

Respuesta a Requerimientos

1 Datos del Solicitante

Nombre:	CAROLINA MERCEDES DAZA MONTALVO	Dirección Electrónica:	notificaciones@clarkemodet.com.co
Dirección:	CARRERA 11 NO. 86-53, PISO 6	Domicilio/País de constitución:	COLOMBIA - CUNDINAMARCA - BOGOTA D.C.
Identificación: ☒ CEDULA DE CIUDADANIA ☐ CEDULA DE EXTRANJERIA ☐ EMPRESA EXTRANJERA ☐ NIT ☐ PASAPORTE			
Número:	66783790-		

2 Dato de la Creación

Identificación de la Creación	No. de Certificado	Vigencia	No. de Expediente	Tipo Trámite
MOTOR DE ACCIONAMIENTO DE VELOCIDAD VARIABLE PARA MÁQUINA INDUSTRIAL	000000		14051811	PATENTES DE INVENCION

3 Texto de la Comunicación

Se anexa memorial de respuesta a Oficio de Fondo No. 2436, junto con un nuevo pliego reivindicatorio conformado por 20 reivindicaciones y el pago por la tasa de examen a fin de solicitar un nuevo examen de patentabilidad.

4	Anexos
☒ Anexos	

E. S. D.

1. Con fundamento en la facultad que confiere el artículo 34 de la Decisión 486 al solicitante para modificar la solicitud de patente en cualquier momento del trámite, presento junto con este memorial nuevo capítulo reivindicatorio, el cual consta de 20 reivindicaciones y reemplaza completamente el capítulo presentado anteriormente. En el nuevo capítulo reivindicatorio se realizaron las siguientes modificaciones:
 - 1.1 Siguiendo las amables sugerencias del examinador, se han incluido los números de referencia para cada uno de los elementos de la invención, según la información contenida en la descripción y las figuras.
 - 1.2 Se ha modificado el contenido de las reivindicaciones para no hacer referencia a características funcionales o resultados a alcanzar según señaló el examinador.

-
- 1.3** Del mismo modo, se incluyeron las características técnicas del controlador, a fin de que el alcance se encuentre definido de manera más clara. Esta modificación se encuentra debidamente soportada en la descripción y las figuras.
- 1.4** Las reivindicaciones 1, 8 y 15 fueron modificadas para recitar que existe una modificación de la velocidad rotacional del motor de trituración, basado en la señal de control, a fin de diferenciar con mayor claridad el objeto reivindicado frente al estado del arte. Esta modificación se encuentra debidamente soportada en la descripción y las figuras.
- 1.5** La nueva reivindicación 1 no incluye el término “una pluralidad”.

En cuanto a estas modificaciones, me permito decir que las mismas no amplían de ninguna manera la materia objeto de la presente solicitud y se realizaron con el ánimo de superar las objeciones de claridad y nivel inventivo planteadas por el examinador en su concepto técnico.

2. Pago de tasas

En relación con el número de reivindicaciones, atentamente nos permitimos decir que no se adjunta tasa por reivindicaciones adicionales, toda vez que el nuevo capítulo reivindicatorio tiene el mismo número de cláusulas que el originalmente presentado y es en esencia el mismo objeto pero más limitado y definido con mayor claridad.

Por otra parte, debido a las modificaciones introducidas, se ajunta recibo por valor de examen de patentabilidad, según los requerimientos de la Resolución No. 3719 del 2016, a fin de realizar el examen sobre el nuevo pliego reivindicatorio.

3. Claridad de la solicitud

El solicitante manifiesta que mediante la presentación del nuevo capítulo reivindicatorio quedan subsanadas la totalidad de las objeciones, de modo tal que las

nuevas reivindicaciones proporcionan claridad y concisión a la invención descrita, siguiendo las recomendaciones realizadas por el examinador en su concepto técnico.

Particularmente, tal como puede establecer el examinador, en el nuevo pliego reivindicatorio:

- ✓ La nueva reivindicación 1 ya no incluye el término “una pluralidad”.
- ✓ La inclusión de los números de referencia permite determinar con claridad cuáles son cada uno de los elementos que compone la invención, por lo que ya no resultan generales.
- ✓ Las nuevas reivindicaciones no incluyen resultados a alcanzar ni funcionalidades.
- ✓ El controlador está ahora definido por sus componentes, según el soporte de la descripción.

