

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO	
RAD: 14-83122- -5	FECHA: 2015-07-02 10:28:18
DEP: 2020 DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES	EVE: 378 FASE NACIONAL INCLUIDO CAPITULO I
TRA: 11 PCT-PATENTE DE INVENCION CAPITULOS I Y II	FOLIOS: 10
ACT: 476 TRASTITULARSOLI	

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020
Bogotá, D.C.,

Abogado(a)/Señor(a)
HELENA CAMARGO WILLIAMSON

Asunto: Radicación: 14-83122- -5
 Trámite: 11
 Evento: 378
 Actuación: 476
 Oficio: 7429
 Folios: 10

Patente de Invención	X			Patente de Modelo de Utilidad	
Vía Nacional					
Vía PCT (Fase Nacional)	X	Capítulo I	X	Capítulo II	
No. Solicitud Internacional	PCT/EP2012/070756				
Fecha de Presentación Internacional	19/10/2012				

Como resultado del Examen de Fondo realizado, con fundamento en el Artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se comunica:

1. Documentos estudiados

Descripción:	Rad. N° 14-083122-00000-0000	16/abril/2014
Reivindicaciones:	Rad. N° 14-083122-00004-0000	16/enero/2015
Dibujos:	Rad. N° 14-083122-00000-0000	16/abril/2014
Prioridad:	GB 1118284.7	21/octubre/2011

2. Análisis de la Prioridad

Se acepta la reivindicación de prioridad porque ésta solicitud fue presentada dentro del plazo establecido (Art. 9 D 486); y su contenido técnico corresponde con el de la prioridad reivindicada.

3. Objeto de la invención

De acuerdo con lo establecido en el numeral 1.2.2.2 del Capítulo Primero del Título X de la Circular Única para efectos del examen de patentabilidad, se tendrá en cuenta la tasa pagada por el solicitante al momento de comenzar el examen para las reivindicaciones adicionales; esto es que cuando la solicitud contenga más de diez (10) reivindicaciones y no se haya pagado la tasa complementaria, sólo se estudiarán las cubiertas por la tasa pagada. Por lo tanto, se estudiarán las reivindicaciones 1 a 22.

Título de la solicitud: "Extremo de lata." (Fl. 1)

El problema planteado en esta solicitud consiste en diseñar un extremo de lata para recipientes a presión interna que solucione el problema de reducir los defectos de embutido o de conformado debido a diferencias localizadas de presión, reduciendo costes en mantenimiento de equipo y de desperdicio de materiales, mediante la distribución de la fuerza de embutición en las zonas críticas de fabricación.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio plantea proporcionar un procedimiento de fabricación de un extremo de lata que comprende: reformar una pieza bruta mediante compresión de una porción anular que se extiende axialmente del material de la pieza bruta que rodea una región de panel central de la pieza bruta para hacer que al menos una porción radialmente interior de la porción anular fluya dentro y adopte sustancialmente la forma de un rebaje anular previsto en el lado opuesto del panel central, en la dirección axial, respecto a la dirección en la que la porción anular se extiende inicialmente de manera axial; y reformar adicionalmente la pieza bruta bajo compresión axial con al menos la región de panel central de la pieza bruta bajo tensión. Se proporciona también el aparato para llevar a cabo éste procedimiento.

El objeto de la presente Solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B 65 D 17/00, B 21 D 22/06; 51/44.

4. De la Solicitud de Patente

Título.

El solicitante debe presentar un nuevo título que permita identificar la materia de la cual trata la solicitud ya que el actual no es preciso con el objeto de la solicitud de patente, ya que se presenta de manera muy general. Se le recuerda al que el título de la invención sirve de introducción informativa sobre el objeto que va a ser protegido y normalmente coincide con el preámbulo de la invención.

