

Bogotá, 22 de agosto de 2012.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 12-047608- -00004-0000

Fecha: 2012-08-22 15:06:20 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 329 CTOINFORMACION Folios: 16

Señores.

Superintendencia de industria y comercio

Asunto: radicado

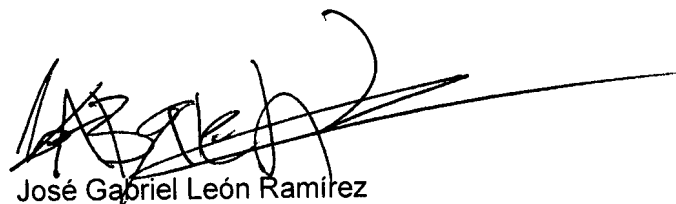
Complemento de información a la solicitud de patente # 12-047608

Respetuosamente les hago entrega del complemento a la solicitud de patente # 12-047608 Corrección para modificación a capítulo reivindicatorio, descripción y resumen.

Cordialmente


Luis Carlos Velasco Rodríguez

C.c. 1098637297


José Gabriel León Ramírez

C.c. 91521835

**PROCESO PARA LA OBTENCIÓN DE BIOCOMBUSTIBLE ECOLÓGICO DEL
SISTRATO DE NOPAL DESDE LOS 80 OCTANOS HASTA LOS 105
OCTANOS**

2

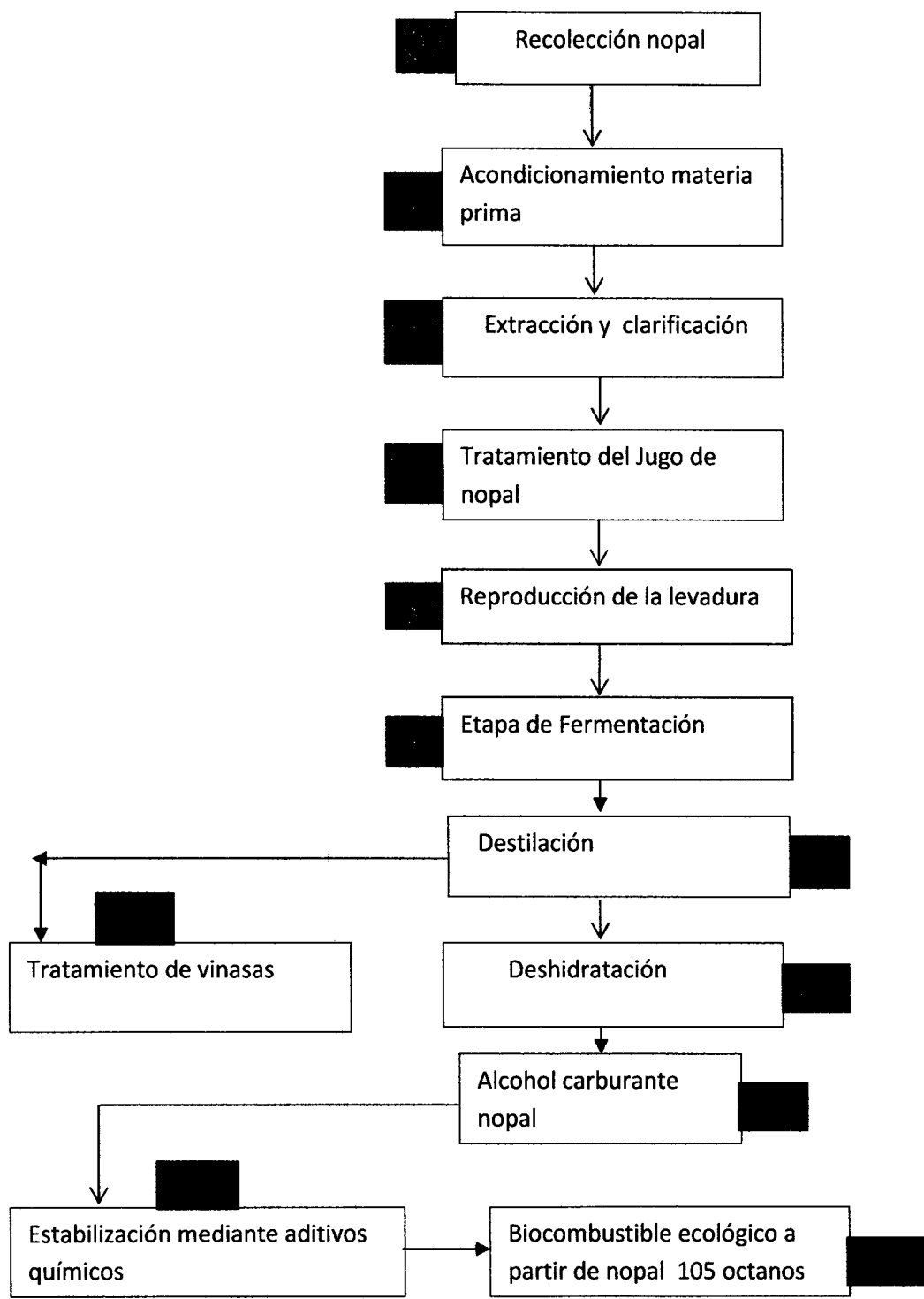
DESCRIPCIÓN DEL PROCESO PARA LA PRODUCCION DE BIOCOMBUSTIBLE ECOLÓGICO DEL SUSTRATO DE NOPAL DE LOS 80 A LOS 105 OCTANOS EN EL SECTOR TECNOLÓGICO DE LOS BIOCOMBUSTIBLES