En consecuencia, nos permitimos indicar que el presente capítulo reivindicatorio, que incluye 20 reivindicaciones, se ajusta a las disposiciones del artículo 30 de la Decisión 486/00.

4. Novedad

El examinador establece en su concepto técnico la falta de novedad de las antiguas reivindicaciones 1 a 8, 10, 11 y 14 a 20 a la luz de las enseñanzas técnicas descritas en el documento EP 0 203 026 (D1).

Ahora bien, en vista de las modificaciones introducidas al pliego reivindicatorio, es posible establecer que el documento D1 no afecta la novedad de la presente solicitud por las siguientes razones:

D1 da a conocer un método y un aparato para controlar el funcionamiento de una trituradora de roca y un transportador de alimentación de la roca (Col. 2, líneas 33-36). El aparato incluye un microprocesador que tiene dos bucles de control proporcional integral derivativo (PID) (Col. 2, líneas 42-49). El primer bucle de control PID recibe una señal de entrada en relación con un consumo de energía por un motor de la trituradora (Col. 2, líneas 44-46), mientras que el segundo bucle de

control PID recibe una señal de entrada relativa a un nivel de roca en una tolva trituradora de piedra (Col. 2, líneas 46-49). El primer bucle de control PID y el segundo bucle de control PID producen una señal de salida basados en las señales de entrada recibidas (Col. 6, líneas 26-28), en donde la señal de salida del primer bucle de control PID y el segundo bucle de control PID se utilizan para controlar el funcionamiento de un motor de velocidad variable que alimenta rocas en la tolva trituradora de piedra (Col. 5, líneas 29-32).

Ahora bien, la nueva reivindicación 1 de la presente solicitud recita:

“1. Una máquina industrial (100, 300, 900, 1000) caracterizada porque comprende:

un motor de trituración (125, 320) que tiene una velocidad rotacional;

un eje de trituración (620, 805) acoplado mecánicamente a una salida del motor de trituración (125, 320), el eje de trituración (620, 805) incluye una herramienta (700) operable para triturar un material;

un transportador (500) que transporta el material a través de la máquina industrial (100, 300, 900, 1000);

un sensor de carga (1130) que genera una señal relacionada con un parámetro del motor de trituración (125, 320); y

un controlador (1100) acoplado comunicativamente al sensor de carga (1130), el controlador (1100) incluye una unidad de procesamiento (1135), una memoria (1140), un módulo de fuente de alimentación (1125), una unidad de entrada (1145), y una unidad de salida (1150), el controlador (1100)

recibe la señal desde el sensor de carga (1130) a través de la unidad de entrada (1145),

luego determina, con la unidad de procesamiento (1135), un valor para el parámetro del motor de trituración (125, 320) basado en la señal recibida,