Reivindicaciones (Art 30 D 486, Art 22 PCT)

La reivindicación 11 no es clara porque presenta una falsa dependencia porque reclama un aparato en términos del procedimiento de las reivindicaciones 1 a 10, lo cual no es permitido, además que ésta reivindicación no menciona características adicionales de la invención, ya que las características del aparato se mencionan en la reivindicación 12. Se le recuerda al solicitante, que una reivindicación de método o procedimiento, se debe reclamar como una serie de pasos o etapas a seguir para la obtención de un producto, mas no por medio de las características de dicho producto obtenido, de igual forma una reivindicación de aparato o dispositivo, debe mencionar las características

esenciales tangibles, estructurales, geométricas del dispositivo. Al respecto, el Tribunal Andino de Justicia ha dicho lo siguiente:

“El objeto de la invención de producto está constituido por un cuerpo cierto destinado a llenar una necesidad industrial que el estado de la técnica aún no ha satisfecho. En cambio, el objeto de la invención de procedimiento se encuentra conformado por “una serie o sucesión de operaciones que inciden sobre una materia (sólida, líquida o gaseosa) que se encamina a la obtención de una cosa o un resultado”. (Otero Lastres, José Manuel. Ob. Cit)^[1].

En el capítulo reivindicatorio, se presentan frases que están descritas como un resultado a obtener, los cuales no se permiten en el pliego reivindicatorio, como se muestra a continuación:

Reivindicación 2: “...de manera que al menos la porción radialmente más interna de la porción anular se enrolla radialmente hacia el exterior alrededor de la superficie de herramienta anular desde el borde radialmente exterior de la región de panel central para adoptar sustancialmente la forma de dicha superficie de la herramienta anular.”

Reivindicación 3: “...configurada para favorecer la formación de una porción de reborde cóncava que se extiende axialmente hacia el exterior y radialmente hacia el exterior.”

Reivindicación 4: “...para impartir un curva interior preliminar radialmente hacia el interior en una porción restante de la porción anular que de otro modo se extiende axialmente desde el borde radialmente exterior del rebaje anular a una, o a la, porción periférica más exterior de la pieza bruta que se mantiene para facilitar dicha compresión axial.”

Reivindicación 6: “...de manera que el extremo exterior axial de la porción restante radialmente curvada hacia el interior está formada al menos parcialmente en al menos parte de una pared de mandril del extremo de la lata por dicha compresión axial adicional.”

Reivindicación 8: “...de tal manera que al menos la porción radialmente más interna de la porción anular se enrolla radialmente hacia el exterior alrededor de la superficie de la herramienta anular desde el borde radialmente exterior de la región de panel central para adoptar sustancialmente la forma de dicha superficie de herramienta anular.”

Reivindicación 9: “...para extraer una porción anular intermedia de la pieza bruta, de manera que se extiende radial y axialmente hacia el exterior desde la región de panel central a la porción periférica más exterior como dicha porción anular que se extiende axialmente.”

Reivindicación 15: “...dispuesto para disponerse de forma concéntrica dentro de una herramienta de pared interior para de este modo estar sustancialmente adyacente a una pared radialmente interior de la herramienta de pared interior...” y “está configurado para favorecer la formación de un reborde que se extiende radialmente hacia el exterior en un extremo de lata durante un procedimiento de reforma de compresión axial de una pieza bruta contra la herramienta de panel central interior.”

Reivindicación 16: “El aparato de la reivindicación 15, en el que dicha superficie periférica está inclinada respecto a la dirección axial a lo largo de al menos el 25% de la anchura radial de dicho rebaje anular que se extienden radialmente hacia el exterior de dicha región de panel central.”

Reivindicación 17: “...para de este modo, junto con la pared interior de la herramienta de pared interior, favorecer dicha formación del reborde que se extiende radialmente hacia el exterior durante el procedimiento de reforma de compresión axial de una pieza bruta contra la herramienta de panel central interior.”

Reivindicación 19: “...en el que las herramientas de pared interior y exterior opuestas son capaces de desplazarse axialmente respecto a las herramientas de panel central interior y exterior opuestas...” y “...para dejar un espacio anular que rodea radialmente la herramienta de panel central exterior..”

Reivindicación 20: “...un rebaje anular configurado para favorecer la formación de un rebaje que se extiende radialmente hacia el exterior durante un procedimiento de reforma de compresión axial de una pieza bruta contra la herramienta de panel central interior”

Se sugiere omitirlas o reemplazarlas por las características esenciales, estructurales, geométricas o funcionales que permiten obtener dicho efecto.

