

REPÚBLICA DE COLOMBIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 9013

Ref. Expediente N° 15263099

Señor(a)
IFP ENERGIES NOUVELLES
NOTIFMAR@CAVELIER.COM

Asunto: PATENTE DE INVENCIÓN

Patente de Invención	PT	Patente de Modelo de Utilidad			
Vía Nacional	NAL				
Vía PCT (Fase Nacional)		Capítulo I		Capítulo II	
No. Solicitud Internacional					
Fecha de Presentación Internacional					

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	15-263099-0000	4 de noviembre de 2015
Reivindicaciones:	15-263099-00004	22 de enero de 2016
Dibujos:	15-263099-00002	13 de noviembre de 2015
Prioridad(es):	País: FR Número: 14/60.628	Fecha: 4 de noviembre de 2014

2. Análisis de la Prioridad

Se acepta la reivindicación de prioridad porque esta solicitud fue presentada dentro del plazo establecido y el contenido técnico de esta solicitud corresponde con el de la prioridad reivindicada.

Oficio N° 9013

Ref. Expediente N° 15263099

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. En el presente caso se estudiarán las reivindicaciones 1 a 15 del capítulo reivindicatorio modificado (Pág. 3 a 6 Radicado N° 15-263099-00004-0000).

Título de la solicitud: “PROCESO PARA CONVERTIR CARGAS DE PETRÓLEO, QUE COMPRENDE UNA FASE DE HIDROCRAQUEO DE LECHO EBULLENTE, UNA FASE DE MADURACIÓN Y UNA FASE DE SEPARAR LOS SEDIMENTOS PARA LA PRODUCCIÓN DE GASÓLEOS CON BAJO CONTENIDO DE SEDIMENTO” (Pág. 2, Radicado N° 15-263099-00000-0000).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de disminuir el contenido de sedimentos de las fracciones pesadas luego del envejecimiento, provenientes de residuos atmosféricos o al vacío en su proceso de conversión a combustóleos.

Para resolver este problema técnico la solicitud en estudio proporciona un proceso para convertir una carga de hidrocarburos que tengan una fracción pesada con un contenido de azufre de por lo menos 0,1% en peso, que incorpora una fase de maduración y separación de los sedimentos corriente abajo de una fase de hidrocrackeo, el cual permite obtener fracciones pesadas con un contenido de sedimentos luego del envejecimiento de menos o igual a 0,1% en peso.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): C10G 65/04, C10G 49/00, C10G 31/06, C10G 65/12.

4. De la solicitud de patente

Título

El título no es claro dado que no especifica completamente el objeto de la solicitud, se sugiere detallar el término “cargas de petróleo”, incluir “el bajo contenido de sedimento” en la frase principal y mejorar la redacción. Como ejemplo se propone: “Proceso para convertir hidrocarburos en gasóleos con bajo contenido de sedimentos mediante una fase de hidrocrackeo de lecho ebullente, una fase de maduración y una fase de separación”.

Reivindicaciones (Art. 30 D 486, Art. 22 PCT)

Durante el examen de las 15 reivindicaciones se encontraron las siguientes faltas de claridad:

La reivindicación 1 tiene por objeto un proceso, sin embargo muestra la secuencia de etapas técnicas de manera general tales como: hidrocrackear, separar, maduración, separación de sedimentos, sin reivindicar sus condiciones técnicas tales como: temperaturas y presiones de operación, tiempo, flujos, proporción entre componentes entre otras, las cuales definirían completamente la invención. Cabe agregar que las

Oficio N° 9013

Ref. Expediente N° 15263099

modificaciones presentadas deben tener en cuenta no modificar o ampliar la materia ya divulgada.

En la reivindicación 1 se están caracterizando los componentes únicamente por el parámetro, punto de ebullición, lo cual no es permitido, teniendo en cuenta que dichos componentes se pueden caracterizar por otras particularidades tales como composición o estructura química.

