



Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

OK
RCF

DELEGATURA PROPIEDAD INDUSTRIAL

División de Nuevas Creaciones



SOLICITUD

PATENTE DE MODELO DE UTILIDAD

09-20719

21. EXPEDIENTE No.

54. TÍTULO

Implementación de un bastidor

Laminar y de una cuarta maza para
un molino panelero

51. CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL

71. SOLICITANTE

Medio Ambiente Ingeniería Ltda.

DOMICILIO

74. APODERADO

22. BOGOTÁ, D. C.,

20 20 99

FORMULARIO ÚNICO DE SOLICITUD DE PATENTE

SOLICITUD DE:

①

☐ Patente de Invención

☒ Patente de Modelo de Utilidad

②

SOLICITANTE

Nombre: MEDIO AMBIENTE INGENIERÍA LTDA
Dirección: Carrera 23 No. 63-15 Of 11-01
Nacionalidad o Domicilio: MANIZALES-CALDAS
Lugar de Constitución: MANIZALES-CALDAS
Teléfono: (4) 8861515 Fax: (4) 8861515
E-mail: ambientec117@yahoo.es

IDENTIFICACION

☐ C.C. ☒ NIT
☐ C.E. ☐ Otro

Cúal

Número 810000426-2

③

REPRESENTANTE O APODERADO

Nombre: NORBEY CASTRO GIL
Dirección: Carrera 25 No. 65-80
Teléfono: 8873280 Fax:
E-mail: ambientec117@yahoo.com

IDENTIFICACION

☒ C.C. ☐ NIT
☐ C.E. ☐ Otro

Cúal 10241259

Número

TP

④

INVENTOR (ES)
(72)

Nombre: AUGUSTO LOAIZA CASTRO
Dirección: Cll 47 # 18 A 61
Nacionalidad o Domicilio: MANIZALES-CALDAS

⑤

Título (54)

IMPLEMENTACIÓN DE UN BASTIDOR LAMINAR Y DE UNA CUARTA
MAZA PARA UN MOLINO PANELERO

⑥

Número de reivindicaciones

5 C I 3 C 3/00

⑦

Clasificación Internacional (51)

⑧

Prioridad

☐ SI ☐ NO

(33) País de Origen

(32) Fecha

(31) Número de Solicitud

⑨

Para publicar a partir de la fecha de la presente solicitud a los:

☒ 6 meses

☐ 12 meses

☐ 18 meses

☐ Otro Cuál

⑩

Comprobante de pago No.

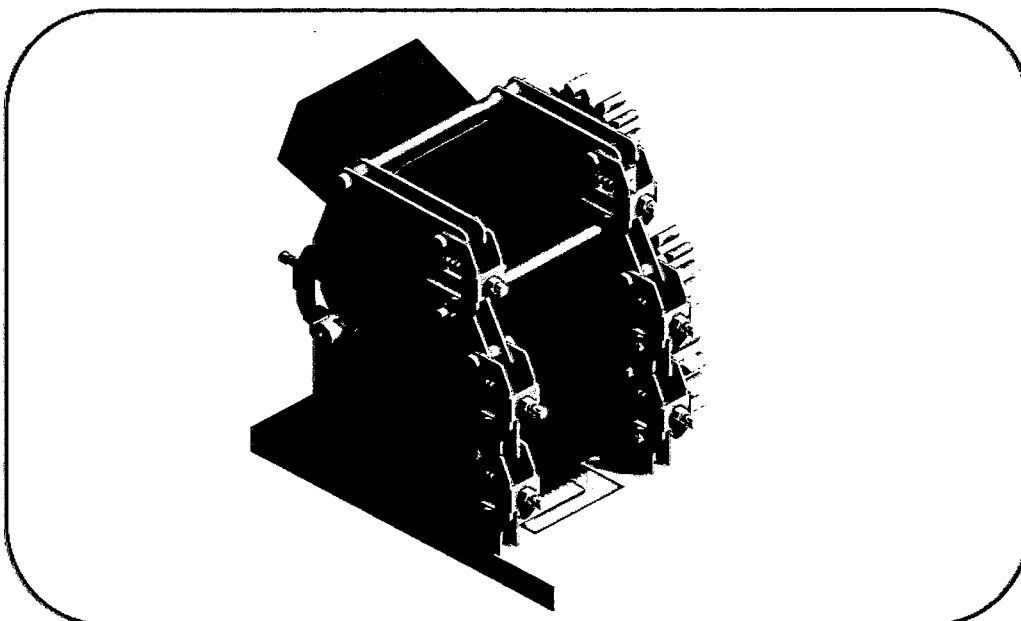
1542236-3

Fecha 27 de Febrero de 2009

Instrucciones para el diligenciamiento del presente formulario, ver reverso de esta página

11 Anexos

- ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud.
- ☐ Comprobante de pago de la tasa por concepto de excedente de palabras en la publicación.
- ☐ Comprobante de pago por reivindicación de prioridad.
- ☒ Documento que acredite la existencia y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica.
- ☐ Poderes, si fuere el caso.
- ☐ Certificado de la fecha de presentación de la solicitud prioridad expedida por la autoridad correspondiente y una copia certificada de la primera solicitud, si se reivindica prioridad.
- ☐ Traducción simple de la primera solicitud, si se reivindica prioridad.
- ☒ Documento de cesión del inventor al solicitante o a su causante.
- ☒ Resumen
- ☒ Descripción de la invención.
- ☒ Una o más reivindicaciones.
- ☒ Dibujos y/o planos necesarios.
- ☐ De ser el caso, copia del contrato de acceso.
- ☐ De ser el caso, documento que acredite la licencia o autorización de uso de conocimientos tradicionales de las comunidades indígenas.
- ☐ De ser el caso, certificado de depósito del material biológico.
- ☒ Arte final 12x12 cm.
- ☐ De ser el caso, información sobre otras solicitudes de patente o títulos obtenidos en el extranjero por el mismo titular o su causante, relacionadas parcial o totalmente con la invención de esta solicitud.

12 FIGURA CARACTERÍSTICA:


13 Solicito la concesión de la patente,

NOMBRE: MEDIO AMBIENTE INGENIERÍA LTDA

FIRMA: [Firma manuscrita]

C.C. 10241289

TP 11202-3245 AL

Instrucciones para la presentación de los anexos ver reverso de esta página.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800176089-2

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 09-020719- -00000-0000

Fecha: 2009-03-02 12:26:51 Dep. 2020 NUECREACION
Tra. 3 MODELO Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Folios: 32

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 09 - 16,590
FECHA : MARZO 2 DE 2009

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	Vr. PAGO
MEDIO AMBIENTE INGENIERIA	CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	15422363	27/02/2009	317,000.00

***** CONCEPTO *****

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-01	SOLICITUDES	
		5 TRAMITES DE SOL. DE MODELO DE UTI	317,000.00
		TOTAL :	\$ 317,000.00

SUN. TRESCIENTOS DIEZ Y SIETE MIL PESOS

RESPONSABLE : _____

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

Manizales, febrero 27 de 2008

Señores
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Bogotá, D.C

Ref. Solicitud de Patente

De acuerdo con los requisitos de patentabilidad de la superintendencia, me permito hacer entrega para su estudio correspondiente, de los siguientes documentos que soportan mi solicitud de patente de modelo de utilidad de la "implementación de un bastidor laminar y de una cuarta maza para un molino panelero".

- Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud
- Documento de cesión del inventor al solicitante o su causante
- Documento que acredita la existencia y representación legal
- Resumen
- Descripción de la invención
- Una o mas reivindicaciones
- Dibujos y/o planos necesarios
- Arte final 12 x 12

Cordial Saludo,



NORBEY CASTRO GIL
Subgerente
Medio Ambiente Ingeniería Ltda.
Nit. 810000426-2

disappears S.A. Nr. 860.028.592-2 www.disappears.com 96120

ACTIVIDADES: REALIZAR ESTUDIOS REQUERIDOS PARA LA EJECUCION DE PROYECTOS DE INVERSION, ESTUDIOS DE DIAGNOSTICO, PREFACTIBILIDAD O FACTIBILIDAD PARA PROGRAMAS O PROYECTOS ESPECIFICOS, ASESORIAS TECNICAS Y DE COORDINACION, INTERVENTORIA, LA ASESORIA EN EL DESARROLLO DE LOS CONTRATOS DE CONSULTORIA, Y LA EJECUCION DE ESTUDIOS, DISEÑOS, PLANOS, ANTEPROYECTOS, PROYECTOS, LOCALIZACION Y PROGRAMACION DE OBRAS PUBLICAS. TAMBIEN REALIZAR CONTRATOS RELACIONADOS CON LA CONSULTORIA, INTERVENTORIA Y CONSTRUCCION DE OBRAS RELACIONADAS CON INGENIERIA CIVIL, SANITARIA Y ECOLOGIA, ACUEDUCTOS, ALCANTARILLADOS, TRATAMIENTO Y DISPOSICION DE BASURAS, PLANTAS DE TRATAMIENTO DE AGUAS RESIDUALES, DOMESTICAS Y DE CONSUMO HUMANO, CONTAMINACION, REFORESTACION, HIDROBIOLOGIA, SANEAMIENTO AMBIENTAL, IMPACTO Y CONTROL AMBIENTAL, INSTALACIONES HIDRAULICAS Y SANITARIAS DE URBANIZACIONES Y EDIFICIOS, CONSTRUCCION DE CASAS O UNIDADES RESIDENCIALES APARTAMENTO Y OFICINAS. EN DESARROLLO DE SU OBJETO SOCIAL Y EN CUANTO SE RELACIONE DIRECTAMENTE CON LOS NEGOCIOS QUE FORMAN PARTE DEL MISMO, LA SOCIEDAD PODRA: A) ADQUIRIR, ENAJENAR, GRAVAR, ADMINISTRAR, RECIBIR O DAR EN ARRENDAMIENTO O A CUALQUIER TITULO TODA CLASE DE BIENES MUEBLES O INMUEBLES; B) INTERVENIR ANTE TERCEROS O ANTE LOS MISMOS SOCIOS, COMO DEUDORA O ACREEDORA DE TODA CLASE DE OPERACIONES DE CREDITO O RECIBIENDO LAS GARANTIAS DEL CASO, CUANDO HAYA LUGAR A ELLAS; C) CELEBRAR CON ESTABLECIMIENTOS DE CREDITO Y CON COMPAÑIAS ASEGURADORAS TODA CLASE DE OPERACIONES PROPIAS DEL OBJETO SOCIAL; D) GIRAR, ACEPTAR, ENDOSAR, ASEGURAR, COBRAR Y NEGOCIAR EN GENERAL TITULOS VALORES Y CUALQUIER CLASE DE CREDITOS; E) FORMAR PARTE DE OTRAS SOCIEDADES QUE SE PROPONGAN ACTIVIDADES SEMEJANTES, COMPLEMENTARIAS O ACCESORIAS DE LA EMPRESA SOCIAL O QUE SEAN DE CONVENIENCIA PARA LOS ASOCIADOS O ABSORVER TALES EMPRESAS; F) CELEBRAR CONTRATOS DE CUENTA CORRIENTE Y DE CUENTAS DE PARTICIPACION, SEA COMO PARTE ACTIVA O COMO PARTE PASIVA; G) TRANSFORMARSE EN OTRO TIPO LEGAL DE SOCIEDAD O FUSIONARSE CON OTRA U OTRAS SOCIEDADES; H) TRANSIGIR, DESISTIR Y APELAR LAS DECISIONES DE ARBITROS O AMIGABLES COMPONEDORES EN LAS CUESTIONES EN QUE TENGA INTERES FRENTE A TERCEROS, A LOS ASOCIADOS MISMOS O ANTE SUS ADMINISTRADORES Y TRABAJADORES; I) CELEBRAR Y EJECUTAR EN GENERAL TODOS LOS ACTOS Y CONTRATOS PREPARATORIOS, COMPLEMENTARIOS O ACCESORIOS DE TODOS LOS ANTERIORES Y LOS QUE SE RELACIONEN CON LA EXISTENCIA Y FUNCIONAMIENTO DE LA SOCIEDAD Y LOS DEMAS ACTOS QUE SEAN CONDUCENTES AL BUEN LOGRO DE LOS FINES SOCIALES.