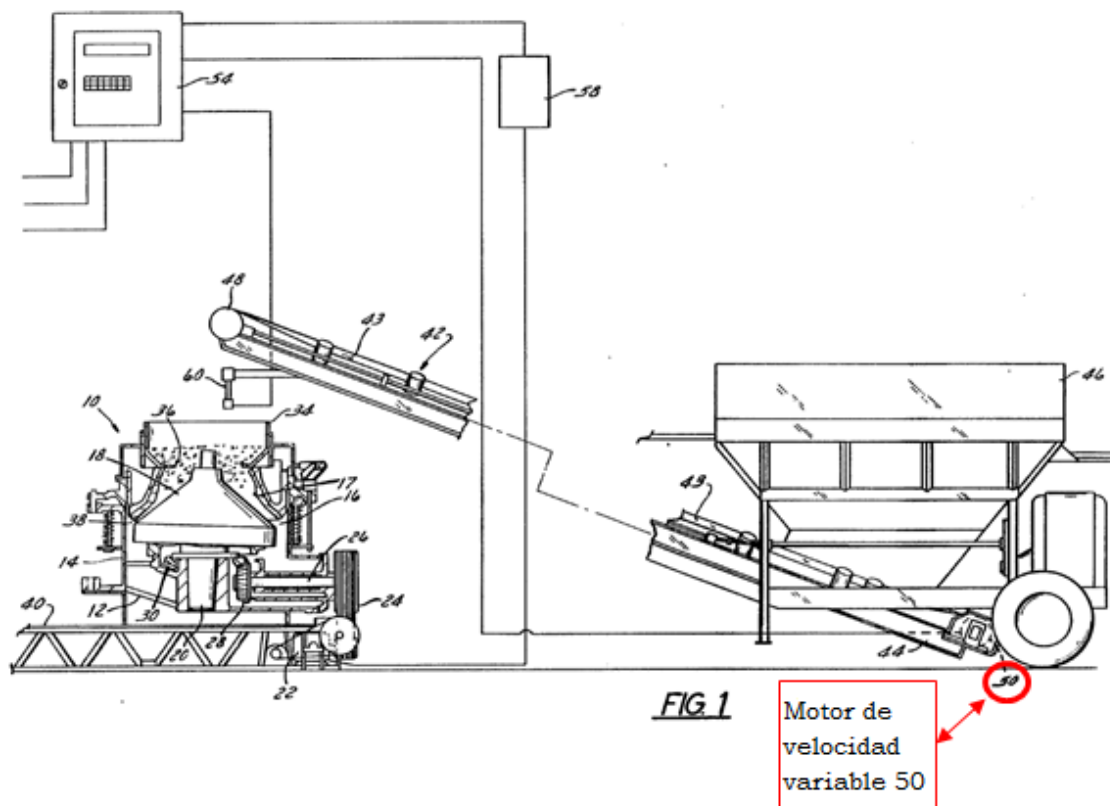
luego compara, con la unidad de procesamiento (1135), el valor para el parámetro del motor de trituración (125, 320) con un valor de umbral,

luego genera, con la unidad de procesamiento (1135), una señal de control basado en la comparación del valor para el parámetro del motor de trituración (125, 320) con el valor de umbral, y

luego modifica, con la unidad de procesamiento (1135), la velocidad rotacional del motor de trituración (125, 320) basado en la señal de control por medio de la transmisión

una señal de modificación al motor de trituración (125, 320) mediante la unidad de salida (1150).

Considerando lo anterior, una persona del oficio normalmente versada en la materia puede determinar que D1 no enseña o sugiere un controlador que “*modifica, con la unidad de procesamiento (1135), la velocidad rotacional del motor de trituración (125, 320) basado en la señal de control por medio de la transmisión una señal de modificación al motor de trituración (125, 320) mediante la unidad de salida (1150)*”, como se recita en la nueva reivindicación 1. Tal como se mencionó anteriormente, D1 da a conocer el control de la operación de un “*motor de velocidad variable 50 para controlar la velocidad a la que las rocas se alimentan a la trituradora*” (Col. 5, líneas 29-32). El motor de velocidad variable descrito en D1 conduce una cinta transportadora/alimentadora, en donde “*la cinta transportadora 42 incluye un variador de velocidad que incluye un motor de velocidad variable 50 conectado con accionamiento a un cinturón 43*” (Col. 5, líneas 22-24). Lo anterior se ilustra en la figura 1 (que se reproduce a continuación), donde puede establecerse que “*el motor de velocidad variable 50*” se acopla a “*la tolva de alimentación 46*”:



Por lo tanto, incluso si D1 diera a conocer la modificación de la velocidad del motor de velocidad variable 50, el motor de velocidad variable 50 no es un *"motor de trituración"* como se recita en la reivindicación 1. En particular, según la reivindicación 1, el motor de trituración de la presente solicitud está acoplado mecánicamente a un eje de trituración que incluye una herramienta operable para aplastar un material. El motor de velocidad variable 50 de D1 no está acoplado mecánicamente a un eje de trituración que incluye una herramienta operable para aplastar un material. Aunque D1 también da a conocer un motor eléctrico (es decir, el motor eléctrico 22) que gira el manto 18 para aplastar rocas, D1 no hace mención alguna a la modificación de la velocidad rotacional del motor eléctrico. De hecho, el motor eléctrico 22 no es ni siquiera descrito como un motor de velocidad variable. En consecuencia, D1 no enseña o sugiere un controlador que *"modifica, con la unidad de procesamiento (1135), la velocidad rotacional del motor de trituración (125, 320) basado en la señal de control por medio de la transmisión una señal de modificación al motor de trituración (125, 320) mediante la unidad de salida (1150)"*, como se recita en la nueva reivindicación 1 .