En las reivindicaciones 1, 2, 4, 8, 15 y 19, el término “sustancialmente”, es impreciso, por lo cual no permite distinguir la invención del estado de la técnica. Se sugiere sustituirlo por un término preciso o un rango concreto.

En las reivindicaciones 1, 2, 4, 6, 8, 16, 19 y 21, el término “al menos”, es impreciso, por lo cual no permite distinguir la invención del estado de la técnica. Se sugiere sustituirlo por un término preciso o un rango concreto.

Se sugiere incluir los números de referencia en el capítulo reivindicatorio, con el fin de dar mayor claridad a la materia reclamada.

5. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de prioridad de la solicitud, es decir, 21 de octubre de 2011, y se encontró el siguiente documento que anticipa el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	US 2005/044920	“Method and apparatus for forming container end shells with reinforcing rib”	03/marzo/2005

El documento D1¹ revela un método y aparato para formar un nervio de refuerzo enrollado en una envuelta de extremo de un cuerpo de recipiente de un solo golpe y en una sola estación de una prensa de doble acción antes de la eliminación de la cáscara de la prensa. Un disco en bruto se corta de material de lámina por un núcleo de perforación avanzado por un carnero exterior. Se forma entonces un tope del mandril entre un panel central y un reborde exterior. El panel central se sujeta contra un núcleo de matriz y una parte de la pared de sujeción se sujeta contra un anillo de centro de matriz. Una porción no sujeta de la pared de sujeción se encuentra en un vacío formado entre el núcleo de punzón y la matriz anillo de núcleo y se enrolla en el nervio de refuerzo sobre el avance continuado de la manga de presión interior y exterior, manteniendo un compromiso de fijación de apriete del panel central y la brida exterior del disco en blanco. La retirada simultánea de la fuerza de sujeción aplicada por el

¹http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=US&NR=2005044920A1&KC=A1&FT=D&ND=&date=20050303&DB=&locale=en_EP

núcleo de punzón y manguitos de presión interior y exterior retener el nervio en su condición enrollada. (Resumen)

6. Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Novedad (Art16 D486)

La reivindicación 1 consiste en: *“Un procedimiento de fabricación de un extremo de lata que comprende: Reformar una pieza bruta mediante compresión de una porción anular que se extiende axialmente del material de la pieza bruta...”* (Ver página 3 del radicado N° 14-083122-00004-0000).

Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica:

Características Esenciales	D1
Un procedimiento de fabricación de un extremo de lata	Un método de formación de una nervadura de refuerzo anular. (Reiv. 1)
Reformar una pieza bruta mediante compresión de una porción anular que se extiende axialmente del material de la pieza bruta que rodea una región de panel central de la pieza bruta	Al llevar a cabo las etapas del método de la presente invención, una tira de material de lámina 34, como el aluminio de peso ligero, se alimenta a la prensa, como se muestra en las Figs. 1 y 2. (Párr. 0037)
Hacer que al menos una porción radialmente interior de la porción anular fluya dentro y adopte sustancialmente la forma de un rebaje anular previsto en el lado opuesto del panel central, en la dirección axial, respecto a la dirección en la que la porción anular se extiende inicialmente de manera axial	Haciendo referencia a la figura. 4B el movimiento descendente continuado de un punzón externo y, en particular con presión interior y exterior de los manguitos 14 y 15 en la dirección de las flechas D, moviendo con ello el anillo de centro de matriz de forma fluida con el apoyo 28, como se muestra por la flecha E, causarán la porción suelta 48 de tope del mandril 42, que se encuentra en el espacio anular 46, para mover contra la parte de superficie cóncava 55 de la manga de presión interna 14, haciendo que el metal para iniciar el plegado sobre sí mismo hasta que esté completamente enrollada o plegada sobre sí misma para formar un laminado reforzado con costilla 60 , como se muestra en la figura. 5A. (Párr. 0040)
Reformar adicionalmente la pieza bruta bajo compresión axial con al menos la región de panel central de la pieza bruta bajo tensión	Después de la liberación y la retracción del núcleo de perforación 7 y la presión interior y exterior manguitos 14 y 15, el panel central 62 se libera de la prensa por una ráfaga de aire a presión por medio de pasajes 64 formados en base 24 (Fig. 6), u otro mecanismo de elevación, tales como una elevación anular o anillo de mango 70 como se muestra en la figura. 8, a la posición de la figura. 6A, donde puede entonces ser expulsado de la prensa por un chorro de aire a presión 65, u otro mecanismo de eyección conocido o dispositivo. (Párr. 0042)