En el estado de técnica anterior encontramos que se produce bioetanol de la biomasa de la caña de azúcar, yuca, maíz, remolacha azucarera, materia orgánica de origen animal o vegetal (alcohol etílico o etanol, metanol, biodiesel y otros combustibles gaseosos tales como el hidrogeno y el metano) entre otras fuentes de materia prima.

Podemos señalar que los biocombustibles son una alternativa viable, sin embargo dicha producción debe ser dosificada en el sentido que no implique la disminución de los terrenos de cultivos de alimentos tan escasos en los últimos tiempos por culpa los cultivos de caña y palma africana, con el nopal no afectamos los cultivos que están destinados para la alimentación humana, ya que el nopal puede ser sembrado en terrenos áridos, desérticos o agrestes aprovechando estos suelos.

El objetivo de la invención es producir un biocombustible ecológico desde los 80 octanos hasta los 105 octanos sustituto natural o alternativo de la gasolina de origen fósil teniendo como base de materia prima toda la planta de nopal, con el fin de reducir las emisiones contaminantes que tradicionalmente genera la gasolina derivada del petróleo.

4



- 1. **Recolección del nopal:** procedemos a seleccionar las pencas de nopal de mejor calidad aptas para el proceso.
- 2. **Acondicionamiento de la materia:** proceso en el cual le separamos las espinas y la corteza de las pencas.
- 3. **Extracción y clarificación:** el proceso de extracción de jugo es a través de una prensa hidráulica que tiene incorporado un sistema de inhibición para la extracción de más jugo, el jugo crudo obtenido es conducido a un sistema de pre limpieza y clarificación, el jugo de nopal extraído en la zona de prensado se descarga directamente a un limpiador de doble paso equipado con canastillas para la retención de impurezas el cual se alimenta con los dos ductos de descarga de la prensa y comunica a un tanque de compensación el cual está equipado con una bomba de tipo sumergible que permite transportar el jugo de nopal a los equipos de filtración y limpieza el jugo extraído se clarifica por medio de un proceso discontinuo, la idea de este proceso es reducir muchos contaminantes presentes en el jugo la clarificación busca remover sólidos del jugo a fermentar ya que estos pueden ocasionar pérdida de eficiencia e los procesos de fermentación favorece la esterilización del jugo que es un requisito clave para la fermentación .
- 4. **Tratamiento del Jugo de nopal:**El jugo después del proceso de prensado, presenta la siguiente composición, tal como se muestra en la Tabla 1:

Tabla 1. Composición del Jugo

Componentes	% p/p
Agua	78-86
Sacarosa	10-20
Azúcares Reductores	0.1-2
Ceniza	0.3-0.5
Compuestos Nitrogenados	0.5-1
PH	5.2-6.8

El jugo que proviene de la prensada se tamiza para eliminar impurezas de flotación y se bombea a un clarificador donde los sedimentos se filtran al vacío con tambores rotatorios continuos para recuperar la sacarosa que se encuentra en ellos.