En las reivindicaciones se presentan como características técnicas esenciales, términos generales: *“hidrocarburo”* (reiv. 1, 11), *“carga”* (reiv. 1, 13, 14), *“hidrocraquear”* (reiv. 1), *“reactor”* (reiv. 1), *“catalizador soportado en un lecho ebuliente”* (reiv. 1), *“separar”* (reiv. 1, 7), *“una fracción”* (reiv. 1, 4, 6), *“bases de combustible”* (reiv. 1, 7), *“fracción pesada”* (reiv. 1, 4, 6, 8, 10, 15), *“compuestos”* (reiv. 1, 7), *“fase de maduración”* (reiv. 1, 4), *“sedimentos”* (reiv. 1, 7), *“reactor que opera en modo de lecho híbrido”* (reiv. 3), *“catalizador soportado”* (reiv. 3), *“catalizador dispersado”* (reiv. 3), *“partículas finas de catalizador”* (reiv. 3), *“gas inerte”* (reiv. 4), *“gas oxidante”* (reiv. 4), *“medio de separación”* (reiv. 5), *“filtro”* (reiv. 5), *“membrana de separación”* (reiv. 5), *“lecho filtrante de sólidos”* (reiv. 5), *“tipo orgánico o inorgánico”* (reiv. 5), *“una precipitación electrostática”* (reiv. 5), *“un sistema de centrifugación”* (reiv. 5), *“decantación”* (reiv. 5), *“extracción mediante un tornillo sinfín”* (reiv. 5), *“destilación atmosférica”* (reiv. 6), *“destilado atmosférico”* (reiv. 6), *“residuo atmosférico”* (reiv. 5, 6, 11, 12), *“fase de separación”* (reiv. 7), *“fase de hidrotratamiento de lecho fijo”* (reiv. 8), *“catalizador de hidrotratamiento”* (reiv. 8), *“condiciones de hidrotratamiento”* (reiv. 8), *“co-carga”* (reiv. 10, 11), *“residuos de vacío”* (reiv. 11), *“destilación directa”* (reiv. 11), *“aceites desasfaltados”* (reiv. 11, 12), *“extractos aromáticos”* (reiv. 11), *“base lubricante”* (reiv. 11), *“aceite cíclico ligero”* (reiv. 11, 15), *“aceite cíclico pesado”* (reiv. 11), *“aceite decantado”* (reiv. 11), *“destilación de vacío o atmosférica”* (reiv. 11), *“carga tratada”* (reiv. 12), *“aceites crudos descabezados”* (reiv. 12), *“asfaltos o breas desalfaltantes”* (reiv. 12), *“procesos de conversión”* (reiv. 12), *“arenas bituminosas”* (reiv. 12), *“bases fluidificantes”* (reiv. 15), *“destilado de vacío”* (reiv. 24), *“aceite decantado”* (reiv. 15), los cuales aunque corresponden a términos conocidos, abarcan una extensa gama de posibilidades sugiriendo de forma imprecisa que la protección se extiende a otras posibles variaciones, se propone realizar las modificaciones respectivas utilizando términos que describan de forma menos general, restringir los componentes reclamados o definir claramente los rangos a aquellos que tienen un efecto técnico demostrado.

Los términos de las reivindicaciones *“por lo menos”* (reiv. 1, 3, 5 a 8, 13, 14), *“una parte”* (reiv. 1), *“de menos”* (reiv. 1), *“una fracción”* (reiv. 1, 10), *“una parte”* (reiv. 1, 6, 8), *“muy finas”* (reiv. 3), *“fracción (...) ligera”* (reiv. 7), *“fracción pesada”* (reiv. 10), *“una o más”* (reiv. 15), son imprecisos o relativos, por lo cual no permite distinguir la invención del estado de la técnica. Se sugiere sustituirlos por un término preciso o un rango concreto.