En consecuencia, D1 no enseña ni sugiere al menos la siguiente característica técnica de la nueva reivindicación 1:

- ✓ Un controlador que *"modifica, con la unidad de procesamiento (1135), la velocidad rotacional del motor de trituración (125, 320) basado en la señal de control por medio de la transmisión una señal de modificación al motor de trituración (125, 320) mediante la unidad de salida (1150)"*.

En conclusión, por al menos los motivos expuestos anteriormente, la reivindicación 1 es novedosa sobre D1. Las reivindicaciones dependientes 3-7 también son novedosas por al menos las mismas razones y pueden recitar materia patentable adicional.

Por su parte, la nueva reivindicación independiente 15 recita materia similar a la nueva reivindicación 1. Por lo tanto, la reivindicación 15 también es novedosa por al menos los mismos motivos que se indicaron con respecto a la reivindicación 1. Las reivindicaciones dependientes 16-20 también son novedosas por al menos las mismas razones y pueden recitar materia patentable adicional.

De otro lado, la nueva reivindicación 8 recita:

“8. Un método para controlar una máquina industrial (100, 300, 900, 1000), el método caracterizado porque comprende:

recibir una señal desde un sensor (1130) en relación con un parámetro de un motor de trituración (125, 320), el motor de trituración (125, 320) tiene una velocidad rotacional, el motor de trituración (125, 320) acoplado mecánicamente a un eje de trituración (620, 805) que incluye una pluralidad de herramientas (700) operables para triturar un material;

determinar un valor para el parámetro del motor de trituración (125, 320) basado en la señal recibida;

comparar el valor para el parámetro del motor de trituración (125, 320) con un valor umbral;

generar una señal de control basado en la comparación del valor para el parámetro del motor de trituración (125, 320) con el valor umbral; y

modificar la velocidad rotacional del motor de trituración (125, 320) basado en la señal de control”.

Una persona del oficio normalmente versada en la materia puede determinar que el documento D1 no enseña o sugiere “*modificar la velocidad rotacional del motor de trituración (125, 320) basado en la señal de control*” como se recita en la nueva reivindicación 8. Tal como se ha descrito anteriormente con respecto a la reivindicación 1, D1 da a conocer el control de la operación de un “*motor de velocidad variable 50 para controlar la velocidad a la que las rocas se alimentan a la trituradora*” (Col. 5, líneas 29-32). El motor de velocidad variable 50 descrito en D1 conduce una cinta transportadora/alimentadora y no una trituradora o rompedora de rocas. De hecho, aunque D1 da a conocer un motor eléctrico 22 que acciona el manto 18, D1 no hace mención alguna sobre modificar la velocidad del motor eléctrico basado en los parámetros detectados. Por lo tanto, D1 no enseña o sugiere “*modificar la velocidad rotacional del motor de trituración (125, 320) basado en la señal de control*”, como se recita en la nueva reivindicación 8.

En consecuencia, D1 no enseña ni sugiere al menos la siguiente característica técnica de la nueva reivindicación 8:

- ✓ “modificar la velocidad rotacional del motor de trituración (125, 320) basado en la señal de control”

En conclusión, por al menos los motivos expuestos anteriormente, la reivindicación 8 es novedosa sobre D1. Las reivindicaciones dependientes 9-14 también son novedosas por al menos las mismas razones y pueden recitar materia patentable adicional.

De esta forma, se demuestra que las nuevas reivindicaciones 1 a 20 cumplen con el requisito de novedad según los lineamientos del artículo 16 de la Decisión 486/00.

5. Nivel Inventivo

El examinador establece en su concepto técnico la falta de nivel inventivo de las antiguas reivindicaciones 9, 12 y 13 a la luz de las enseñanzas técnicas descritas en los documentos EP 0 203 026 (D1), JP 2010-23407 (D2), US 7,948,727 (D3) y “Cálculo de características de motores de CD mediante instrumentación virtual” (D4).

A este respecto, me permito indicar que el artículo 18 de la Decisión 486 establece que *“Se considerará que una invención tiene nivel inventivo, si para una persona del oficio normalmente versada en la materia técnica correspondiente, esa invención no hubiese resultado obvia ni se hubiese derivado de manera evidente del estado de la técnica”*.