El jugo limpio, que tiene una composición de 14% de sólidos solubles (8-12°Brix) se somete a un proceso de esterilización en el cual se calienta hasta una temperatura de 121°C con vapor en un intercambiador de tubo y carcasa durante 15 minutos. Este proceso de esterilización contribuye a la destrucción de todos los

organismos patógenos, así como de todos los organismos que causen degradación del producto, y de aquellos que compitan posteriormente en la etapa de fermentación con la *Sacharomicescerevisae* por el alimento (azúcares reductores).

El jugo esterilizado se bombea hacia un tanque donde se le agrega ácido sulfúrico para ajustar el pH a 4.5 y de esta manera dar unas condiciones de acidez óptimas para la reproducción de la levadura y la fermentación posterior del jugo; además actúa como agente precipitante de materia inorgánica y mantiene bajas las poblaciones de microorganismos contaminantes. El material sedimentado se retira por el fondo del tanque.

El flujo que sale del tanque se bombea a través de una tubería donde se divide en dos. Uno de los flujos se transporta hacia un mezclador estático en donde se diluye con agua deionizada hasta una concentración de 6 a 7% en peso de azúcares reductores (°Brix) y posteriormente se enfría en un intercambiador de tubo y carcaza hasta una temperatura de 28°C5; esta es la condición térmica óptima a la que debe entrar el jugo que se usa como medio de crecimiento para la levadura *Sacharomicescerevisae*.

El otro flujo se enfría hasta una temperatura de 32°C en un intercambiador de calor de tubo y carcaza, utilizando agua de pozo como fluido refrigerante. Esta temperatura y la concentración de 8-12°Brix, son las condiciones térmicas óptimas para alimentar al fermentador.

5. **Reproducción de la levadura:** La preparación de la levadura para la inoculación de los fermentadores involucra procedimientos tanto en el laboratorio como en la planta. Los cultivos de levadura pura Se activan en el laboratorio a una temperatura de 28 a 30°C hasta lograr una población de 190 a 200 millones de células por cm3, utilizando como medio de crecimiento el jugo estéril diluido. Posteriormente se realiza un escalamiento a dos cubas de reproducción, que contienen jugo diluido. En estas cubas Se introducen elementos necesarios para el crecimiento y reproducción de la levadura, entre los que se tienen: urea como fuente de nitrógeno, fosfato de amonio como fuente de fósforo, oxígeno (aire estéril). Además se agrega antiespumante, las cantidades adicionadas se muestran en la Tabla.

Tabla 2. Cantidades de nutrientes utilizados en la fermentación.

Componente	Cantidad (g/g Azúcar fermentable)
Fuente de Fósforo	0.016
Fuente de Nitrógeno	0.008
Antiespumante	0.02
Oxígeno	-

Las cubas deben mantenerse a una temperatura de 28 a 30 °C y un pH de 4.2 a 4.5 para garantizar el óptimo desarrollo de la levadura que se utiliza en la etapa de fermentación.

6. **Etapa de Fermentación:** Para el proceso de fermentación se utilizan dos reactores tipo tanque agitado (CSTR) en serie, con recirculación de la levadura. Se alimenta continuamente jugo de nopal (8-12°Brix). Así mismo, se alimentan cultivos de *Sacharomicescerevisae* provenientes de las cubas de reproducción y de la recirculación para mantener los niveles de población celular entre 200-300 millones de células por mililitro de solución en el fermentador. Este proceso fermentativo se hace bajo condiciones anaerobias a una temperatura de 32 a 35°C y un pH de 4.2 a 4.5. Se adiciona antiespumante y ergosterol, éste último en una relación de 5-40 mg/l de sustrato para hacer la levadura más resistente a las condiciones de concentración de etanol y temperatura del medio. También se agregan pequeñas cantidades de la enzima INVERTASA para ayudar a levadura a hidrolizar la sacarosa. Por cada gramo de glucosa consumida se producen 0.51 g de etanol y 0.49 g de CO₂, obteniéndose una fermentación ideal con una conversión del 95%, pero debido a la formación de algunos productos secundarios menores como propanol, butanol, metanol, glicerol y ácido láctico, se obtienen conversiones entre 90 y 93%. La reacción es exotérmica y genera -16000 Btu/lbmol de azúcar fermentada, es por esto que el fermentador necesita un sistema adecuado de control de temperatura. Para esto se emplea una chaqueta externa de enfriamiento que funciona con agua de la torre de enfriamiento. Las condiciones de temperatura y pH están controladas electrónicamente en los fermentadores, mientras que se realizan muestras periódicas de grado alcohólico y conteo microbiano.