En las reivindicaciones 4, 6 y 15 la expresión *“y/o”* no es limitativa porque no restringe el alcance de la reivindicación. Se sugiere incluir las características opcionales en diferentes reivindicaciones dependientes.

Las reivindicaciones mencionan: *“que hace posible convertir una parte de los sedimentos potenciales en sedimentos existentes”* (reiv. 1), *“con el fin de obtener la citada fracción pesada”* (reiv. 1), *“que hace posible separar por lo menos una fracción de hidrocarburo ligera”* (reiv. 7), las cuales corresponden a características

Oficio N° 9013

Ref. Expediente N° 15263099

funcionales, que aunque pueden estar incluidas en las reivindicaciones, no le otorgan novedad ni nivel inventivo a la invención. Por lo tanto, no se tienen en cuenta en el estudio de patentabilidad.

En las reivindicaciones las expresiones: *“todos formando una suspensión con la carga que se va a tratar”* (reiv. 1), *“que contiene bases de combustible y una fracción pesada que contiene principalmente compuestos que hierven a por lo menos 350°C”* (reiv. 1, 7), corresponden a efectos esperados, los cuales no definen el proceso, puesto que dichas reivindicaciones incluirían no sólo la solución propuesta por el solicitante, sino todas las alternativas presentes o futuras que lleguen a ese resultado. Se sugiere reemplazarlas por las características esenciales o estructurales, que contribuyen a la obtención de ese efecto.

Se le sugiere al solicitante que coloque frente al elemento reclamado (etapa o corriente de proceso) en las reivindicaciones, el número de referencia de las figuras, guardando correspondencia con el capítulo descriptivo, con el objetivo de comprender mejor la invención al momento de hacer el análisis y distinguir los elementos de dicha invención.

5. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación de la solicitud de prioridad: 04 de noviembre de 2014 y consultadas las fuentes con que se cuenta, se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	FR 2 981 659	“Method of converting petroleum feedstocks comprising a step of ebullated-bed hydroconversion and a step of fixed-bed hydroprocessing for producing fuels with a low sulphur content”	26/abril/2013
D2	US 2,695,264	“Visbreaking of heavy hydrocarbonaceous materials”	23/noviembre/1954

El documento D1¹ divulga un proceso para la conversión de cargas petroleras para la producción de combustibles con base en un contenido de azufre que comprende las etapas de hidroconversión de la carga en un lecho ebullente en presencia de un catalizador soportado, una etapa de separación que permite obtener una fracción residual y una etapa de hidrotratamiento en lecho fijo de la fracción residual utilizando un sistema de reactores intercambiables (Resumen).

El documento D2² revela un método para reducir la viscosidad de residuos pesados de hidrocarburos del tipo de cabeza o reducido o materiales similares por tratamiento térmico adecuado para producir mayores proporciones de rangos de hidrocarburos como combustibles incluso para motor (Col. 1, líneas 16 a 21).

¹https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=FR&NR=2981659A1&KC=A1&FT=D&ND=3&date=20130426&DB=&locale=en_EP

² <https://www.google.com/patents/US2695264>

Oficio N° 9013

Ref. Expediente N° 15263099

6. Examen de Patentabilidad (Art. 14 D486)

Nivel Inventivo (Art. 18 D486)

La reivindicación 1 consiste en: *“Proceso para convertir una carga con contenido de hidrocarburo que contiene por lo menos una fracción de hidrocarburo con un contenido de azufre de 0,1% en peso, una temperatura inicial de ebullición de por lo menos 340°C y una temperatura final de ebullición de 440°C, que hace posible obtener una fracción pesada con un contenido de sedimentos luego del envejecimiento de menos que o igual a 0,1% en peso, caracterizado porque el citado proceso comprende las siguientes fases:”* (Ver Pág. 3 del Radicado N° 15-263099-00004-0000).