Lo anterior significa que el análisis de nivel inventivo NO es una comparación de los objetos de las anterioridades y la solicitud en estudio. El análisis de nivel inventivo debe demostrar la obviedad de la invención y establecer cómo ésta no contiene un salto cualitativo, que demuestre su altura inventiva, teniendo en cuenta que se hace necesario demostrar que la invención analizada carece de nivel inventivo y hubiese sido obvia para una persona versada en la materia.

Considerando la anterior definición, es deseo del solicitante indicar que las reivindicaciones 9 y 12 y 13 dependen de las nuevas reivindicaciones 1 y 8, respectivamente. Por lo tanto, las reivindicaciones 9 y 12 y 13 también tienen nivel inventivo sobre D1, por al menos las mismas razones que se indicaron anteriormente con respecto a las reivindicaciones 1 y 8, respectivamente.

Además, D2, D3, D4 no resuelven las deficiencias de D1. En particular, D4 tampoco enseña o sugiere un controlador que *“modifica, con la unidad de procesamiento*

(1135), la velocidad rotacional del motor de trituración (125, 320) basado en la señal de control por medio de la transmisión una señal de modificación al motor de trituración (125, 320) mediante la unidad de salida (1150)”, como se recita en la nueva reivindicación 1. Igualmente, D2 y D3 también fallan en enseñar o sugerir el “*modificar la velocidad rotacional del motor de trituración (125, 320) basado en la señal de control*”, como se recita en la nueva reivindicación 8.

Por lo anterior, no existe motivación alguna para que una persona del oficio normalmente versada en la materia llegue de forma obvia a la presente invención, cuando no existen enseñanzas o sugerencias claras sobre cómo resolver el problema técnico de la presente solicitud.

En consecuencia, las reivindicaciones 9, 12, y 13 también son inventivas sobre el estado de la técnica.

De esta forma, se demuestra que las nuevas reivindicaciones 1 a 20 cumplen con el requisito de nivel inventivo según los lineamientos del artículo 18 de la Decisión 486/00.

Habiendo atendido cabalmente las objeciones presentadas por ese despacho, atentamente solicitamos se conceda el privilegio de patente de invención a la solicitud en estudio o si el señor examinador considera que subsisten razones para objetar la presente invención, rogamos expedir otro examen de fondo con los debidos motivos y razones que sustenten su objeción con el fin de que nuestro mandante tenga la posibilidad de exponer sus argumentos con base en la interpretación de los artículos 45 de la Decisión 486 -el cual otorga la facultad al examinador para emitir los exámenes de fondo-, 35 y 59 del Código Contencioso Administrativo que señala que: “*habiéndose dado oportunidad a los interesados para expresar sus opiniones, y con base en las pruebas e informes disponibles, se tomará la decisión que será motivada al menos en forma sumaria si afecta a particulares*” y “*(..) deberá proferirse la decisión definitiva. Esta se motivará en sus aspectos de hecho y de derecho, y en los de conveniencia si es el caso*”, respectivamente (El subrayado es nuestro).

En consecuencia, solicitamos a ese despacho pronunciarse en relación con todos los argumentos presentados en este memorial dando estricta aplicación al principio del debido proceso consagrado en el artículo 29 de la Constitución Nacional

Señor Director,



CAROLINA DAZA MONTALVO

C.C. 66.783.790 de Palmira Valle

TP-141563 CSJ

notificaciones@clarkemodet.com.co

ANEXOS

- Nuevo capítulo reivindicatorio que incluye 20 reivindicaciones.
- Recibo por concepto de pago de la tasa de examen, según lo establecido en la Resolución 3719 del 2016.

P-4197
Reivs. Modificadas
25/05/2016

REIVINDICACIONES

1. Una máquina industrial (100, 300, 900, 1000) caracterizada porque comprende:

un motor de trituración (125, 320) que tiene una velocidad rotacional;

un eje de trituración (620, 805) acoplado mecánicamente a una salida del motor de trituración (125, 320), el eje de trituración (620, 805) incluye una herramienta (700) operable para triturar un material;

un transportador (500) que transporta el material a través de la máquina industrial (100, 300, 900, 1000);

un sensor de carga (1130) que genera una señal relacionada con un parámetro del motor de trituración (125, 320); y