CAPITAL Y SOCIOS : \$ 10,000,000.00 DIVIDIDO EN 10,000.00 CUOTAS
CON VALOR NOMINAL DE \$ 1,000.00 CADA UNA, DISTRIBUIDO ASI:
- SOCIOS CAPITALISTA(S)
CASTRO GIL NORBEY C.C. 00010241259

**LA CAMARA DE COMERCIO DE MANIZALES NO SE RESPONSABILIZA POR EL CONTENIDO DE ESTE CERTIFICADO
SI ES EMPLEADO EN FOTOCOPIA**

MEDIO AMBIENTE INGENIERIA LIMITADA

CERTIFICADO DE EXISTENCIA Y REPRESENTACION LEGAL PAGINA No. 3
Fecha : 20090227 Hora : 14:10:28 Operacion: 01C05022718808C05110

```
*****
NO. CUOTAS: 7,000.00 VALOR:$7,000,000.0
LOAIZA CASTRO JUAN CARLOS C.C. 00075091921
NO. CUOTAS: 3,000.00 VALOR:$3,000,000.0
TOTALES
NO. CUOTAS: 10,000.00 VALOR :$10,000,000.00
```

CERTIFICA :

**** NOMBRAMIENTOS : ****

QUE POR ESCRITURA PUBLICA NO. 0002823 DE NOTARIA CUARTA DE MANIZALES DEL 28 DE MAYO DE 2007 , INSCRITA EL 8 DE JUNIO DE 2007 BAJO EL NUMERO 00051649 DEL LIBRO IX , FUE(ON) NOMBRADO(S):

NOMBRE	IDENTIFICACION
GERENTE	
LOAIZA CASTRO JUAN CARLOS	C.C.00075091921
SUBGERENTE	
CASTRO GIL NORBEY	C.C.00010241259

CERTIFICA :

ADMINISTRACION: TODOS Y CADA UNO DE LOS SOCIOS DELEGAN LA REPRESENTACION Y ADMINISTRACION DE LA SOCIEDAD EN UN GERENTE Y EN CASO DE FALTAS TEMPORAL O ABSOLUTA DE ESTE EN UN SUB-GERENTE. EL GERENTE O EN SU DEFECTO EL SUB-GERENTE PODRA CELEBRAR Y EJECUTAR TODOS LOS ACTOS Y CONTRATOS COMPRENDIDOS DENTRO DEL OBJETO SOCIAL O QUE TENGAN RELACION DIRECTA CON LA EXISTENCIA Y EL FUNCIONAMIENTO DE LA SOCIEDAD. EN CUMPLIMIENTO DE TALES FUNCIONES, EL GERENTE O EN SU DEFECTO EL SU B- GERENTE SERA EL ADMINISTRADOR DE LOS NEGOCIOS SOCIALES; TENDRA EL USO DE LA RAZON SOCIAL; REPRESENTARA A LA SOCIEDAD, JUDICIAL Y / O EXTRAJUDICIALMENTE Y PODRA ENAJENAR A CUALQUIER TITULO LOS BIENES SOCIALES, MUEBLES O INMUEBLES; HIPOTECAR BIENES RAICES; DAR EN PRENDA BIENES MUEBLES; ALTERAR LA FORMA DE UNOS Y OTROS, HACERSE PARTE EN LOS PROCESOS EN QUE SE VENTILE LA PROPIEDAD O LA POSESION DE ELLOS; TRANSIGIR Y COMPROMETERLA EN LOS NEGOCIOS SOCIALES DE CUALQUIER INDOLE, SIEMPRE QUE ESTOS CORRESPONDAN AL GIRO ORDINARIO DE LA SOCIEDAD; RECIBIR DINERO EN MUTUO, MERCANCIAS A CREDITO O EN CONSIGNACION; CONSTITUIR APODERADOS ESPECIALES Y DELEGARLES LAS FACULTADES CIERTAS Y DETERMINADAS QUE FUEREN INDISPENSABLES EN CADA CASO; GIRAR, OTORGAR, ENDOSAR, ACEPTAR Y AVALAR TODA CLASE DE TITULOS VALORES. ES FUNCION DE LA JUNTA GENERAL DE SOCIOS, ENTRE OTRAS, LA DE DISPONER LA CREACION DE SUCURSALES, AGENCIAS O DEPENDENCIAS EN OTROS LUGARES DEL PAIS O DEL EXTERIOR.

CERTIFICA :

*** CONTINUA ***

MEDIO AMBIENTE INGENIERIA LIMITADA

CERTIFICADO DE EXISTENCIA Y REPRESENTACION LEGAL PAGINA No. 4
Fecha : 20090227 Hora : 14:10:28 Operacion: 01C05022718808C05110

LAS DIFERENCIAS QUE OCURRAN ENTRE LOS SOCIOS ENTRE SI Y DE ESTOS Y LA SOCIEDAD EN VIRTUD DEL CONTRATO SOCIAL, SE SOMETERAN A LA DECISION DE AMIGABLES COMPONEDORES, ELEGIDOS UNO POR CADA PARTE EN DESACUERDO Y EL TERCERO POR LOS YA ELEGIDOS. EN CASO DE QUE LOS AMIGABLES COMPONEDORES ELEGIDOS NO SE PONGAN DE ACUERDO, EL ASUNTO SE SOMETERA A LA DECISION QUE TOMA UN ARBITRO NOMBRADO POR LA CAMARA DE COMERCIO DEL DOMICILIO DE LA SOCIEDAD, ARBITRO QUE FALLARA EN DERECHO Y SU DETERMINACION ES OBLIGATORIA PARA LAS PARTES. SE ENTIENDE POR PARTE A LA PERSONA O GRUPO DE PERSONAS QUE SOSTENGAN UNA MISMA PRETENSION.

CERTIFICA :

QUE NO FIGURAN INSCRIPCIONES ANTERIORES A LA FECHA DEL PRESENTE CERTIFICADO, QUE MODIFIQUEN TOTAL O PARCIALMENTE SU CONTENIDO.

!!! NOTIFICACION !!!

LOS ACTOS REGISTRADOS QUEDAN EN FIRME (5) DIAS HABILES DESPUES DE LA FECHA DE INSCRIPCION, SIEMPRE QUE DENTRO DE DICHO TERMINO, NO SEA OBJETO DE LOS RECURSOS DE REPOSICION ANTE ESTA ENTIDAD Y/O APELACION ANTE LA SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO.

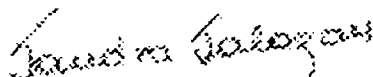
!!! IMPORTANTE !!!

RECUERDE QUE POR DISPOSICION DEL ARTICULO 79 DE LA LEY 788 DE 2002, LAS CAMARAS DE COMERCIO UNA VEZ ASIGNADA LA MATRICULA MERCANTIL, DEBERAN SOLICITAR A MAS TARDAR DENTRO DE LOS DOS (2) DIAS CALENDARIO SIGUIENTES, LA EXPEDICION DEL NUMERO DE IDENTIFICACION TRIBUTARIA NIT DEL MATRICULADO A LA ADMINISTRACION DE IMPUESTOS NACIONALES COMPETENTE, CON EL FIN DE INCORPORAR, PARA TODOS LOS EFECTOS LEGALES, DICHA IDENTIFICACION A LA MATRICULA MERCANTIL. EN LAS CERTIFICACIONES DE EXISTENCIA Y REPRESENTACION Y EN LOS CERTIFICADOS DE MATRICULA SIEMPRE SE INDICARA EL NUMERO DE IDENTIFICACION TRIBUTARIA.

VALOR DEL CERTIFICADO : \$ 3500.00

DE CONFORMIDAD CON EL ARTICULO 12 DEL DECRETO 2150 DE 1995 LA FIRMA MECANICA QUE APARECE A CONTINUACION TIENE PLENA VALIDEZ PARA TODOS LOS EFECTOS LEGALES.

EL SECRETARIO DE LA CAMARA DE COMERCIO,



8

CLAUSULA DE CESIÓN DE DERECHOS DE PROPIEDAD INDUSTRIAL

CEDENTE: AUGUSTO LOAIZA CASTRO

CESIONARIO: MEDIO AMBIENTE INGENIERIA LTDA.

Conste por el presente documento que **AUGUSTO LOAIZA CASTRO** con cédula de ciudadanía No. 1.053.768.746 de Manizales - Caldas, en adelante el **cedente** e inventor del molino Referencia T-4 MASS - CL, con domicilio en Manizales-Caldas, voluntariamente cede y transfiere a título gratuito su invención con todos los elementos y accesorios, para ser explotada, desarrollada y comercializada, en toda su propiedad y dominio a **MEDIO AMBIENTE INGENIERIA LTDA**, representada legalmente por **NORBEO CASTRO GIL** identificado con cédula de ciudadanía número 10.241.259 de Manizales-caldas, el cual actúa como subgerente, en adelante el **cesionario** y quien acepta la cesión con todos los derechos y prerrogativas que le corresponden, por lo cual sin excepción ni limitación alguna podrá disponer de aquellos como mejor convenga a sus intereses.

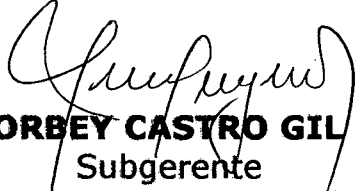
El Cedente declara que el artículo es original y que es de su creación exclusiva, no existiendo impedimento de ninguna naturaleza para la cesión de derechos que está haciendo.

Se firma en señal de aceptación a los veintisiete (27) días del mes de febrero de 2009.

CEDENTE

AUGUSTO LOAIZA CASTRO
AUGUSTO LOAIZA CASTRO

CESIONARIO

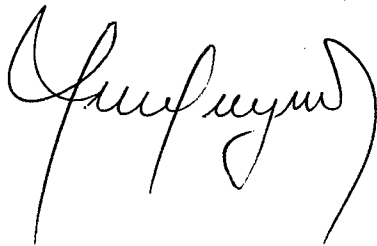

NORBEO CASTRO GIL
Subgerente
Medio Ambiente Ingeniería Ltda.

DILIGENCIA DE RECONOCIMIENTO DE
FIRMA Y CONTENIDO

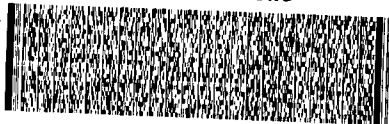
Ante el Notario Segundo de Manizales
(Caldas), comparecieron las personas cuyos
nombres y cédulas de ciudadanía figuran en
la parte inferior de cada código de barras, y
expusieron que el contenido de este
documento es cierto y que las firmas
puestas en él y las huellas (índice derecho)
digitalizadas y convertidas a código de
barras son suyas. En constancia se firma
en

27 FEB. 2009

AUGUSTO LOAIZA CASTRO



NOTARIA 2
Autenticacion3



Fecha:
27/02/2009

LOAIZA CASTRO AUGUSTO
Doc No: 1.053.768.746

Hora:
17:05

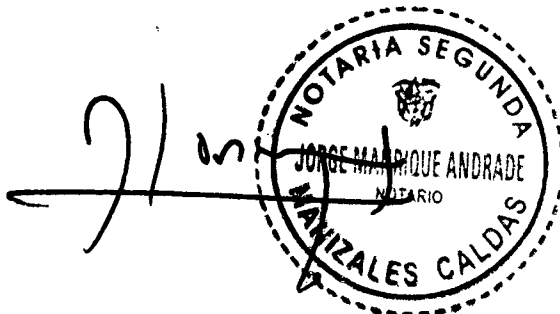
NOTARIA 2
Autenticacion3



Fecha:
27/02/2009

CASTRO GIL NORBEY
Doc No: 10.241.259

Hora:
17:03



IMPLEMENTACIÓN DE UN BASTIDOR LAMINAR Y DE UNA CUARTA MAZA PARA UN MOLINO PANELERO

Resumen

La idea fundamental desarrollada es la construcción de un molino panelero constituido por bastidor laminar (Figura 3) y cuatro mazas (2, 3, 4, 5). La implementación del bastidor laminar y de la cuarta maza (mayal II (5)), requiere a su vez el diseño de elementos que posibiliten su operación y optimicen el proceso extractivo del jugo, en condiciones de inocuidad, objetivos prioritarios del trabajo.

Campo Técnico

Se refiere a la implementación de un bastidor laminar (Figura 1) y de una cuarta maza (mayal II (5)) para un molino panelero.

Estado de la técnica conocido

Pocas industrias tienen tanto valor en Colombia como la industria panelera, una industria tradicional, antigua y en un estado estancado de desarrollo, productora de alimentos esenciales, populares y nacionales como lo son todos los derivados del azúcar, una industria dulce que tiene como símbolo la panela. Actualmente se pretende el desarrollo de la exportación de este producto a raíz de la globalización del comercio nacional, una globalización que requiere procesos y requerimientos de inocuidad del producto.