En el primer reactor la productividad de etanol que se logra es aproximadamente de 30 a 51 g/L (6 a 8% v/v), mientras que la productividad global es de 45 a 60 g/L (7.5 a 11%v/v). La concentración de levadura en el primer tanque es aproximadamente 89 g/L (11%V/V)).

El efluente proveniente del segundo reactor, pasa a un decantador donde se separa la torta de fermentación (levaduras y otros en muy pequeñas proporciones), del caldo de fermentación (etanol, agua y otros ácidos y alcoholes).

El CO₂ producido en la reacción se remueve del reactor por la parte superior y se envía a otro proceso en el cual se licua para su posterior venta. El caldo de fermentación se bombea hacia un tanque y posteriormente pasa al proceso de recuperación de etanol por destilación.

7. **Destilación:** Para obtener etanol libre de agua se aplica la destilación

azeotrópica en una mezcla con benceno, etilenoglicol o ciclohexano. De estas mezclas se destila a temperaturas más bajas el azeótropo, formado por el disolvente auxiliar con el agua, mientras que el etanol se queda retenido. Otro método de purificación muy utilizado actualmente es la absorción física mediante tamices moleculares. A escala de laboratorio también se pueden utilizar desecantes como el magnesio, que reacciona con el agua formando hidrógeno y óxido de magnesio. Punto de ebullición del etanol es de 78° Punto de ebullición metanol=64.6°.

7.1 tratamiento de vinazas: se hace mediante un sistema de evaporación de múltiple efecto de este proceso deberán salir dos corrientes unos condensados con una carga orgánica intermedia que deben ser usados en el proceso como agua de reposición.

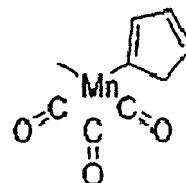
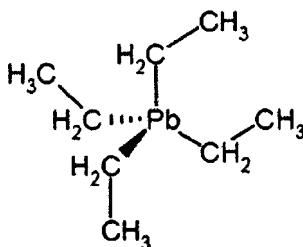
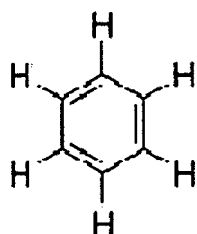
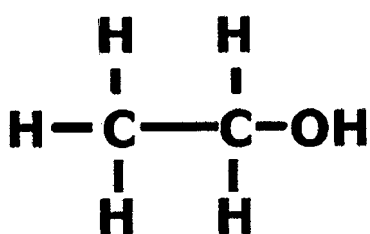
La segunda corriente serian unas vinazas concentradas entre un 40-50% de sólidos que son conducidas a un proceso de compostaje donde se mezclan con otros materiales sólidos generados en la planta, y después de unos meses esta materia orgánica sufre un proceso de descomposición aeróbica donde el producto final es un fertilizante para los mismos cultivos de nopal.

8. **Deshidratación:** el alcohol obtenido en el proceso de destilación al 95% de concentración se deshidrata usando una tecnología de destilación extractiva con etileno glicol, en este proceso se obtiene alcohol con una concentración del 99.7% un poco más elevada que el exigido por la norma técnica colombiana.
9. **Alcohol carburante nopal:** después del proceso de deshidratación hemos obtenido alcohol carburante a partir de nopal con una pureza del 99.7% bioetanol y metanol a partir de nopal.
10. **Estabilización mediante aditivos químicos:** una vez obtenido el bioetanol y el metanol procedemos hacer una estabilización con aditivos benceno; C_6H_6 , tricarbonilmetilciclopentadienil manganeso; $C_9H_7MNO_3$, tetraetilo de plomo; $(CH_3CH_2)_4PB$.
11. **Biocombustible ecológico a partir de nopal de 80 octanos hasta los 105 octanos:** producto ya terminado listo para su utilización en carros con sistema de inyección y carburador.