De acuerdo con la tabla anterior donde se comparan las características técnicas de la

reivindicación 1 con la anterioridad D1, se concluye que el procedimiento de fabricación de un extremo de lata, definido en la reivindicación 1 ya era conocido en el estado de la técnica como se evidencia con la anterioridad encontrada. Por lo tanto la reivindicación 1 carece de novedad.

De igual forma las reivindicaciones dependientes se ven afectadas por el documento D1 de la siguiente forma:

- Reivindicaciones 2 y 3: El documento menciona cómo se forma la porción cóncava de la siguiente forma: *“...causarán la porción no sujeta 48 de tope del mandril 42, que se encuentra en el espacio anular 46, para mover contra la parte de superficie cóncava 55 de la manga de presión interna 14, haciendo que el metal para iniciar plegado sobre sí mismo hasta que esté completamente enrollada o plegada sobre sí misma para formar un laminado reforzado con costilla 60, como se muestra en la figura. 5A, de la presión manguitos 14 y 15 de llegar a-punto muerto inferior, como se muestra en la misma.”* (Párr. 0040)
- Reivindicación 4: La forma de modificar el material en bruto se describe en D1 de la siguiente forma: *“Al llevar a cabo las etapas del método de la presente invención, una tira de material de lámina 34, como el aluminio de peso ligero, se alimenta a la prensa, como se muestra en las Figs. 1 y 2. El ariete 5 se mueve con la carcasa 19 hacia abajo en la dirección de la flecha A (Fig. 3) para cortar un disco en blanco plana 36 del material laminar sin requerir ninguna presión de sujeción antes de ser aplicada al material laminar. El blanco 36 a continuación se sujeta de forma liberable entre el manguito de presión exterior 15 y la superficie superior 38 del anillo de centro de matriz 28.”* (Párr. 0037)
- Reivindicación 5: La deformación del material en bruto se menciona en D1 así: *“Como punzón 19 y el manguito de presión inferior 30 continúan siendo desplazado hacia abajo por el ariete 5 de la posición de la figura. 3A a la de 3B en la dirección de las flechas B, una porción 36A exterior del disco en blanco 36 se sujeta de forma liberable entre los mismos, como se muestra en la figura. 3B.”* (Párr. 0038)
- Reivindicación 6: La herramienta de pared exterior 30 se mencionan en D1 de la siguiente forma: *“Un manguito de presión inferior 30 está situado de forma concéntrica exterior del anillo de centro de matriz 28, y se apoya de manera fluida dentro de un cilindro de presión 32 con respecto a la base 24.”* (Párr. 0035)
- Reivindicación 7: La característica de hacer el proceso en una sola operación se menciona como una ventaja de la invención del documento D1 en el párrafo 0002: *“la invención se refiere a la formación de la nervadura de refuerzo en la envuelta de extremo de un solo golpe y en una sola estación de una prensa de doble acción.”*

De igual forma, La reivindicación 8 consiste en: *“Un procedimiento de fabricación de un extremo de lata que comprende...”* (Ver página 4 del radicado N° 14-083122-00004-0000).

Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica:

Características Esenciales	D1
Un procedimiento de fabricación de un extremo de lata	Un método de formación de una nervadura de refuerzo anular. (Reiv. 1)