Las moliendas de caña generalmente llamadas trapiches, destinan un 95% de la sacarosa extraída de la caña para la producción de panela, el porcentaje excedente se usa para la fabricación de dulces y otros derivados de la sacarosa; en cuanto a la fabricación de azúcar refinada es producida por los grandes ingenios Colombianos.

La panela es un producto integral extraída de la caña de azúcar que tiene azúcares en un mayor porcentaje, sales minerales, sustancias nitrogenadas y vitaminas. Es un alimento esencial presente en todos los hogares, y latitudes del país e imprescindible para su población.

Colombia es un país de tradición agrícola y por tal razón debemos fijar los ojos en el campo, implementando procesos tecnológicos que conlleven a una mayor productividad y el mejoramiento de las condiciones de vida.

La panela es el sector más vasto y más valioso de la transformación de la caña; su volumen actual se estima en dos veces y media mayor que la producción de azúcar; desafortunadamente su producción está diseminada en miles de trapiches que operan en su mayoría con sistemas rudimentarios, los cuales encarecen los procesos por mal aprovechamiento de las cañas y por defectos en la elaboración, que han llegado a ser la norma. Se trata de una industria que presenta grandes desventajas comparativas y competitivas con procesos insalubres por contaminación del producto final.

Proceso de Extracción de la Sacarosa

Una vez llegada la caña al ingenio, se procede a la extracción de la sacarosa lo más pronto posible para evitar la inversión de los azúcares y la acumulación de materia prima.

Referente Histórico Sobre los Molinos

La maquinaria empleada para extraer la sacarosa de la caña consiste en un sistema de cilindros horizontales llamado molino ó trapiche. Un molino convencional consta de tres cilindros o mazas, las cuales están soportadas por bastidores fundidos llamados "cureñas" ó "vírgenes". La caña hace su recorrido a través del molino pasando por los puntos de ausencia de presión entre mazas mediante un complemento entre espacio vacíos llamado messchaerts, que en la jerga campesina son citados como machetes.

Descripción de la Invención

En razón de la importancia de la industria y del producto en la economía y la alimentación de los colombianos, la innovación tecnológica pretende ayudar a resolver problemas evidentes en la transformación de la caña, tales como la obsolescencia de los trapiches, su precario rendimiento traducido en una menor cantidad de sacarosa obtenida y en la necesidad de procesar una mayor cantidad de materia prima, la contaminación del producto con grasas y aceites, los bajos rendimientos por hectárea de caña cultivada y por ende del nivel de ingreso de los paneleros. La innovación se enfoca hacia la obtención de un trapiche más económico que justifique la inversión, de un mayor porcentaje de jugo de caña y a la solución de problemas de salubridad en su proceso; se implementa una cureña laminar que rebaja costos de fabricación, ensamble, transporte y mantenimiento, además una cuarta maza que constituye un punto adicional de presión y facilita la obtención de una mayor cantidad de jugo y por ende de producto. A continuación se describen los componentes que constituyen el modelo de utilidad, el cual puede ser elaborado en diferentes escalas sobre la base del modelo inicial, para obtener diferentes rendimientos, medidos en toneladas/hora de caña procesada; el modelo mínimo tendría un rendimiento de una tonelada/hora:

Cada uno de los bastidores (Figura 3) (siendo en total dos) está compuesto por dos láminas (1) de acero. Posee una geometría rectangular, tiene un corte (34) transversal en la esquina superior izquierda con un ángulo de inclinación de 19° en sentido horario con referencia al eje vertical. Este corte de material se realiza para obtener una máquina de fácil acceso para el operario al momento de introducir la caña, al igual que permitir el acople de una tolva (6).

El diseño del bastidor (figura 3) busca el máximo ahorro de materiales y por ello su diseño es tan compacto.

Bujes Separadores

En el diseño de la cureña se garantiza la separación exacta entre laminas, para así poder obtener una estructura rígida que de estabilidad a los brazos y permita un perfecto acople con el soporte de los ejes, ya definido.

Los separadores y refuerzos también llamados bujes de separación (7) son elaborados en acero, con el máximo espesor de pared y el diámetro interno necesario para permitir insertar el tornillo (8) que sujetara el brazo (figura 4) a la cureña.

Soportes

Los soportes (11) son fabricados en fundición gris, sus características principales son: ajuste de rodamiento (14) para la sustentación del eje (15) que acopla con la maza, un ranurado (12) que se adapte con la geometría del corte de las ranuras (31) y al espesor de la lamina (1) encajando perfectamente para garantizar un efecto de riel y así permitir el movimiento en el eje horizontal, un corte de material en forma de "T" (16) que permita el ensamble con la cabeza (18) del tornillo sin fin (17) sin restringir la rotación de este, permitiendo así que el movimiento del soporte dependa del giro del tornillo.

Brazos

Para la particular característica de este bastidor (Figura 3) de acercar lo más posible las mazas entre sí, se debía crear un regulador de distancia; además para la calibración de distancia y alineación de ellas. Estos brazos (Figura 4) son una solución cómoda y sencilla que permite regular la distancia tangencial entre mazas para el tamaño de paso de caña. El sistema de brazos consta de dos láminas de acero con un perfil en "C" (20), unidas a una platina rectangular (28) con un agujero (50) en el centro del diámetro del tornillo (8) por medio de soldadura.

El rectángulo posee un agujero central y concéntrico, a él va soldada una tuerca (19), la cual complementada con el tornillo sin fin (17) altera la distancia, dependiendo del giro del tornillo.

Los brazos (figura 4) se aseguran al bastidor con un sistema de tornillo (8), tuerca (19), arandela (9) y wasa (10); El tornillo (8) sirve de eje para los bujes separadores (7) ya expuestos; de esta manera los brazos pueden tener un movimiento basculante, dependiendo de cuál perno esté ausente, además permite un desarmado en caso de ser necesario retirar una maza con todos sus componentes.

Cada bastidor utiliza cuatro brazos, los cuales además cumplen con la función de garantizar que las ranuras por donde pasan los soportes no colapsen prestando rigidez al molino y garantizando el ensamble de los bastidores.

Refuerzos y Rigidización

Una vez garantizada la separación entre láminas con los bujes (7) de la longitud efectiva necesaria para la separación entre las laminas (1), se diseña un sistema de refuerzos y rigidización para las zonas críticas y posibles zonas de pandeo. Primero se procede a perforar las láminas de las cureñas haciendo dos agujeros circulares (33); al acoplar las laminas con los brazos, se procede a ajustar y soldar un tubo de acero de una longitud determinada por la distancia entre lados externos de las laminas, dejando salientes por ambos lados del bastidor para permitir una optima soldadura.

Disposición de las Mazas

La disposición de las mazas presenta una mayor ganancia de jugo en una formación vertical; se implementa un recorrido semivertical para la caña de azúcar que ayuda a que la gravedad realice el trabajo de evacuación del jugo y permite un rápido recorrido de la caña.

Rallado de Mazas

El perfil del rallado de las mazas es pronunciado a comparación de una de una maza tradicional; está característica provee una mayor fractura a la caña de azúcar, propiciando una mejor extracción de jugo. Las cuatro mazas comparten las mismas dimensiones de

rallado (figura 6), pero con características especiales que facilitan el acople entre mazas en las partes exteriores de ellas (figura 8)

La cureña laminar y la cuarta maza con todos los accesorios implícitos, significan una innovación radical del trapiche tradicional compuesto de tres (3) mazas y un bastidor fundido. La eventual ventaja del modelo frente al tradicional es el aumento en la producción del jugo extraído y su inocuidad, con todos los beneficios que ello conlleva en aspectos ambientales, socioeconómicos y socioculturales.

Descripción de los Dibujos

FIGURA 1 (Fig. 1.1 isométrico posterior) (Fig. 1.2. Isométrico frontal): Muestra la vista isométrica del ensamble total del molino, laminas (1), guarapera (29), ensamble de brazos (FIGURA 4), ensamble de soportes (FIGURA 5), engranes (7), mazas (8,9,10), tolva (11), tornillos sin fin (), varilla roscada (), tuerca (), separador de cureñas (12) y tubos de rigidización.

FIGURA 2: Muestra la vista frontal de la lámina (1) que conforman el bastidor, se muestran los redondeos (30) de las ranuras (31), perforaciones (32), perforaciones de rigidización (33), corte diagonal superior (34), perfil semicircular (35) de la ranura, corte diagonal medio (36), redondeos altos de ranura superior (37), perforaciones para espaciador de bastidores (38).

FIGURA 3: Muestra el ensamble total de los bastidores, ensambles de soportes (Figura 5), ensamble de brazos (Figura 4), tornillo sin fin (17), bujes de separación (7) y tubos de rigidización (41).

FIGURA 4: Muestra el ensamble total de los brazos, Lamina con perfil en "C" (20), redondeos interiores (21), perforación superior (22), perforación inferior (23), sección plana (24), cortes diagonales (25), redondeos exteriores (26), perfil circular (27).

FIGURA 5: Muestra la vista isométrica del ensamble total del soporte (11) y rodamiento (14).

FIGURA 6: Muestra las maza quebradora (2), mayal superior (3) y mayal inferior (4) que poseen el mismo ranurado, maza mayal II (5) y el ranurado especial en los extremos de cada Mazas.

FIGURA 7: Muestra la vista frontal de la disposición de mazas, quebradora (2), mayal superior (3), mayal inferior (4) y mayal II (5).

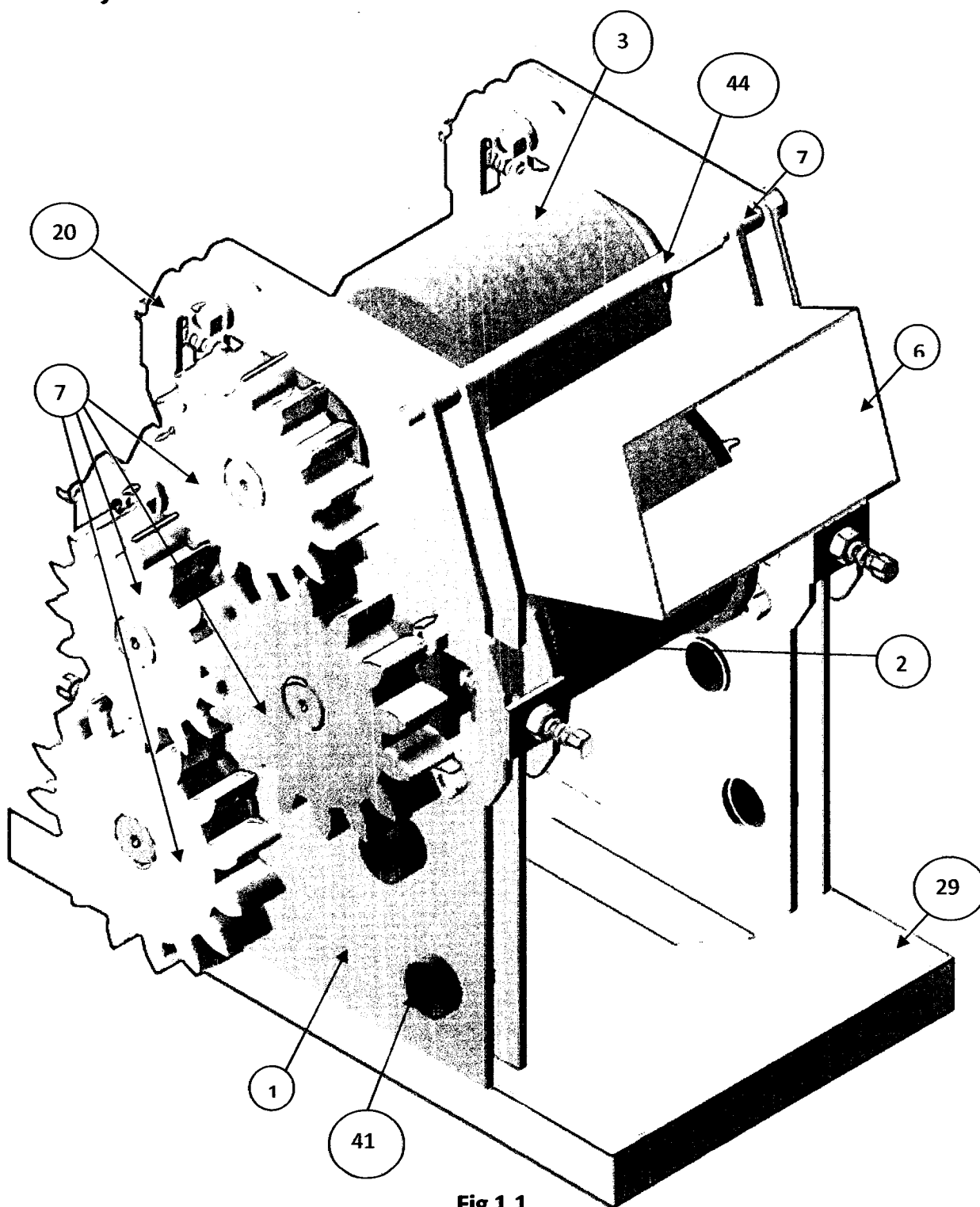
FIGURA 8: Muestra la vista isométrica del soporte (11) donde se detalla el diámetro para el rodamiento (48), diámetro para el eje (49), cambio de sección (47) para el alojamiento del rodamiento y la separación (45) entre surcos (12).

