracción de tal manera que las dos hojas estén laminadas juntas a través de los bordes derretidos de dichas aberturas.

4. Método de conformidad con la reivindicación 3, en donde el material en forma de tejido (4) comprende entre 3 y 6 hojas separadas que son laminadas juntas a través de los bordes derretidos de dichas aberturas.
5. Método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde la velocidad de rotación del cuerno (1) es diferente de 0.
6. Método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde la diferencia en cuanto a velocidad de rotación entre el rodillo de yunque (2) y el cuerno (1) con relación a la velocidad de rotación del rodillo de yunque (2) $((\text{velocidad de rodillo} - \text{velocidad de cuerno})/\text{velocidad de rodillo})$ se encuentra dentro de un rango de ± 10 -100% de la velocidad del rodillo de yunque.
7. Método de acuerdo a cualquiera de las reivindicaciones anteriores donde la diferencia en cuanto a velocidad de rotación entre el rodillo de yunque (2) y el cuerno (1) con relación a la velocidad de rotación del rodillo de yunque (2) $((\text{velocidad de rodillo} - \text{velocidad de cuerno})/\text{velocidad de rodillo})$ se encuentra dentro de un rango de ± 10 -90% de la velocidad del rodillo de yunque.
8. Método de acuerdo a cualquiera de las reivindicaciones anteriores donde la diferencia en cuanto a velocidad de rotación entre el rodillo de yunque (2) y el cuerno (1) con relación a la velocidad de rotación del rodillo de yunque (2) $((\text{velocidad de rodillo} - \text{velocidad de cuerno})/\text{velocidad de rodillo})$ se encuentra dentro de un rango de ± 30 -90% de la velocidad del rodillo de yunque.
9. Método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde la diferencia en cuanto a velocidad de rotación entre el rodillo de yunque (2) y el cuerno (1) se encuentra dentro del rango de 20-300 m/min.
10. Método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde la diferencia en cuanto a velocidad de rotación entre el rodillo de yunque (2) y el cuerno (1) se encuentra dentro del rango de 25 a 250 m/min.

11. Método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde la diferencia en cuanto a velocidad de rotación entre el rodillo de yunque (2) y el cuerno (1) se encuentra dentro del rango de 100 a 250 m/min.
12. Método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde la velocidad de rotación del cuerno (1) se encuentra dentro del rango de 5 a 500 m/min.
13. Método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde la velocidad de rotación del cuerno (1) se encuentra dentro del rango de 50 a 450 m/min.
14. Método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde el peso superficial total del material en forma de tejido (4) se encuentra entre 10 gramos por metro cuadrado y 300 gramos por metro cuadrado.
15. Método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde el material en forma de tejido (4) comprende polipropileno, polietileno, poliéster o una combinación de ellos.
16. Método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde el material en forma de tejido (4) comprende por lo menos una hoja formada de un material no tejido y/o un material de película.
17. Método para producir un artículo absorbente, que comprende los pasos de
 - a. Preparar un material tejido para formar una hoja en el artículo en un proceso de formación de artículo,
 - b. Suministrar aberturas en el material en forma de tejido en línea con el proceso de formación de artículo y antes de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores.

18. Sistema para crear continuamente aberturas con bordes sellados en un material en forma de tejido, dicho sistema comprende.

- a. un rodillo de yunque rotacional,
- b. un cuerno ultrasónico rotacional,

dicho rodillo de yunque y dicho cuerno están arreglados en una relación opuesta y forman una contracción a través de la cual un tejido que se encuentra en dicho rodillo de yunque puede ser alimentado para la creación de regiones derretidas en dicho material en forma de tejido, y medios para controlar la velocidad de rotación de dicho cuerno independientemente de la velocidad de rotación del rodillo de yunque, permitiendo que el sistema pueda ser ajustado para crear en el tejido un estrés suficiente para crear aberturas en regiones derretidas, lo que resulta en que el tejido tenga aberturas con bordes sellados.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
NIT : 800.176.089-2
- / -

 Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA	RECIBO DE CAJA	No. 13 - 114936
		Bogotá D.C., Noviembre 13 de 2013 - 11:36:19

RECIBIDO DE : CAVELIER ABOGADOS	NI 860.041.367
---------------------------------	----------------

*** Soporte del Pago ***					
TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR PAGO
RECIBO DE CA	999999999	114931	13/11/2013		1.100.000.00

*** Conceptos Pagados ***			
CANT	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr.UNDITARIO Vr.CONCEPTO
5	50005-01-01 SOLICITUDES	1607 REIVINDICACION PATENTE UNITARIA ADICIONAL A LAS 10 INIC	30.000.00 150.000.00
			\$150.000.00
			=====

SON: **CIENTO CINCUENTA MIL PESOS MONEDA CORRIENTE**

Responsable: _____
Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

No. 11-161979- -00003-0000
Fecha: 2013-11-13 16:31:42 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 523 RESPUESTA Folios: 16

0020: 11256- 841- 304-4