Reformar una pieza bruta mediante la compresión de una porción anular que se extiende axialmente de la pieza bruta que rodea una región de panel central de la pieza bruta contra una superficie de una herramienta anular que se extiende radialmente hacia el exterior desde la región de panel central y que se curva axialmente alejándose de la dirección en la que la porción anular de la pieza bruta se extiende inicialmente de manera axial	Al llevar a cabo las etapas del método de la presente invención, una tira de material de lámina 34, como el aluminio de peso ligero, se alimenta a la prensa, como se muestra en las Figs. 1 y 2. El ariete 5 se mueve con la carcasa 19 hacia abajo en la dirección de la flecha A (Fig. 3) para cortar un disco en blanco plana 36 del material laminar sin requerir ninguna presión de sujeción antes de ser aplicada al material laminar. El blanco 36 a continuación se sujeta de forma liberable entre el manguito de presión exterior 15 y la superficie superior 38 del anillo de centro de matriz 28. (Párr. 0037)
termina en un rebaje anular cóncavo que está orientado de nuevo hacia la dirección en la que la porción anular se extiende inicialmente de manera axial	...causarán la porción no sujeta 48 de tope del mandril 42, que se encuentra en el espacio anular 46, para mover contra la parte de superficie cóncava 55 de la manga de presión interna 14, haciendo que el metal para iniciar plegado sobre sí mismo hasta que esté completamente enrollada o plegada sobre sí misma para formar un laminado reforzado con costilla 60, como se muestra en la figura. 5A, de la presión manguitos 14 y 15 de llegar a-punto muerto inferior, como se muestra en la misma. (Párr. 0040)

De acuerdo con la tabla anterior donde se comparan las características técnicas de la reivindicación 8 con la anterioridad D1, se concluye que el procedimiento de fabricación de un extremo de lata, definido en la reivindicación 8 ya era conocido en el estado de la técnica como se evidencia con la anterioridad encontrada. Por lo tanto la reivindicación 8 carece de novedad.

De igual forma las reivindicaciones dependientes se ven afectadas por el documento D1 de la siguiente forma:

- Reivindicación 9: La figura 6A muestra la forma de extracción de la pieza luego del procedimiento, las flechas muestra el sentido de extracción.
- Reivindicación 10: En la figura 4A se muestra la porción de curva sin sujetar 48.

Así mismo, La reivindicación 12 consiste en: “Un aparato de fabricación de un extremo de lata...” (Ver página 5 del radicado N° 14-083122-00004-0000).

Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica:

Características Esenciales	D1
Un aparato de fabricación de un extremo de lata	En una prensa de doble acción que tiene punzones interior y exterior. (Reiv. 11)
Una herramienta de panel central interior para ejercer presión contra el lado interior de una pieza bruta en la fabricación de un extremo delata para reformar la pieza bruta contra dicha herramienta	Un manguito de presión interior 14 y un punzón manga de presión exterior 15 situado concéntricamente con el núcleo 7 y están correspondido por un punzón exterior 5 se mueven de forma independiente por una pluralidad de cilindros apilados 17. (Párr. 0034, Fig. 1)
Comprendiendo la herramienta una región de panel central orientada axialmente hacia el exterior y una superficie periférica inclinada que se extiende axialmente hacia dentro	Un núcleo de troquel 26 está montado de manera fija con respecto a la base 24, y está rodeado por un aro de núcleo de matriz móvil 28, que está soportado de forma fluida con respecto a la base 24. (Párr. 0035, Fig. 1)

Radialmente hacia el exterior de la región de panel central y que termina en su borde periférico radialmente exterior en un rebaje anular cóncavo orientado hacia la dirección axialmente hacia el exterior.	...causarán la porción no sujeta 48 de tope del mandril 42, que se encuentra en el espacio anular 46, para mover contra la parte de superficie cóncava 55 de la manga de presión interna 14, haciendo que el metal para iniciar plegado sobre sí mismo hasta que esté completamente enrollada o plegada sobre sí misma para formar un laminado reforzado con costilla 60, como se muestra en la figura. 5A, de la presión manguitos 14 y 15 de llegar a-punto muerto inferior, como se muestra en la misma. (Párr. 0040, Fig. 5A)
--	---

De acuerdo con la tabla anterior donde se comparan las características técnicas de la reivindicación 12 con la anterioridad D1, se concluye que el aparato de fabricación de un extremo de lata, definido en la reivindicación 12 ya era conocido en el estado de la técnica como se evidencia con la anterioridad encontrada. Por lo tanto la reivindicación 12 carece de novedad.