- 1) CH_3-CH_2-OH , C_6H_6 , $C_9H_7MNO_3$, $(CH_3CH_2)_4PB$
- 2) $2)CH_3OH$, C_6H_6 , $C_9H_7MNO_3$, $(CH_3CH_2)_4PB$

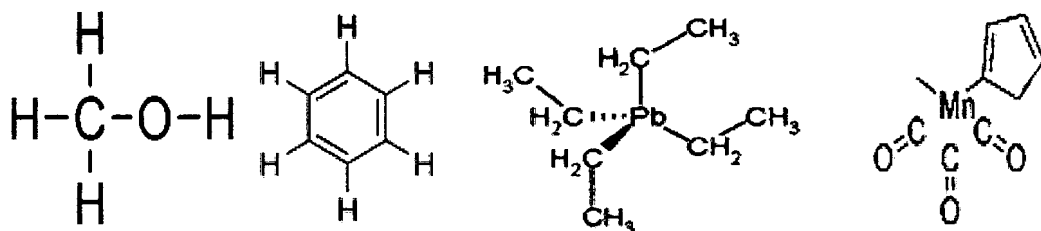
REIVINDICACIONES.

1. **Procedimiento para la obtención de Biocombustible ecológico a partir de nopal de los 80 octanos hasta los 105 octanos:** en la actualidad encontramos bioetanol de caña, yuca, maíz, remolacha azucarera, entre otras fuentes de materia prima, consideramos que nuestro biocombustible ecológico es una innovación ya que producimos bioetanol utilizando como fuente de materia prima toda la planta de nopal, por eso nosotros reivindicamos como inventores e innovadores este biocombustible, ya que a nivel mundial no hay nadie que produzca este tipo de biocombustible utilizando la planta de nopal y con este nivel de octanaje, **caracterizado** por que una vez obtenido el bioetanol de nopal $\text{CH}_3\text{-CH}_2\text{-OH}$, procedemos a adicionar los aditivos, en las siguientes proporciones; 125ml de benceno C_6H_6 , 125ml de tricarbonilmetilciclopentadienil manganeso $\text{C}_9\text{H}_7\text{MnO}_3$, 125ml de tetraetilio de plomo $(\text{CH}_3\text{CH}_2)_4\text{Pb}$ todas estas proporciones se agregan por cada 10 galones de bioetanol de nopal después de este proceso obtenemos biocombustible ecológico a partir de nopal con un octanaje que va de los 80 octanos hasta los 105 octanos.

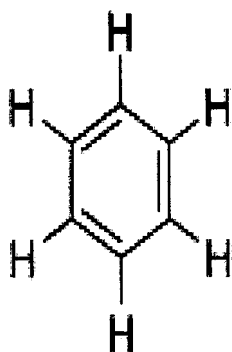


2. **Biocombustible ecológico a partir de nopal de los 80 octanos hasta los 105 octanos:** en la actualidad encontramos que se produce metanol de madera, de desechos vegetales entre otras materias primas, consideramos que nuestro biocombustible ecológico es una innovación ya que producimos metanol utilizando como fuente de materia prima toda la planta de nopal, por eso nosotros reivindicamos como inventores e innovadores este biocombustible, ya que a nivel mundial no hay nadie que produzca este tipo de biocombustible utilizando la planta de nopal, **caracterizado** por que una vez obtenido el metanol de nopal CH_3OH procedemos a adicionar los aditivos, en las siguientes proporciones;

125ml de benceno C_6H_6 , 125ml de tricarbonilmetilciclopentadienil manganeso $C_9H_7MnO_3$, 125ml de tetraetilo de plomo $(CH_3CH_2)_4Pb$ todas estas proporciones se agregan por cada 10 galones de metanol de nopal después de este proceso obtenemos biocombustible ecológico a partir de nopal con un octanaje que va de los 80 octanos hasta los 105 octanos