FIGURA 9: Muestra la vista superior del soporte (11), surcos (12), perforación en "T" (16) y separación (45) entre surcos.

FIGURA 10: Muestra vista isométrica del brazo (FIGURA 4), tornillo sin fin (17), soporte (11), rodamiento (14), eje (15) y laminas (1).

FIGURA 11: Muestra la vista isométrica de la disposición de mazas, maza quebradora (2), maza mayal superior (3), maza mayal inferior (4) y maza mayal II (5).

FIGURA 12: Muestra la vista frontal de la lamina (1), redondeos de vertices (30), ranuras para soportes (31), perforaciones (32) de pernos para brazos, perforaciones de rigidización (33), corte diagonal izquierdo (34) para tolva, perfiles circulares (35) que se encuentran en las ranuras, corte transversal derecho (36), redondeos superiores (37) del elemento superior (40), agujero (38) para la varilla roscada (43).

Dibujos**Fig 1.1**

9

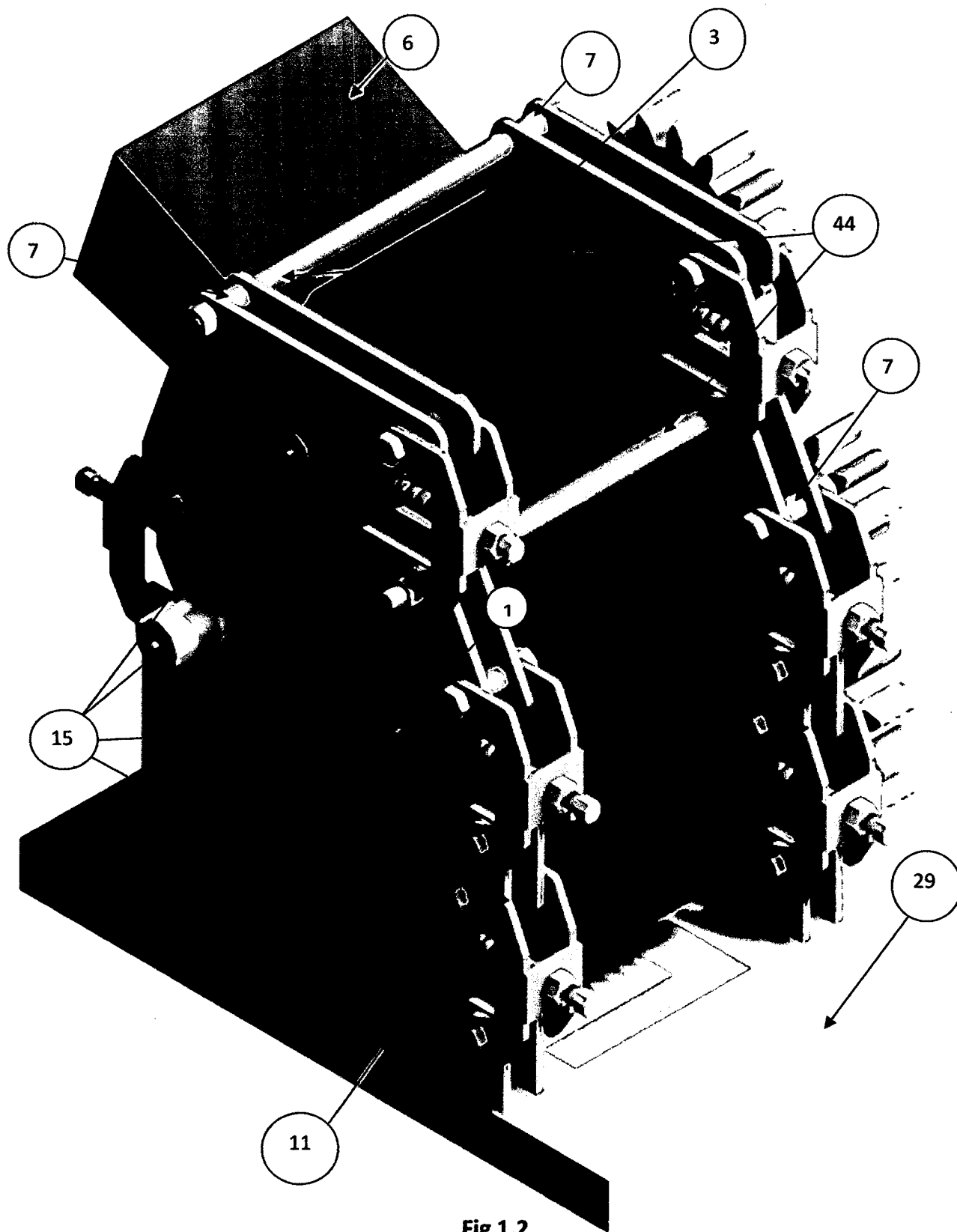


Fig 1.2



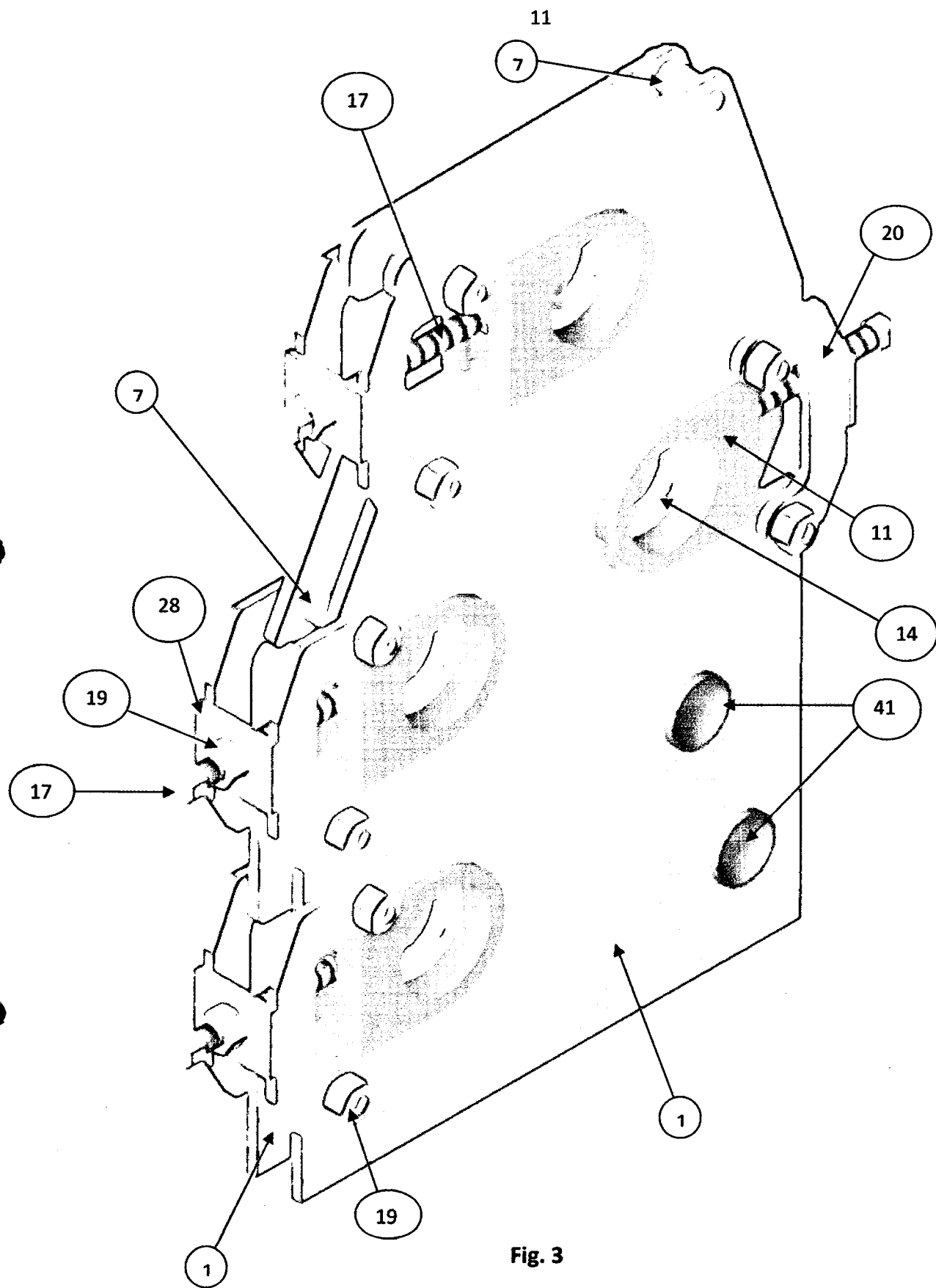


Fig. 3

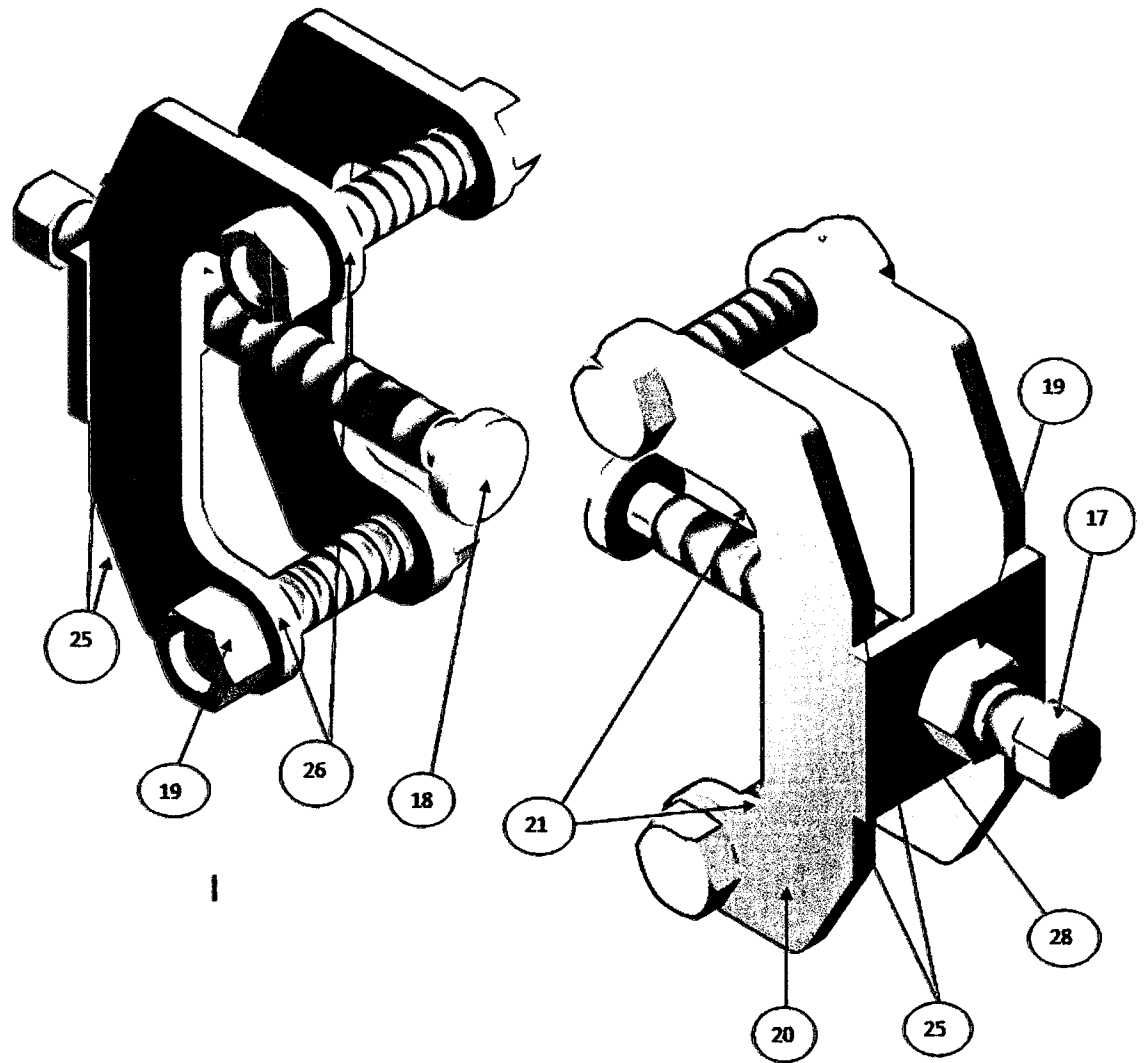


Fig. 4

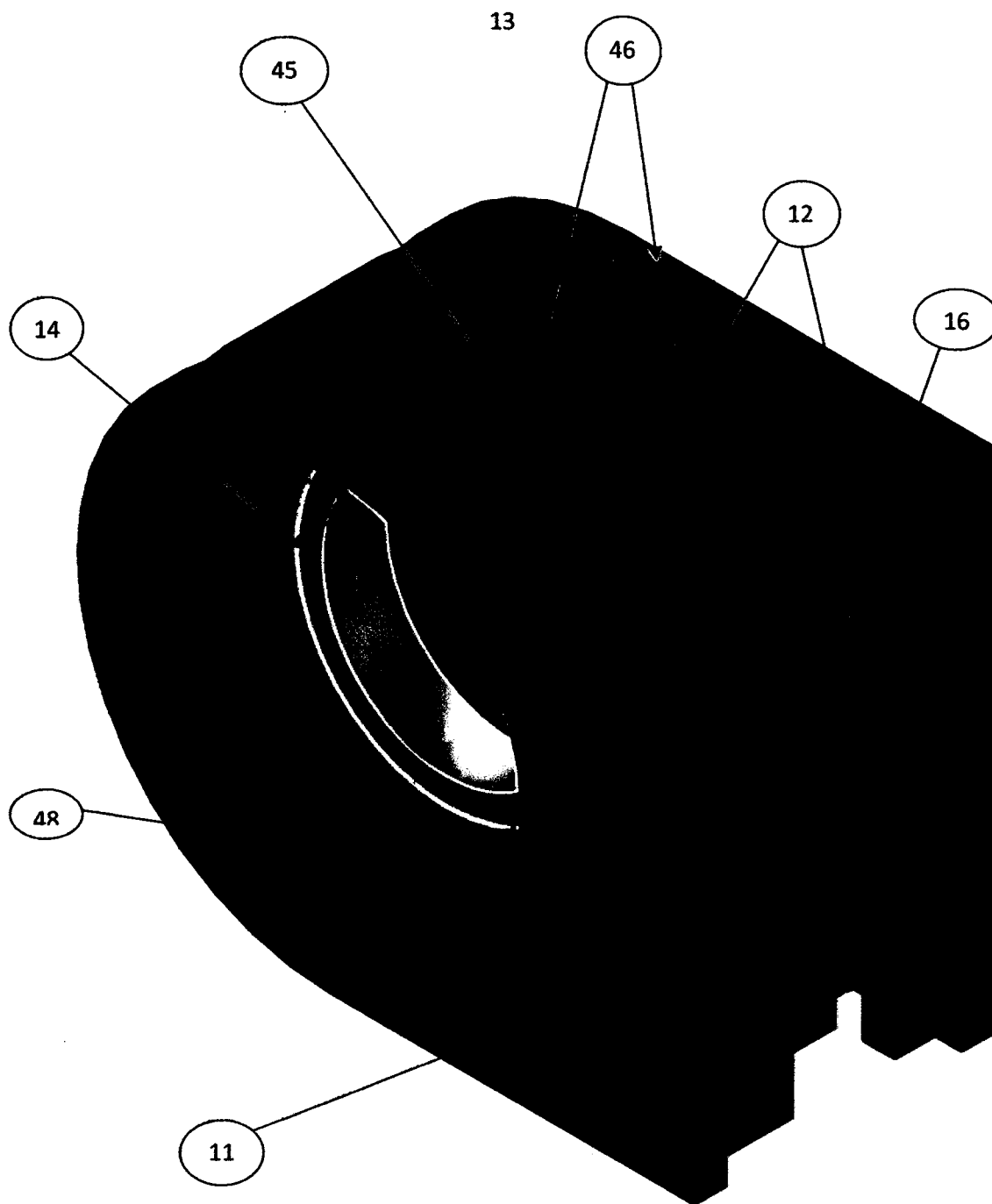


Fig. 5

22

14

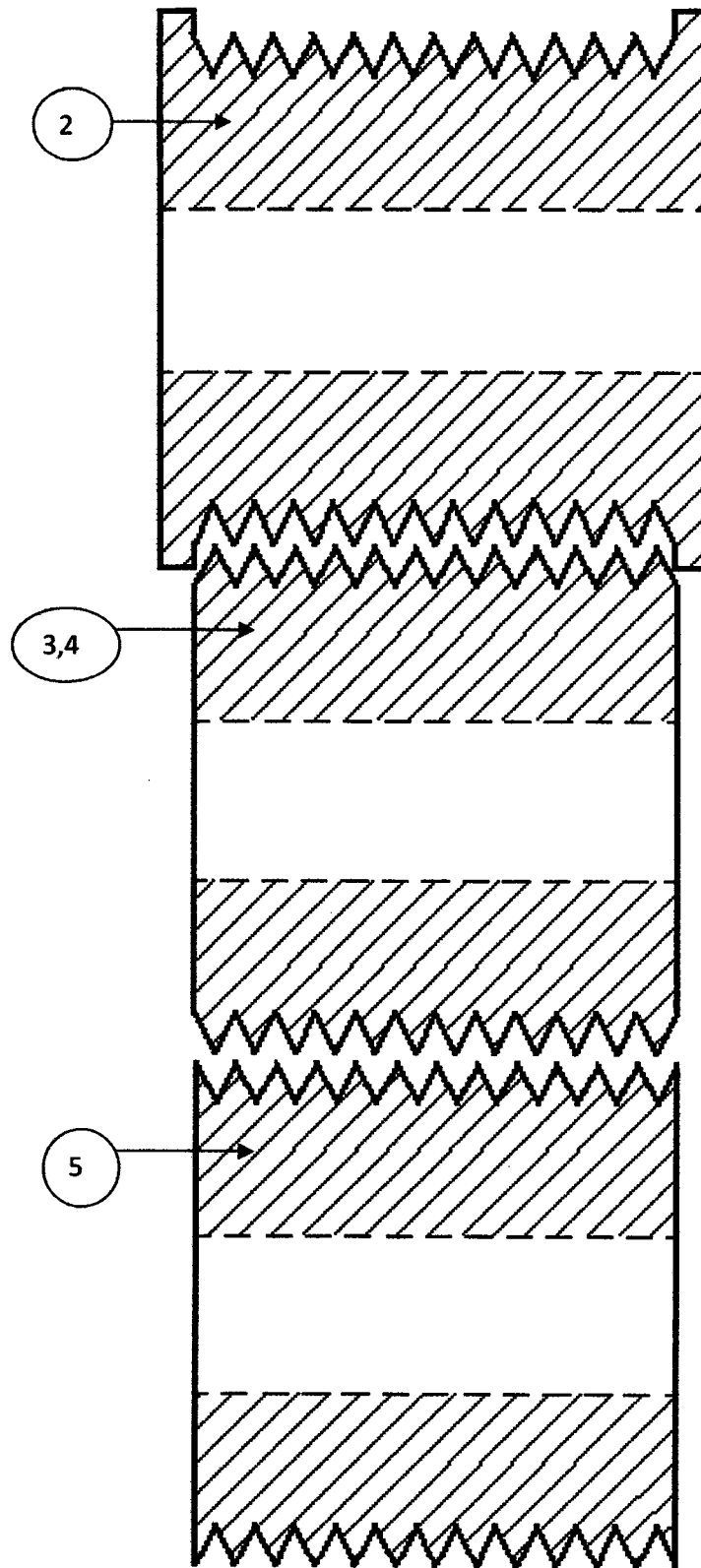


Fig. 6

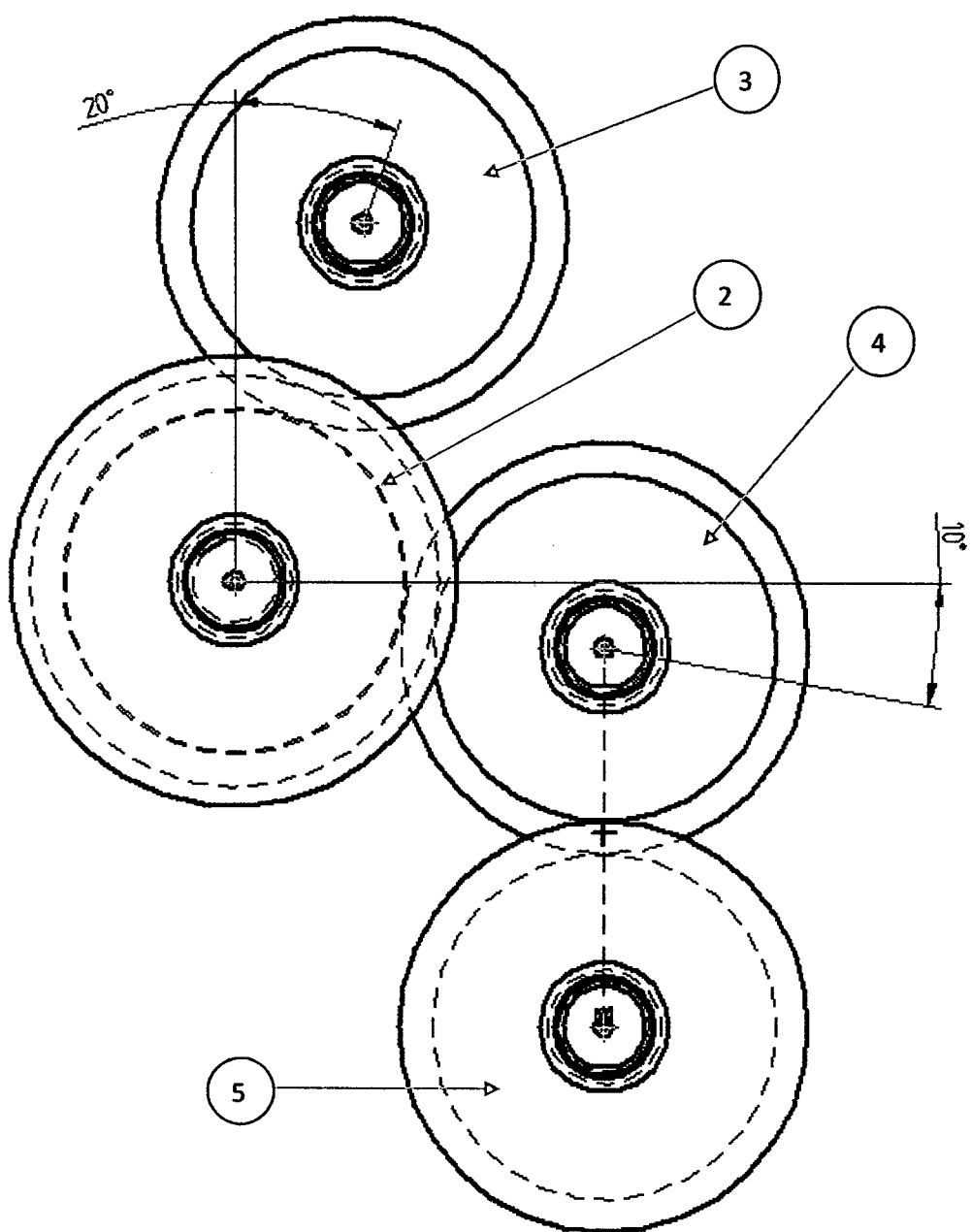


Fig. 7

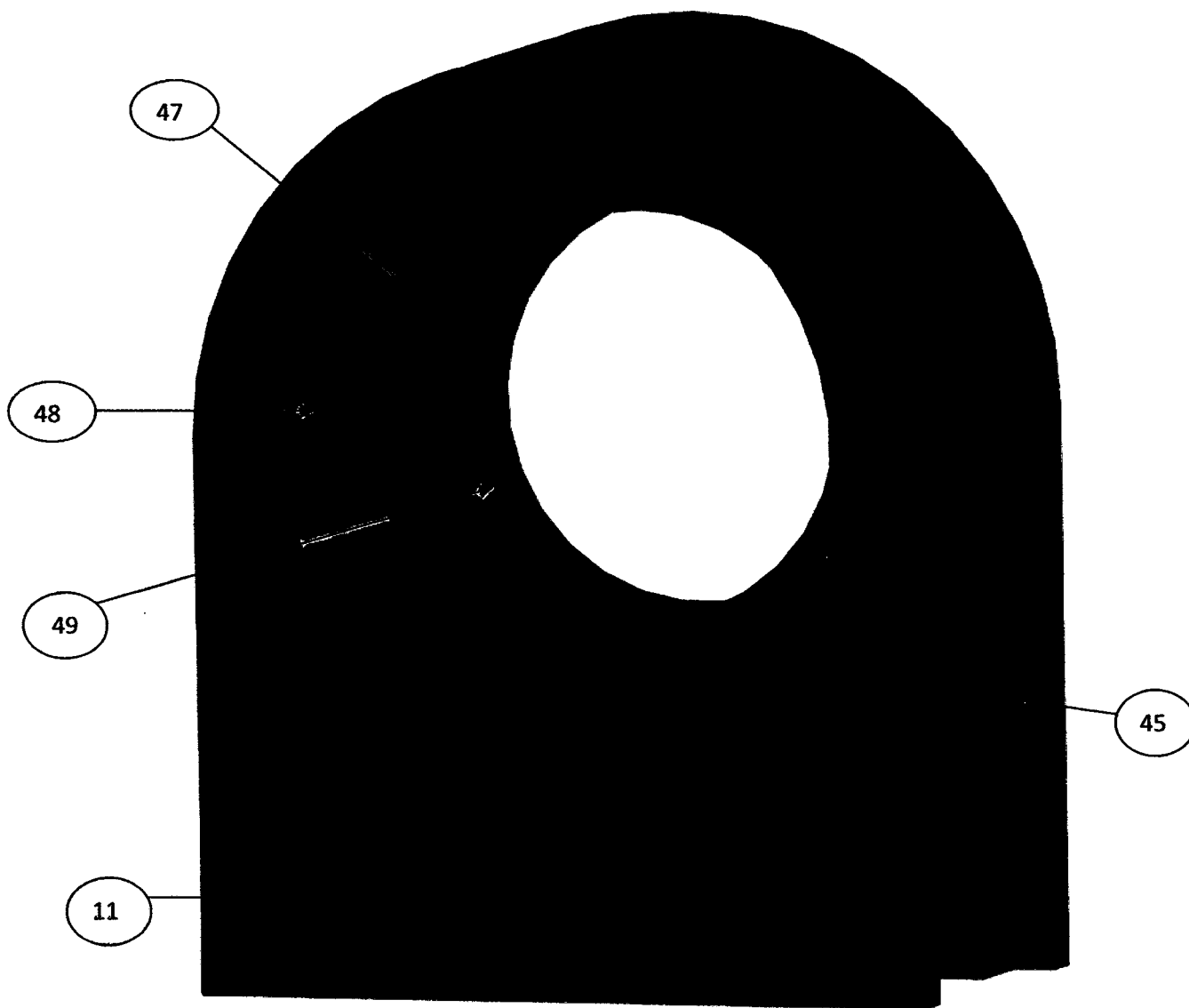


Fig. 8

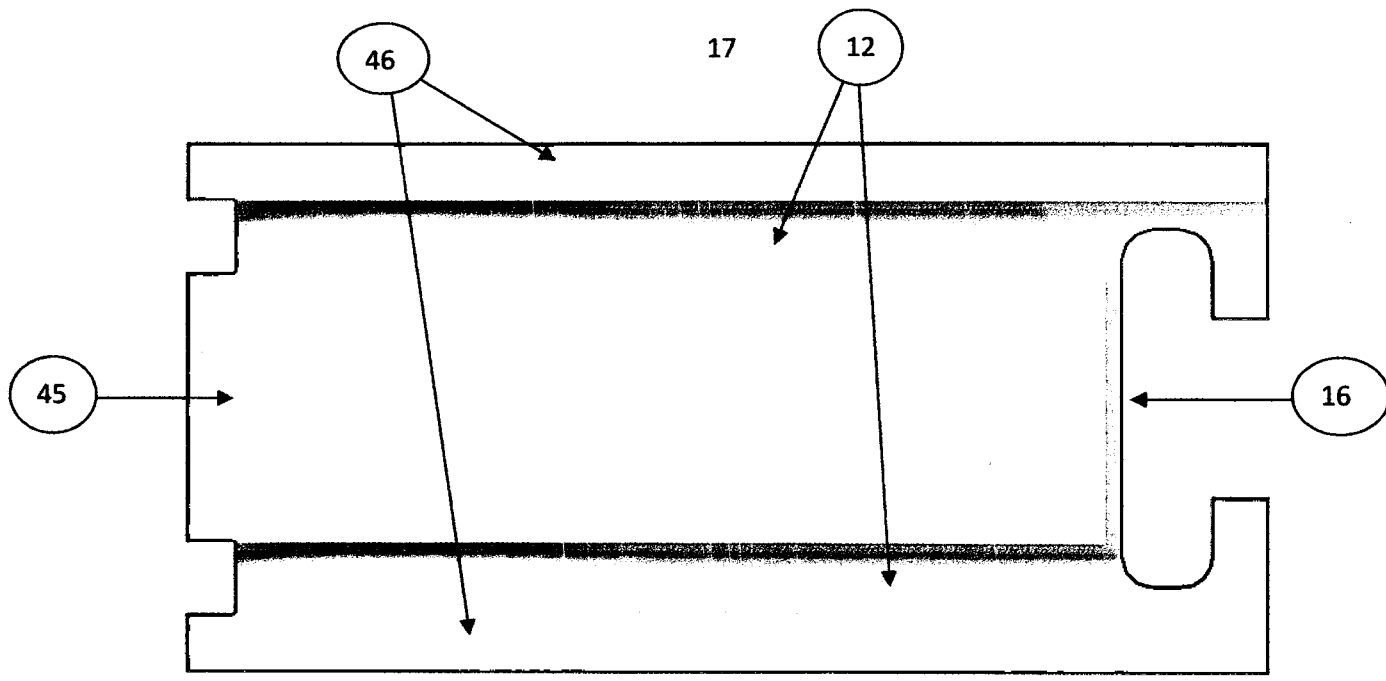


Fig. 9

18

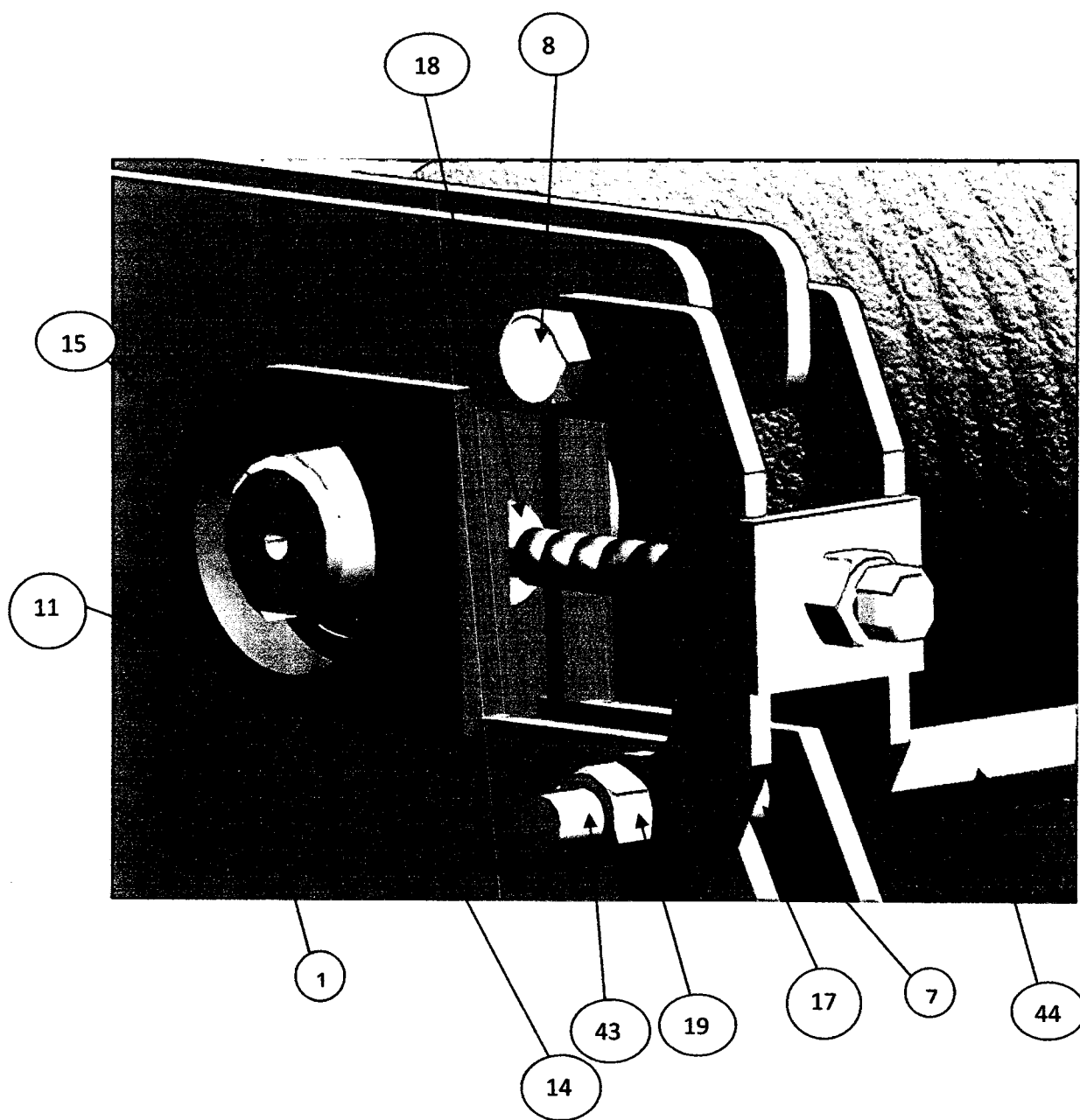


Fig. 10

28

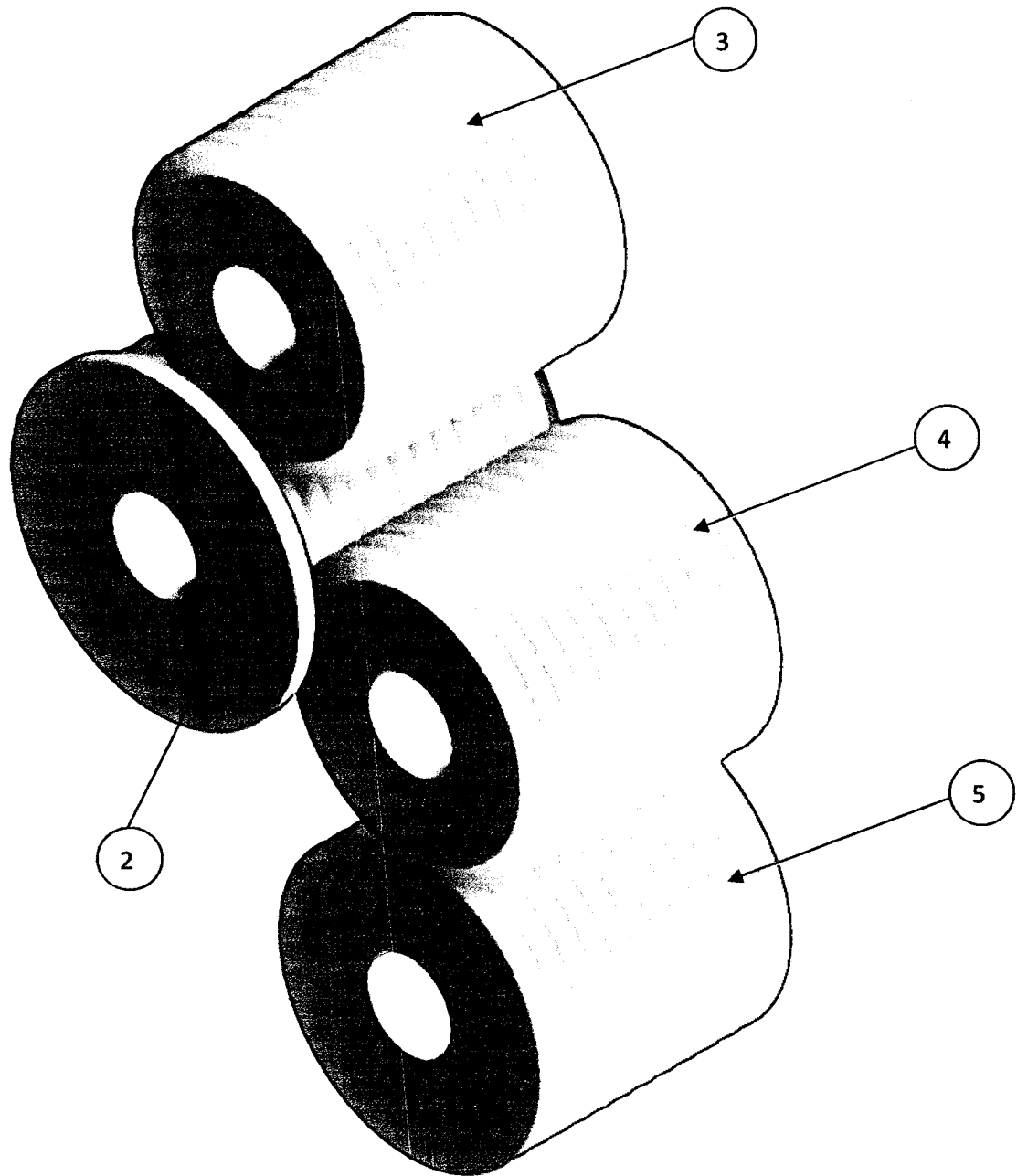


Fig. 11

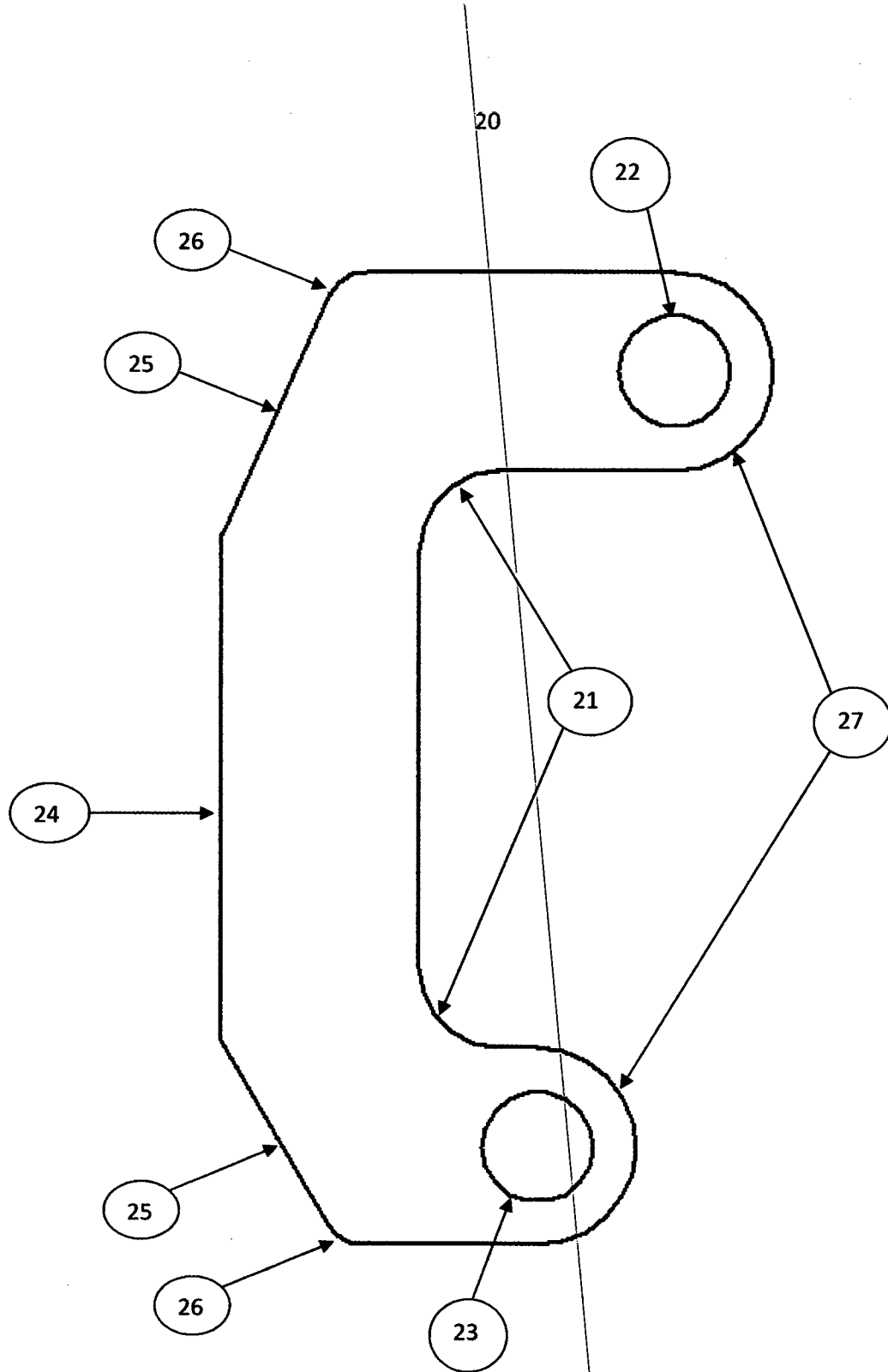


Fig. 11

Reivindicaciones

1. Bastidor laminar (Figura 3) consistente en dos laminas (1) de acero con el suficiente espesor para soportar las cargas sin colapsar, separadas por bujes (7). Acoplados a las láminas se disponen cuatro brazos (figura 4) asegurados por un sistema tornillo (8), arandela (9), wasa (10), tuerca (19), cuyo objeto es dar rigidez al bastidor y permitir el acercamiento tangencial de las mazas. Cada molino se compone de dos bastidores (FIGURA 3). El diseño del bastidor laminar garantiza la disposición vertical y estable de las mazas y la incorporación de una cuarta maza (maza mayal II (5)). Cada bastidor posee una geometría rectangular, presenta un corte transversal en la esquina superior izquierda, realizado con un ángulo de inclinación de 19 grados respecto al