De igual forma las reivindicaciones dependientes se ven afectadas por el documento D1 de la siguiente forma:

- Reivindicación 13: Para visualizar el curvado de la superficie periférica, se puede observar la secuencia de figuras 3C, 4A, 4B, y 5A.
- Reivindicación 14: El documento menciona cómo se forma la porción cóncava de la siguiente forma: *"...causarán la porción no sujeta 48 de tope del mandril 42, que se encuentra en el espacio anular 46, para mover contra la parte de superficie cóncava 55 de la manga de presión interna 14, haciendo que el metal para iniciar plegado sobre sí mismo hasta que esté completamente enrollada o plegada sobre sí misma para formar un laminado reforzado con costilla 60, como se muestra en la figura. 5A, de la presión manguitos 14 y 15 de llegar a-punto muerto inferior, como se muestra en la misma."* (Párr. 0040)
- Reivindicación 15: La herramienta centra se describe en el párrafo 0038, de la siguiente forma: *"Como punzón 19 y el manguito de presión inferior 30 continúan siendo desplazado hacia abajo por un punzón exterior 5 de la posición de la figura. 3A a la de 3B en la dirección de las flechas B, una porción 36A exterior del disco en blanco 36 se sujeta de forma liberable entre los mismos y posteriormente se eliminó de la misma, como se muestra en la figura. 3B. Movimiento descendente continuado del punzón interior 3 se moverá núcleo punzón 7 en una dirección descendente mostrada por la flecha C en las figuras. 3A y 3B. Como punzón de núcleo 7 se mueve hacia centro de matriz 26, el metal en la porción 36A exterior del disco en blanco, que se sujeta de forma liberable entre el manguito de presión exterior 15 y morir anillo de núcleo 28, se mueve entre los mismos para formar una envuelta de extremo parcialmente formada 40."*
- Reivindicación 17: El documento menciona cómo se forma la porción cóncava de la siguiente forma: *"...causarán la porción no sujeta 48 de tope del mandril 42, que se encuentra en el espacio anular 46, para mover contra la parte de superficie cóncava 55 de la manga de presión interna 14, haciendo que el metal para iniciar plegado sobre sí mismo hasta que esté completamente enrollada o plegada sobre sí misma para formar un laminado reforzado con costilla 60, como se muestra en la figura. 5A, de la presión manguitos 14 y 15 de llegar a-punto muerto inferior, como se muestra en la misma."* (Párr. 0040)
- Reivindicación 18. Para visualizar el curvado de la superficie periférica, se puede observar la secuencia de figuras 3C, 4A, 4B, y 5A.

- Reivindicaciones 21 y 22: La herramienta de mandril se menciona como 15 y se describe de la siguiente manera: *“Un manguito de presión interior 14 y un punzón manga de presión exterior 15 situado concéntricamente con el núcleo 7 y están correspondido por un punzón exterior 5 se mueven de forma independiente por una pluralidad de cilindros apilados 17.”* (Párr. 0034)

Las reivindicaciones 2 a 4, 6, 8, 9, 11, 15 a 17, 19 y 20 se encuentran objetadas en el numeral 4 del presente oficio.

7. Conclusión

Los requisitos de Patentabilidad de la presente Solicitud están afectados así:

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	US 2005/044920	1 a 15, 17, 18, 21 y 22	Novedad/Nivel inventivo

En cumplimiento del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le indica que debe dar respuesta dentro del término de sesenta (60) días contados a partir del día siguiente de la fecha de notificación de la presente comunicación. En caso de no dar respuesta al presente requerimiento, o si a pesar de la respuesta subsistieran los impedimentos para la concesión, se denegará la patente.

Se invita al solicitante se sirva indicar, si así lo considera, su renuncia al término faltante de sesenta (60) días para dar respuesta a este requerimiento y presentarla por escrito.

Finalmente, se le recuerda al solicitante que si como respuesta a este requerimiento llegara a modificar el capítulo reivindicatorio y éste contenga más de diez (10) reivindicaciones, no pagará la tasa de modificación voluntaria pero sí la correspondiente al pago por reivindicación adicional.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2, literal e), del capítulo quinto del título primero de la Circular Única No. 10 de 2001.



JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ
Director de Nuevas Creaciones (c)

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, de fecha 2015-07-07

Elaboró: Daniel Fernando Pulido Vargas
Revisó: Leonardo Rojas Vega