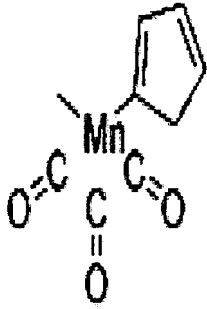


1) Benceno: (C_6H_6)



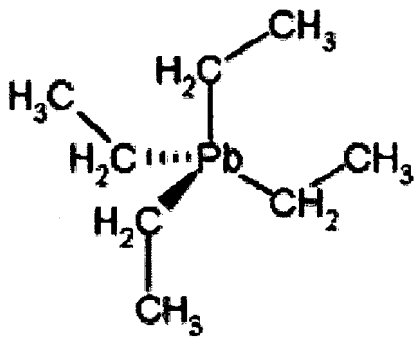
Es un hidrocarburo aromático de formula molecular C_6H_6 , denominado compuesto aromático debido al olor empleado como elevador de octanaje en el biocombustible

2) Tricarbonilmetilciclopentadienil manganeso: ($C_9H_7MnO_3$)



Es un añadido de la gasolina que tiene como ventaja mejorar con eficacia la calidad de la gasolina, el octano de la gasolina y antidetonante

3) Tetraetilo de plomo: $(\text{CH}_3\text{CH}_2)_4\text{Pb}$



Es un componente de química organometalica usado en la extinta gasolina con plomo super de 97 octanos y normalmente de 92 octanos como aditivo antidetonante

RESUMEN:**PROCESO PARA LA OBTENCIÓN DE BIOCOMBUSTIBLE ECOLÓGICO DEL SUSTRATO DE NOPAL DESDE LOS 80 OCTANOS HASTA LOS 105 OCTANOS****ANÁLISIS TÉCNICO DEL BIOCOMBUSTIBLE ECOLÓGICO DE NOPAL DESDE LOS 80 HASTA LOS 105 OCTANOS.**

Respecto a la disminución de la contaminación del aire, dos son los principales efectos del uso del biocombustible ecológico a partir del nopal: la disminución de emisiones de gases de efecto invernadero, especialmente de CO₂, y la reducción de la mayoría de emisiones tóxicas o contaminantes. La producción del biocombustible ecológico a partir del nopal está orientada a la mejora de las características de estas emisiones, para ser empleado por vehículos automotores.

El biocombustible ecológico a partir de nopal, a lo largo de todo su ciclo de vida, produce cantidades mínimas de CO₂. La gran diferencia radica en que la mayor parte del CO₂ emitido, ha sido fijado previamente por estas plantas, utilizadas en la fotosíntesis, que a lo largo de su vida han consumido mayor cantidad de CO₂ que las emitidas una vez utilizadas en el motor. Incluso, nuestros estudios señalan que el biocombustible ecológico a partir de nopal al ser utilizado en los motores emite, finalmente, menos CO₂ que el fijado mediante el proceso de fotosíntesis por estas mismas plantas, lanzando así más compuestos orgánicos volátiles VOCs (Volátil OrganicCompounds). Por ello, es posible afirmar que la utilización del biocombustible ecológico a partir de nopal puede ayudar a

combatir uno de los principales efectos del uso de combustibles fósiles: el problema del cambio climático

DESCRIPCIÓN DEL BIOCOMBUSTIBLE ECOLOGICO DE NOPAL DESDE LOS 80 HASTA LOS 105 OCTANOS.

El biocombustible ecológico a partir de nopal es un producto totalmente ecológico que va desde los 80 octanos hasta los 105 octanos, sustituto total de la gasolina convencional, es un biocombustible de mejor calidad que su predecesor la gasolina de origen fósil, entre nuestros estudios realizados encontramos un mejor rendimiento de este biocombustible en el motor, no afectándolo, el biocombustible ecológico a partir de nopal se produce orgánicamente, es un combustible que proviene de la biomasa del nopal y a diferencia de los combustibles fósiles, es una fuente de energía renovable, puede ser utilizados en carros de gama alta, gama media y gama baja, también en todos los motores ha gasolina fijos o estacionarios con sistemas de carburación como los sistemas de inyección, así mismo puede ser utilizado en motos de cualquier cilindraje y toda maquinaria agrícola que trabaje ha gasolina.