eje vertical, en sentido horario, para facilitar la introducción de la caña y la incorporación de una tolva. Ostenta 4 cortes ranurados (31), los cuales se fabrican a partir de la disposición de centro de mazas (descrita en la reivindicación 4.), donde reposan los surcos (12) de los soportes (11), estas ranuras finalizan en un perfil redondeado (35), concéntrico al centro de la maza.

Presenta un corte transversal (34) en sentido antihorario con un ángulo de 25 grados con respecto al eje vertical.

El elemento superior (40) de la lámina fue seleccionado de tal manera que su final coincida con el vértice generado por el corte de sección (36s) de 28 grados y el perfil de la ranura, con el fin de obtener espacio para la sujeción de un brazo, previa perforación y para ahorrar material.

Para la sujeción de los brazos (FIGURA 4) se perforan 8 agujeros (32) del diámetro del tornillo (8) y un agujero (38) por el cual se ajustara una varilla roscada (43) apretada por un sistema arandela (9), tuerca (19), esta varilla servirá de eje a un separador (44) que separara ambas cureñas. Las esquinas entre las ranuras (31) de la lamina (1) y el perfil exterior de la lamina son redondeadas (30) para evitar

perfiles agudos, al igual que los redondeos (37) ubicados en la parte alta de la ranura superior.

El bastidor así concebido proporciona un diseño económico, compacto, estable y rígido, con gran resistencia de sus materiales (acero) a la fluencia y a la tracción.

2. SOPORTE DE RODAMIENTOS PARA LOS EJES DE LAS MAZAS QUE COMPRENDE:

Un soporte (11) elaborado en fundición gris y el acople de un rodamiento (14). El soporte (11) tiene una geometría rectangular con una sección redondeada colineal al centro del eje del rodamiento, dos surcos (12) que recorren la periferia del perfil del soporte, del ancho de la lámina y con una separación (45) entre surcos dependiendo del tamaño del molino, estos surcos encajan con el corte exacto de la ranura (31). Dejando pestañas (46) a ambos lados de las laminas (1) evitando el movimiento axial del soporte. Se fabrica un agujero a través del soporte en forma de "T" (16), donde trabara la cabeza (18) del tornillo sin fin (17), esta ranura tendrá un espesor mayor al espesor de la cabeza (18) del tornillo sin fin para permitir su libre giro pero sin liberarlo. Tiene un cambio de sección (47) que servirá de reposo para el rodamiento (14), el agujero circular de mayor diámetro (48) aloja el rodamiento (14), y el agujero de diámetro inferior (49) permite el libre paso y giro del eje.