un controlador (1100) acoplado comunicativamente al sensor de carga (1130), el controlador (1100) incluye una unidad de procesamiento (1135), una memoria (1140), un módulo de fuente de alimentación (1125), una unidad de entrada (1145), y una unidad de salida (1150), el controlador (1100)

recibe la señal desde el sensor de carga (1130) a través de la unidad de entrada (1145),

luego determina, con la unidad de procesamiento (1135), un valor para el parámetro del motor de trituración (125, 320) basado en la señal recibida,

luego compara, con la unidad de procesamiento (1135), el valor para el parámetro del motor de trituración (125, 320) con un valor de umbral,

luego genera, con la unidad de procesamiento (1135), una señal de control basado en la comparación del valor para el parámetro del motor de trituración (125, 320) con el valor de umbral, y

luego modifica, con la unidad de procesamiento (1135), la velocidad rotacional del motor de trituración (125, 320) basado en la señal de control

por medio de la transmisión una señal de modificación al motor de trituración (125, 320) mediante la unidad de salida (1150).

2. La máquina industrial (100, 300, 900, 1000) de la reivindicación 1, caracterizada porque el parámetro del motor de trituración (125, 320) incluye uno de un voltaje, una corriente, una velocidad del motor, un torque del motor, y una potencia del motor.

3. La máquina industrial (100, 300, 900, 1000) de la reivindicación 1, caracterizada porque el parámetro del motor de trituración (125, 320) incluye la carga del motor.

4. La máquina industrial (100, 300, 900, 1000) de la reivindicación 1, caracterizada porque el valor de umbral corresponde a una condición de sobrecarga del motor de trituración (125, 320).

5. La máquina industrial (100, 300, 900, 1000) de la reivindicación 1, caracterizada porque el valor de umbral corresponde a una condición de bajacarga del motor de trituración (125, 320).

6. La máquina industrial (100, 300, 900, 1000) de la reivindicación 1, caracterizada porque comprende además un motor transportador (120) que tiene una velocidad rotacional.

7. La máquina industrial (100, 300, 900, 1000) de la reivindicación 6, caracterizada porque el controlador (1100) además

genera una segunda señal de control basado en la comparación del valor para el parámetro del motor de trituración (125, 320) con el valor de umbral, y

modifica la velocidad rotacional del motor transportador (120) basado en la segunda señal de control por medio de la transmisión de una segunda señal de modificación al motor transportador (120) mediante la unidad de salida (1150).

8. Un método para controlar una máquina industrial (100, 300, 900, 1000), el método caracterizado porque comprende:

recibir una señal desde un sensor (1130) en relación con un parámetro de un motor de trituración (125, 320), el motor de trituración (125, 320) tiene una velocidad rotacional, el motor de trituración (125, 320) acoplado mecánicamente a un eje de trituración (620, 805) que incluye una pluralidad de herramientas (700) operables para triturar un material;

determinar un valor para el parámetro del motor de trituración (125, 320) basado en la señal recibida;

comparar el valor para el parámetro del motor de trituración (125, 320) con un valor umbral;

generar una señal de control basado en la comparación del valor para el parámetro del motor de trituración (125, 320) con el valor umbral; y

modificar la velocidad rotacional del motor de trituración (125, 320) basado en la señal de control.

9. El método de la reivindicación 8, caracterizado porque el parámetro del motor de trituración (125, 320) incluye uno de un voltaje, una corriente, una velocidad del motor, un torque del motor, y una potencia del motor.

10. El método de la reivindicación 8, caracterizado porque el parámetro del motor de trituración (125, 320) incluye la carga del motor.

11. El método de la reivindicación 8, caracterizado porque el valor de umbral corresponde a una condición de sobre-carga del motor de trituración (125, 320).

12. El método de la reivindicación 8, caracterizado porque el valor de umbral corresponde a una condición de baja-carga del motor de trituración (125, 320).

13. El método de la reivindicación 8, caracterizado porque la máquina industrial (100, 300, 900, 1000) es una trituradora de doble rodillo.

14. El método de la reivindicación 8, caracterizado porque el método además comprende

generar una segunda señal de control basado en la comparación del valor para el parámetro del motor de trituración (125, 320) con el valor de umbral; y

modificar la velocidad rotacional del motor transportador (120) basado en la segunda señal de control.