GRADO DE INNOVACIÓN Y APOORTE A LA TRANSFORMACIÓN

Estamos contribuyendo a la creación y consolidación de un esquema de innovación continua de la producción de biocombustible ecológico a partir de nopal en Colombia cuyo impacto se verá reflejado en la sostenibilidad, inclusión y rentabilidad. El biocombustible ecológico a partir de nopal es un combustible totalmente ecológico, sustituto total de la gasolina de origen fósil, es un producto el cual se puede aplicar directamente al tanque de combustible sin necesidad de modificar el motor, se puede combinar con la gasolina de origen fosil sin ningún problema, es un producto de consumo directo.

El octanaje del biocombustible ecológico a partir de nopal está en los 80 hasta los 105 octanos, mientras que La gasolina extra tiene 95 octanos y la corriente tiene 84 octanos

El biocombustible ecológico a partir de nopal es un producto muy importante ya que es 100% renovable obtenido a partir de cultivos de nopal y su biomasa reduce las emisiones de monóxido de carbono, compuestos aromáticos y compuestos orgánicos volátiles el uso

del biocombustible ecológico a partir de nopal, como combustible no genera una emisión neta de CO₂ sobre el ambiente debido a que el CO₂ producido en los motores durante la combustión y durante el proceso de obtención de del biocombustible ecológico , es nuevamente fijado por la biomasa mediante el proceso de fotosíntesis.

NIVEL DE DESARROLLO DEL BIOCOMBUSTIBLE ECOLOGICO DE NOPAL DESDE LOS 80 HASTA LOS 105 OCTANOS

Realizamos un análisis de el notable desarrollo que actualmente se observa de los biocombustibles a nivel mundial, sobre todo a partir del año 2000, hasta el día de hoy, donde es una industria en franco desarrollo, tanto por el concepto de seguridad energética como por ser ambientalmente sustentable existe un fuerte interés de varias naciones por generar un mercado de exportación en lo que se refiere a los biocombustibles como es el caso de Brasil y Argentina, en nuestro país los productores agrícolas pueden ser protagonistas en estos temas ya que hay una nueva generación de cultivos muy rentables y de poco costo de mantenimiento como lo es EL NOPAL , es un potencial productivo que se abre en el país y se puede generar este negocio dentro de la economía nacional como una buena alternativa.

Colombia es un país que depende de los en combustibles fósiles en un 98% tiene un alto nivel de importaciones , por estas razones es necesario fomentar el biocombustible ecológico a partir de nopal ya que reduce las emisiones de gases de efecto invernadero en el sector del transporte, diversifica las fuentes de suministro de biocombustibles, da oportunidades de empleo e ingresos en áreas rurales siendo una gran Tecnología e innovación impacto en la economía nacional

Entre las materias primas utilizadas para la elaboración de biocombustibles encontramos

Materias primas Primera generación

- Biomasa procedente de cultivos ligados al mercado alimentario

Segunda generación

- Biomasa no ligada al mercado alimentario (NOPAL) procedente de cultivos energéticos nuevas Tecnologías

Primera generación

- Tecnologías maduras, a escala comercial

Segunda generación

- Tecnologías en desarrollo. Primeras plantas de demostración o plantas piloto

BIOCARBURANTES DE PRIMERA GENERACION

A pesar de las continuas mejoras en la eficiencia de producción y su relativamente alto costo es una barrera crítica para el desarrollo, las tecnologías de producción de biocarburos de primera generación son maduras, la utilización de materias primas son muy ligadas al mercado alimentario puede provocar distorsiones

BIOCARBURANTES DE SEGUNDA GENERACION (NOPAL)

Tiene un Amplio rango de materias primas (no alimentarias), que eleva los rendimientos del biocombustible ecológico a partir de nopal, las tecnologías de producción de biocarburantes de 2ª generación no son maduras se esperan mejoras, la producción del nuestro biocombustible ecológico permitirá mejorar la disminución de gases de efectoInvernadero y la sostenibilidad