El soporte está concebido para brindar rigidez a los bastidores y posibilitan una separación exacta entre láminas que lo conforman y constituye la base del sistema de acercamiento de mazas.

La incorporación del rodamiento hace innecesaria la aplicación de lubricantes como grasas animales y/o derivados del petróleo, que contaminan el producto final y encarecen los costos de producción.

3. SISTEMA DE ACERCAMIENTO DE MAZAS: compuesto por un soporte (11) fabricado en fundición gris cuyo objeto es brindarle apoyo al rodamiento (14) que soportara las mazas. El soporte presenta una perforación vertical en forma de "T" (16), a lo largo del soporte en la cual encaja la cabeza (18) del tornillo sin fin (17) adosado al brazo, mediante una tuerca (19) soldada a la platina (28) rectangular del brazo.

El tornillo sin fin está concebido para variar su distancia dependiendo del giro, alterando la distancia del soporte adosado a las mazas; al mover el soporte se acercan o alejan las mazas, dependiendo de la necesidad del usuario.

Un acercamiento será necesario al evidenciarse desgaste en el perfil del diente, evitándose la reconstrucción con soldadura, práctica común en los molinos tradicionales.

El brazo (FIGURA 4) está constituido por una lamina (20) con un corte en forma de "C"; cuya finalidad es no limitar la distancia que el soporte (11) pueda recorrer en la ranura (31). La posibilidad de movimiento del soporte (11) en la lamina, está limitada por el recorrido que ofrece la lamina (1) en la ranura (31). La lamina que conforma el brazo (20), presenta dos redondeos (21) en la parte interna del perfil evitando concentraciones de fuerza que conlleven a la falla del material. Presenta además dos perforaciones (22) y (23) del diámetro del tornillo (8) el cual se inserta en ellas; los centros de las perforaciones no comparten el mismo eje vertical, el agujero superior (22) está más pronunciado que el