15. Una máquina industrial (100, 300, 900, 1000) caracterizada porque comprende:

un motor de trituración (125, 320) que tiene una velocidad rotacional;

un eje de trituración (620, 805) acoplado mecánicamente a una salida del motor de trituración (125, 320), el eje de trituración (620, 305) incluye una herramienta (700) operable para triturar un material;

un sensor de carga (1130) que genera una señal relacionada con un parámetro del motor de trituración (125, 320); y

un controlador (1100) acoplado comunicativamente al sensor de carga (1130), el controlador (1100) incluye una unidad de procesamiento (1135), una memoria (1140), un módulo de fuente de alimentación (1125), una unidad de entrada (1145), y una unidad de salida (1150), el controlador (1100)

recibe la señal desde el sensor de carga (1130) a través de la unidad de entrada (1145),

luego determina, con la unidad de procesamiento (1135), un valor para el parámetro del motor de trituración (125, 320) basado en la señal recibida,

luego compara, con la unidad de procesamiento (1135), el valor para el parámetro del motor de trituración (125, 320) con un valor de umbral,

luego genera, con la unidad de procesamiento (1135), una señal de control basado en la comparación del valor para el parámetro del motor trituración (125, 320) con el valor de umbral, y

luego modifica, con la unidad de procesamiento (1135), la velocidad rotacional del motor de trituración (125, 320) basado en la señal de control por medio de la transmisión de una señal de modificación al motor de trituración (125, 320) por medio de la unidad de salida (1150).

16. La máquina industrial (100, 300, 900, 1000) de la reivindicación 15, caracterizada porque la máquina industrial (100, 300, 900, 1000) es un alimentador automático.

17. La máquina industrial (100, 300, 900, 1000) de la reivindicación 15, caracterizada porque la máquina industrial (100, 300, 900, 1000) comprende además un transportador (500) que transporta el material a través de la máquina industrial (100, 300, 900, 1000), y un motor transportador (120) que tiene una velocidad rotacional.

18. La máquina industrial (100, 300, 900, 1000) de la reivindicación 17, caracterizada porque el controlador (1100) además

genera una segunda señal de control basado en la comparación del valor para el parámetro del motor de trituración (125, 320) con el valor de umbral, y

modifica la velocidad rotacional del motor transportador (120) basado en la segunda señal de control por medio de la transmisión de una segunda señal de modificación al motor transportador (120) mediante la unidad de salida (1145).

19. La máquina industrial (100, 300, 900, 1000) de la reivindicación 15, caracterizada porque el parámetro del motor de trituración (125, 320) incluye la carga del motor.

20. La máquina industrial (100, 300, 900, 1000) de la reivindicación 15, caracterizada porque el valor de umbral corresponde a una condición de sobrecarga del motor de trituración (125, 320).

Solicitud Examen de Patentabilidad

1 Datos del Solicitante

Nombre:	CAROLINA MERCEDES DAZA MONTALVO	Dirección Electrónica:	notificaciones@clarkemodet.com.co
Dirección:	CARRERA 11 NO. 86-53, PISO 6	Domicilio/País de constitución:	COLOMBIA - CUNDINAMARCA - BOGOTA D.C.
Identificación: ☒ CEDULA DE CIUDADANIA ☐ CEDULA DE EXTRANJERIA ☐ EMPRESA EXTRANJERA ☐ NIT ☐ PASAPORTE Número: 66783790-			

2 Datos de expediente a examinar

#	Numero de Radicación	Trámite	Gaceta	Número de Publicación	Tiempo en gaceta
1	14051811	PATENTES DE INVENCION	739	231	8 meses y 4 dias

3 Detalle De Pago

Aplica Descuento:	no
Costo del trámite:	\$ 1,068,000

4 Documentos Anexos

☐ Poderes, si fuere el caso

- ☐ Copia simple de la declaración de renta del año inmediatamente anterior, o en su defecto prueba documental idónea
- ☐ Documento de constancia de cumplimiento con lo establecido en la ley 905 de 2004
- ☐ Copia acto de reconocimiento institucional emitido por el Ministerio de Educación
- ☐ Copia de registro vigente en Cámara de comercio
- ☐ Hoja de información complementaria
- ☐ Formulario Reducción de tasas
- ☐ Certificado de asistencia a curso API o CATI