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

Características esenciales	D1	D2
Proceso para convertir una carga con contenido de hidrocarburo que contiene por lo menos una fracción de hidrocarburo con un contenido de azufre de 0,1% en peso, una temperatura inicial de ebullición de por lo menos 340°C y una temperatura final de ebullición de 440°C, que hace posible obtener una fracción pesada con un contenido de sedimentos luego del envejecimiento de menos que o igual a 0,1% en peso, caracterizado porque el citado proceso comprende las siguientes fases: a) Una fase de hidrocrackear la carga en la presencia de hidrógeno en por lo menos un reactor que contiene un catalizador soportado en un lecho ebuliente,	Proceso de conversión de una carga de hidrocarburos que contiene una fracción de hidrocarburos con un contenido de azufre de al menos de 0,1% en peso, una temperatura inicial de ebullición de al menos 340°C y una temperatura final de ebullición de al menos 440°C, que comprende las siguientes etapas: a) Una etapa de hidroconversión en la presencia de hidrógeno dentro de un reactor que contiene un catalizador soportado en un lecho ebuliente (Reivindicación 1, líneas 1 a 8).	Un proceso para romper la viscosidad de los residuos de hidrocarburos pesados por un tratamiento térmico que se lleva a cabo a temperaturas de alrededor de 780°-950°F, presiones de alrededor 200-1500 psig y volúmenes tratantes correspondiente a tasas de alimentación de 1-75 volúmenes por hora de alimento a 60°F por volumen de reactor sobre los 750°F para producir material menos viscoso y separar los sedimentos y las fracciones de destilado que incluyen gasolina de dicho material, la mejora comprende en llevar a cabo dicho tratamiento a condiciones severas de temperatura, presión y tiempos de tratamiento (...) conduciendo a grandes cantidades de gasolina y relativamente pequeñas cantidades de sedimentos (Reivindicación 1, Col. 5, líneas 44 a 52, Col. 6, líneas 1 a 3). No menciona el catalizador ni el lecho ebuliente.
b) Una fase de separar el efluente obtenido al final de la fase a) en por lo menos una fracción de hidrocarburo ligera, y una fracción pesada,	b) Una etapa de separación del efluente obtenido en la etapa a) en al menos una fracción ligera de hidrocarburos de bases combustibles y una fracción pesada que contiene mayoritariamente compuestos que hierven a al menos 350°C (Reivindicación 1, líneas 9 a 12).	El efluente de la zona de rompimiento de viscosidades (...) se somete a destilación instantánea a una presión de inyección de 50-300 psig (Col. 2, líneas 19 a 23). No menciona las fracciones ligera y pesada.
c) Una fase de maduración de la fracción pesada que se	Una etapa de hidrotratamiento de lecho fijo de una parte de al	Se mantiene el sedimento en una zona debajo de la zona de

Oficio N° 9013

Ref. Expediente N° 15263099

origina de la fase de separación b), llevada a cabo durante un periodo comprendido entre 1 y 1500 minutos, a una temperatura comprendida entre 50 y 350°C, y a una presión de menos de 20MPa	menos de la fracción pesada (Reivindicación 1, líneas 13 a 16). El hidrotratamiento se efectúa a una presión absoluta de 2 a 35MPa, una temperatura de 300 a 500°C (Reivindicación 4). No menciona la fase de maduración ni el tiempo.	vaporización instantánea a una temperatura entre 400-600°F (204 - 315°C), por un tiempo de residencia entre 0,5-5 minutos (Reivindicación 1, Col. 6, líneas 15 a 19).
d) Una fase de separar los sedimentos de la fracción pesada que se origina de la fase de maduración c)	La fracción de la etapa b) se somete a una separación de sedimentación y de las partículas finas de catalizador, mediante al menos un filtro rotativo, de canasta o un sistema de centrifugación asociado a hidrociclones (Reivindicación 8).	Se retiran los sedimentos de dicha zona de recolección a una tasa adecuada para limitar el tiempo de residencia de los mismos al especificado (Reivindicación 1, Col. 6, líneas 23 a 25).