agujero inferior (23), de igual manera el perfil redondo (27) de los huecos (22), (23) se hace concéntrico a los agujeros. Compone además la lamina, una sección plana (24) para apoyar una platina (28) que soporta la tuerca (19); esta sección debe garantizar que la platina (28) y a su vez la tuerca (19) sean paralelas a la ranura en forma de "T" (16) del soporte (11); la platina (28) debe garantizar que al soldarse la tuerca (19) su centro sea colineal con el centro de la ranura (31). La platina (28) tiene un agujero en su centro (50) que permite el paso del tornillo sin fin (17). Por último se realizan en la lamina (20) dos cortes diagonales (25) con el objetivo de ahorrar peso en el brazo, sin perjudicar su integridad.

4. SISTEMA DE DISPOSICION DE MAZAS (FIGURA 7): Caracterizado por una alineación vertical de las 4 mazas, una quebradora (2), dos mayales que dependiendo de su posición se denominan mayal superior (3) y mayal inferior (4); y una mayal II (5), dispuestas de la siguiente manera:

(Para explicar el sistema la maza quebradora (1) servirá de punto de referencia)

- Maza mayal superior (3): con una relación tangencial con la maza quebradora (2); se encuentra dispuesta con respecto al eje vertical del centro de la maza quebradora (2) en un ángulo de 20 grados en sentido horario.
- Maza mayal inferior (4): con una relación tangencial con la maza quebradora (2) y con respecto al eje horizontal del centro de la maza quebradora; está dispuesta en un ángulo de 10 grados en sentido horario localizada en el cuarto cuadrante en un plano xy.
- Maza mayal II (5): con una relación tangencial a la maza mayal inferior (4); está dispuesta colinealmente a ella en el eje vertical inferior.

La caña ingresa en el par quebrador de la maza quebradora (2) y la maza mayal superior (3); sigue su recorrido al par extractor de la maza quebradora (2) y la maza mayal inferior (4) y finaliza en el par exprimidor entre la maza mayal inferior (4) y la maza mayal II (5).

El sistema aprovecha que la gravedad facilita la evacuación del jugo y evita que el efecto esponja del bagazo absorba jugos ya extraídos (perdidas), problema presentado con la disposición tradicional horizontal de los trapiches convencionales.