Con todo esto es posible afirmar que la gran ventaja del biocombustible ecológico a partir de nopal es la inexistencia de desviaciones de alimentos provenientes de la agricultura hacia el sector energético, permitiendo ser así un mayor nivel de desarrollo que los demás biocombustibles existentes

		DOCUMENTO UNITARIO - DOCUMENTO UNITARIO		FECHA: 01/09/2012 HORA: 17:17		9			
Servientrega S.A. NIT. 860.512.330-3. Grandes contribuyentes Resolución DIAN: Dic. 18/1998. Autorretenedores Resolución DIAN: 09698 de Nov. 24/2003. Responsables y Retenedores de IVA. Autorización Numeración Resolución DIAN: 310000053824. 30/05/2011. prefijo 7 desde el 172000001 al 208000000 Autoriza Atención al usuario: www.servientrega.com Tel.: 7700200 FAX: 7700380 Ext. 110045 Principal: Avenida Calle 6 No. 34A-11 Bogotá D.C., Colombia		FACTURA DE VENTA No.		FECHA PROGRAMADA DE ENTREGA: 2012		7 1 8 5 5 1 9 0 9 0			
CODIGO DESTINO: 10		CIUDAD Y DEPARTAMENTO DE DESTINO: BOGOTA (CUNDINAMARCA)		MODO DE TRANSPORTE: TERRESTRE		TIEMPO DE ENTREGA: NORMAL		FORMA DE PAGO: CONTADO/ESTA	
Remitente: Luis Carlos Velasco Rodriguez Dirección: Calle 61 # 3-91 T 2 AP 103 A Ciudad: Bogotá D.C. País: COLOMBIA Dpto: Bogotá D.C. C.C./NIT: 1098537297 e-mail: notiene@hotmail.co.uk Tel/Cel: 3149816		Destinatario: SUPERINTENDENCIA INDUSTRIA Y COMERCIO DIREC. NUEVA Dirección: CRA 13 # 27-00 PISO 5 Ciudad del Río Dr. José Arturo Chacón e-mail: notiene@hotmail.co.uk Cód. Postal: C.C./NIT: Tel/cel: 1 País: COLOMBIA		VOL: 1 / 0 / 0 / 0 PESO(kg): 1 PIEZAS: 1 / No. Sobreporte: No. Remisión: No. Factura: No. Bolsa Seguridad: Ref. 1:					
Vr. Declarado:		Vr. Flete:		Vr. Mens. expresa: 6.400		Vr. Sobreflete: 300		Vr. Total: 6.700	
Dice contener:		Observaciones para la entrega:		Observaciones en la entrega:		Fecha y hora de entrega: 01/09/2012 17:17 RECIBI A CONFORMIDAD, NOMBRE LEGIBLE DESTINATARIO, SELLO Y D.I.:			
Quien entrega:		Observaciones para la entrega:		Observaciones en la entrega:		Fecha y hora de entrega: 01/09/2012 17:17 RECIBI A CONFORMIDAD, NOMBRE LEGIBLE DESTINATARIO, SELLO Y D.I.:			
CAUSAL DEVOLUCIÓN DEL ENVÍO: 1 Desconocido 2 Rehusado 3 No reside 4 No reclamado 5 Dirección errada 6 Otros (Novedad operativa/Cerrado)		FECHA Y HORA DE INTENTO DE ENTREGA: 1 HORA / DIA / MES / AÑO 2 HORA / DIA / MES / AÑO 3 HORA / DIA / MES / AÑO FECHA DEVOLUCIÓN A REMITENTE: 1 HORA / DIA / MES / AÑO		FIRMA, SELLO DEL REMITENTE: Luis C. Velasco R.		El usuario deja expresa constancia que tuvo conocimiento del contrato que se encuentra publicado en la página web de Servientrega S.A. www.Servientrega.com y en las carteleras ubicadas en Centros de Soluciones; que regula el servicio acordado entre las partes, cuyo contenido clausular acepta expresamente con la suscripción de este documento.			
CÓDIGO CDS/SER:		Quién recibe: Lc1133		Ministerio de Transporte: Licencia No. 805 de Marzo 5/2001. MINTIC: Licencia No. 1776 de Sept. 7/2010		7 1 8 5 5 1 9 0 9 0			