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 1 porque divulga un proceso para la conversión de cargas petroleras para la producción de combustibles con base en un contenido de azufre que comprende las etapas de hidroconversión de la carga en un lecho ebullente en presencia de un catalizador soportado, una etapa de separación que permite obtener una fracción residual y una etapa de hidrotratamiento en lecho fijo de la fracción residual utilizando un sistema de reactores intercambiables (Resumen).

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 1 y el proceso para la conversión de una fracción de hidrocarburos de D1 es que este último no menciona la fase de maduración ni el tiempo de la misma.

El efecto que se logra al incluir la fase de maduración y el tiempo de la misma es fomentar la aparición de sedimentos para luego retirarlos y permitir que el hidrocarburo pesado pueda usarse como combustóleo.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿Cómo modificar el proceso para la conversión de cargas petroleras conocido en D1 con el fin fomentar la aparición de sedimentos y permitir que el hidrocarburo pueda usarse como combustóleo?

Sin embargo, ya era conocido en el estado de la técnica la formación y remoción de sedimentos en hidrocarburos pesados para usarse como combustóleos ya que el documento D2 divulga un proceso para romper la viscosidad de los residuos de hidrocarburos pesados por un tratamiento térmico que se lleva a cabo a temperaturas de alrededor de 780°-950°F, presiones de alrededor 200-1500 psig y volúmenes tratantes correspondiente a tasas de alimentación de 1-75 volúmenes por hora de alimento a 60°F por volumen de reactor sobre los 750°F para producir material menos viscoso y separar los sedimentos y las fracciones de destilado que incluyen gasolina de dicho material, la mejora comprende en llevar a cabo dicho tratamiento a condiciones severas de temperatura, presión y tiempos de tratamiento (...) conduciendo a grandes cantidades de gasolina y relativamente pequeñas cantidades de sedimentos (Reivindicación 1, Col. 5, líneas 44 a 52, Col. 6, líneas 1 a 3). En el

Oficio N° 9013

Ref. Expediente N° 15263099

que se mantiene el sedimento en una zona debajo de la zona de vaporización instantánea a una temperatura entre 400-600°F (204 - 315°C), por un tiempo de residencia entre 0,5-5 minutos (Reivindicación 1, Col. 6, líneas 15 a 19) y se retiran los sedimentos de la zona de recolección a una tasa adecuada para limitar el tiempo de residencia de los mismos al especificado (Reivindicación 1, Col. 6, líneas 23 a 25). Cuando se opera de esta manera, el rendimiento de gasolina obtenido con el proceso de rompimiento de viscosidad puede incrementarse del 2-10% en el alimento y el rendimiento del gasóleo por el mismo rango con una reducción simultánea en la producción de combustible en un 4-20% sobre el alimento de combustible de alta calidad y bajo sedimento (Col. 2, líneas 30 a 36). De igual manera, se encontró que incrementar la severidad del craqueo degrada la calidad del combustible en la formación de sedimentos, entonces para obtener un combustible satisfactorio, la severidad en el craqueo y la conversión deben reducirse de tal forma que los rendimientos de la gasolina se reducirán y los de combustóleo se incrementarán (Col. 4, líneas 60 a 68).

En consecuencia, la persona normalmente versada en la materia, estaría motivada a realizar una etapa en la cual se formen sedimentos, en la cual las condiciones son menos severas que una etapa de craqueo, siendo 400-600°F durante 0,5-5 minutos y a retirar dichos sedimentos del documento D2 en el proceso para la conversión de una fracción de hidrocarburos de D1 para así llegar al objeto de la reivindicación 1. Por lo cual se considera obvia.