5. UNA CUARTA MAZA O RODILLO: acoplada al tándem de extracción caracterizado por el diseño de un bastidor laminar. Presenta una longitud efectiva de 30.48 cm, un diámetro exterior de 32 cm, un agujero de eje de 10.16 cm y un perfil de diente común a las mazas de este molino, de forma triangular con una base de 2.54 cm y una altura de 2.54 cm. La cuarta maza y las que conforman este modelo se concibieron en fundición gris. La cuarta maza ofrece un punto adicional de presión tangencial, que permite la obtención la mayor obtención de un volumen de jugo de caña.



Carrera 13 No. 27-00 Piso 5, 7 y 10
 Conmutador: 3 82 08 40
 Fax: 350 52 20
 E-mail: info@sic.gov.co
www.sic.gov.co
 Bogotá, D.C., Colombia

34

REPUBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Folio 34

2020
Bogotá D.C.,

Doctor(a)
CASTRI GIL NORBEY
Apoderado(a) y/o Representante de
MEDIO AMBIENTE INGENIERIA LTDA

REFERENCIA	Radicación No. 9 20719
	Trámite 3
	Evento 1
	Actuación 416
	Oficio No. 8402
	Folios 1

Teniendo en cuenta que la solicitud de privilegio de patente de modelo de utilidad que se tramita bajo el expediente indicado en la referencia, reúne los requisitos de forma establecidos en los artículos 26 y 27 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, y en las demás disposiciones vigentes sobre la materia, se envía el extracto de la solicitud a la Oficina de Comunicaciones para efecto de su publicación en la Gaceta de Propiedad Industrial, conforme lo establece el artículo 40 de la misma Decisión, en concordancia con el artículo 85 de la misma decisión.

Siendo manifestación expresa del interesado, la solicitud no será publicada antes de los seis (6) meses contados a partir de la fecha de presentación de la solicitud, por lo tanto la publicación en este caso se hará a partir del día 02 del mes de septiembre de 2009.

Cúmplase
Dado en Bogotá DC,

31 JUL. 2009

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

jfernand

 SERVIENTREGA Centro de Soluciones Calle 100 No. 100-100, Bogotá, D.C. Tel: 235 255 - 2000 (M/V) E-mail: servicio_cliente@servientrega.com.co		FECHA DEL ENVÍO 27 02 2009		SERVIDOR REGA S.A. NIT. 860.512.330-3 FACTURA CAMBIARIA DE TRANSPORTE No. GRANDES CONTRIBUYENTES RESOLUCION DIAN 8836 DIC. 1998. AUTORETENEDEORES RESOLUCION DIAN 09696 DE NOV. 24/2003. RESPONSABLES Y RETENEDEORES IVA.				35	
ORIGEN CAJALIA (CAJALIA)		DESTINO BOGOTA C.C. (BOGOTA)		7 104090092		PREPAGO RETIRO PINUMEROA MILITAR		35	
REMITENTE DE RA 23 0 63-15 OF 11-01 Dirección: 8861515 28861515 Teléfono: NIT/CC.		DESTINATARIO PARACIONES SOCIALES Dirección: CEA 13 0 27 -00 OFIC 827 3430040 Teléfono: 132700 NIT/CC.		ACC. EN SERVIENTREGA ENT. SERVIENTREGA DICE CONTENER		V. L. A. A. PESO (KILOS) UNA PIEZA MODALIDAD DE PAGO 0 0 1 CONTADO		REMITENTE NOMBRE LEGIBLE Y SELLO Augusto LOAIZA C	
EL DESTINATARIO RECIBIÓ A CONFORMIDAD NOMBRE LEGIBLE, C.C., FIRMA Y SELLO		HORA FECHA 7 7 104090092		\$ V/R DECLARADO \$ 5.400= \$ 0= V/R FLETES V/R OTROS		\$ 5.400= \$ 0= V/R FLETES V/R OTROS		V/R TOTAL 5.700=	
DESTINATARIO									

32299
4 OCT. 2002

dinero que en calidad de abono, depositó el reclamante.

Por la razón que expongo estoy dispuesto a conciliar con el reclamante en mención".

- Mediante resolución No. 16565 del 29 de mayo de 2002, se confirmó el recurso de reposición interpuesto por el señor David Toquica, como propietario de Muebles Clásicos Davimar. (folio 32)
- Por carta radicada en esta entidad el 16 de julio de 2002, el reclamante informó que el día 29 de junio de 2002 al ver que el denunciado no cumplió con la orden impartida por esta Superintendencia, y con el objeto de recuperar su dinero, su padre se vio forzado a firmar un paz y salvo con fecha anterior, esto es 28 de febrero de 2002, por la suma de \$150.000. (folio 29)
- Por escrito No. 01093577 del 24 de julio de 2002, el señor David Toquica, solicita revocatoria directa de la resolución No. 10313 de 2001.

2.- Determinación e individualización del sujeto pasivo de la actuación administrativa.

Debemos recordar que para que una decisión pueda materializarse y producir los efectos jurídicos que persigue debe determinarse e individualizarse el sujeto pasivo sobre el cual recae la decisión, que puede corresponder a una persona natural o jurídica de derecho privado con capacidad para comparecer al proceso por sí misma, es decir que constituya un sujeto de derechos y obligaciones, que pueda intervenir o ser parte en un proceso. Es decir "El sujeto pasivo es aquel sobre quien recaen los efectos del acto y quien en consecuencia ve alteradas las relaciones jurídicas que lo vinculaban con la administración, sus derechos o intereses. Puede ser una persona nacional o extranjera, natural o jurídica, de derecho público o privado, incluso de la misma administración, si se trata de relaciones inter administrativas. (...) estamos haciendo notar que la proyección de la extemporización del acto recae necesariamente sobre un algo que identificamos precisamente como sujeto pasivo".

En este sentido, y ante el incumplimiento legal de los propietarios del establecimiento de registrar el mismo ante la Cámara de Comercio, es dable imponer una sanción al señor David Toquica, pues éste fue denunciado por el quejoso como socio de Marceia Bolívar, se notificó personalmente de la resolución que impuso la sanción y ordenó la efectividad de la garantía, y como lesionado en sus intereses interpuso el recurso de reposición refiriéndose explícitamente a los hechos materia de la investigación administrativa de que tratan estas diligencias, actuando como propietario del establecimiento de comercio denominado "Muebles Clásicos Davimar", en donde se produjeron los hechos objeto de queja, como sujeto pasivo llamado a responder por los hechos de la reclamación y en tal sentido solicitó audiencia de conciliación con el fin de solucionar el impase.

De ser cierta su manifestación acerca de que no es propietario, lógico hubiese sido que tal situación la hubiere alegado en el recurso de reposición, y no esperar mediante este mecanismo excepcional, subsanar su incuria.

DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

RADICACIÓN EXPEDIENTE No 09-20719

EXTRACTO DE LA PRESENTE SOLICITUD DE **MODELO DE UTILIDAD** FUE
PUBLICADO EN LA GACETA DE PROPIEDAD INDUSTRIAL No **608** DE FECHA
30 DE SEPTIEMBRE DE 2009 EL TERMINO HABIL SEÑALADO POR LA LEY
EXPIRA EL **13 DE NOVIEMBRE DE 2009**.

NOTA: Dentro del plazo de los tres (3) meses siguientes a partir de la fecha de publicación en la gaceta de Propiedad Industrial, deberá solicitar y cancelar el examen de patentabilidad so pena de que la solicitud caiga en abandono, de acuerdo con lo establecido en el Artículo 44 y en concordancia con el artículo 85 de la Decisión 486/2000.

SE PRESENTARON OPOSICIONES POR PARTE DE TERCEROS.

SI _____

NO X

AVISO DE NOTIFICACION
CORREO CERTIFICADO**Industria y Comercio**
SUPERINTENDENCIA

Radicación :	9-20719- -2-0 Fecha: 2011-03-29 09:11:28
Trámite :	3 MODELO
Evento :	1 REGDEPOSITO
Actuación :	432 COMUNICACTOADM
Destinatario :	NORBEY CASTRO GIL Folios 1

Señor (a) (es)
NORBEY CASTRO GIL
CARRERA 23 No. 63-15 Of. 11-01
MANIZALES CALDAS

Referencia RESOLUCION : 15784
Fecha : 28/03/2011
Expediente : 9-20719
Trámite : 3 PATENTES DE MODELO DE UTILIDAD
Evento : 1 REGISTRO/DEPOSITO/CONCESION/DEPOSITO
Actuación : 432 COMUNICACION ACTO ADMINISTRATIVO

Comendidamente le solicito presentarse a este Despacho ubicado en la Carrera 13 No. 27 - 00 Piso Tercero (3), de la ciudad de Bogotá D.C., dentro del término de cinco (5) días hábiles contados a partir del envío de la presente citación, en horario de 8:00 a.m. a 4:30 p.m. jornada continua, con el fin de notificarle personalmente el contenido de la resolución de la referencia proferida dentro del expediente tramitado con el número de radicación citado en el asunto.

De no hacerse presente en el término indicado anteriormente, la providencia en mención se notificará por edicto, el cual se fijará por el término de diez (10) días en el Centro de Documentación e Información.

Para su comodidad el texto completo de la resolución se encontrará disponible en la página web de la Entidad desde el día hábil siguiente al de su notificación, la cual podrá ser consultada desde un computador con acceso a Internet, en la página www.sic.gov.co, con el número de resolución a través de la opción trámites y servicios - de carácter general transversal - consulta actos administrativos y providencias.

En caso de que se haya notificado, haga caso omiso de este aviso.

Secretaría General
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Al contestar favor indique el número de radicación consignado en el sticker

Sede Centro: Carrera 13 No. 27-00 pisos 3, 5, 7 y 10 PBX: 5870000
Sede CAN: Av. Carrera 50 No. 26- 55 int. 2 Tel 5880070
Call Center 6513240 . Línea 018000-910165
Web: www.sic.gov.co e-mail: info@sic.gov.co
Bogotá D.C. Colombia

REPUBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCION No. 15784

Por la cual se declara abandonada una solicitud

Rad. N° 09-20719

EL DIRECTOR DE NUEVAS CREACIONES (C)
en ejercicio de sus facultades legales, y

CONSIDERANDO:

PRIMERO: Que mediante escrito radicado en esta Superintendencia con el número 09-020719-00000-0000 del día 02 de marzo de 2009, se presentó la solicitud de patente de modelo de utilidad para la invención denominada "IMPLEMENTACIÓN DE UN BASTIDOR LAMINAR Y DE UNA CUARTA MAZA PARA UN MOLINO PANELERO", contenida en el expediente de la referencia.

SEGUNDO: Que el extracto de esta solicitud fue publicado en la Gaceta de la Propiedad Industrial N° 608 del 30 de septiembre de 2009.

TERCERO: Que el artículo 44 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, establece que: *"Dentro del plazo de seis meses contados desde la publicación de la solicitud, independientemente que se hubieren presentado oposiciones, el solicitante deberá pedir que se examine si la invención es patentable. Los Países Miembros podrán cobrar una tasa para la realización de este examen. Si transcurriera dicho plazo sin que el solicitante hubiera pedido que se realice el examen, la solicitud caerá en abandono"*.

CUARTO: Que por su parte, el artículo 85 señala que: *"Son aplicables a las patentes de modelo de utilidad, las disposiciones sobre patentes de invención contenidas en la presente Decisión en lo que fuere pertinente, salvo en lo dispuesto con relación a los plazos que se reducirán a la mitad"*.

QUINTO: Que contados tres meses desde la publicación de la solicitud en la Gaceta de la Propiedad Industrial, no se presentó petición de parte del interesado para efectuar el examen de fondo, razón por la cual se considera abandonada la solicitud en los términos del mencionado artículo 44.

RESUELVE:

ARTICULO PRIMERO: Declarar abandonada la solicitud de privilegio de patente de modelo de utilidad contenida en el expediente de la referencia.

REPUBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCION No. 15784

Por la cual se declara abandonada una solicitud

Rad. N° 09-20719

ARTICULO SEGUNDO: Notificar el contenido de la presente resolución al doctor Norbey Castro Gil, en su calidad de apoderado de MEDIO AMBIENTE INGENIERÍA LTDA., o a quien haga sus veces, entregándole copia de la misma, advirtiéndole que contra ella procede el recurso de reposición ante el Director de Nuevas Creaciones y el de apelación ante el Superintendente Delegado para la Propiedad Industrial, del cual podrá hacer uso al momento de la notificación personal o dentro de los cinco días hábiles siguientes a ella.

NOTIFÍQUESE Y CUMPLASE

Dada en Bogotá, D.C., a los 12 de MAR de 2011

EL DIRECTOR DE NUEVAS CREACIONES (C),


JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ

Doctor
NORBEY CASTRO GIL
Carrera 23 No. 63-15 Of. 11-01
Manizales - Caldas

202096