Asimismo, el documento D1 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 2: El proceso donde la etapa a) del tratamiento en presencia de hidrógeno se efectúa sobre una presión absoluta de 2,5 a 35MPa, y una temperatura entre 330 a 550°C, con una velocidad espacial horaria de 0,1 a 10h⁻¹ y la cantidad de hidrógeno mezclada a la carga es de 50 a 5000Nm³/m³ (Reivindicación 3).
- Reivindicación 5: La fracción de la etapa b) se somete a una separación de sedimentación y de las partículas finas de catalizador, mediante al menos un filtro rotativo, de canasta o un sistema de centrifugación asociado a hidrociclones (Reivindicación 8).
- Reivindicación 6: El efluente obtenido luego del hidrotratamiento puede someterse a una etapa de separación a partir de la cual se recuperan comúnmente al menos una fracción de bases carburantes (nafta, queroseno, gasóleo) y fracciones pesadas tales como un residuos bajo vacío (Pág. 5, líneas 6 a 10).
- Reivindicación 7: Si bien, las bases de combustible del proceso contienen muy poca cantidad de sedimentos, una etapa complementaria de filtración se puede prever (Pág. 21, líneas 3 a 4).
- Reivindicaciones 8 y 9: La etapa de hidrotratamiento se efectúa bajo una presión de alrededor de 2 a 35 MPa, una temperatura de 300-500°C con una velocidad espacial horaria de 0,1 a 5h⁻¹ y la cantidad de hidrógeno mezclado a la carga es de 100 a 5000Nm³/m³ (Reivindicación 4). En la tabla 4, según las condiciones de operación de lecho fijo, puede ser a una presión de 15 MPa, mostrándose en esta misma tabla que el catalizador es CoMoNi sobre alúmina.
- Reivindicación 12: La carga de hidrocarburos se selecciona entre los residuos atmosféricos, residuos de vacío resultantes de destilación directa, aceites crudos, aceites crudos descabezados, aceites desasfaltados, resinas de desasfaltado,

Oficio N° 9013

Ref. Expediente N° 15263099

asfaltos o bréas desasfaltadas, extractos aromáticos provenientes de la cadena de producción de bases de lubricantes, arenas bituminosas o sus derivados, esquistos bituminosos o sus derivados, solos o en mezcla (Reivindicación 5).

- Reivindicación 14: En la tabla 1 se presentan las características de la carga, donde el contenido de asfaltenos es 3,8% en masa y el Ni +V alcanza las 253 ppm.
- Reivindicación 15: Según una variante del proceso, una parte de al menos una de las fracciones pesadas puede enviarse a una sección de craqueo catalítico produciendo entre otros aceite cíclico ligero o pesado. Estos aceites pueden utilizarse como fundente para mezclarse con las bases de combustible del proceso de la invención (Pág. 5, líneas 11 a 18).

De igual manera, el documento D2 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 13: En la tabla II se muestra que la temperatura de la zona de destilación al vacío (flash) puede alcanzar los 800°F (426°C), por lo que si se hiciera dicha destilación a presión atmosférica sería probable que iguala o que incluso sobrepasara los 540°C reivindicados, debido a la relación exponencial entre la presión y temperatura de vapor de todo fluido.
- Reivindicación 15: La arena o sedimento retirada se mezcla con un aceite aromático para proporcionar un combustóleo (Reivindicación 4). En tanto, se muestra una mejora en las características de sedimentación de las mezclas de sedimento-combustible con la mezcla de un aceite aromático (Col. 5, líneas 7 a 11).

7. Conclusión

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	FR 2 981 659	1, 5 a 9, 12, 14, 15	Nivel Inventivo
D2	US 2,695,264	1, 13, 15	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 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.

Si como respuesta a este requerimiento el solicitante llegara a modificar: i) el capítulo reivindicatorio, ii) la descripción de la invención a proteger, iii) o presente un nuevo capítulo reivindicatorio, y desee que se realice un nuevo examen de patentabilidad a esta modificación, no deberá pagar la tasa de modificación voluntaria pero sí la correspondiente a la tasa de examen de patentabilidad. En todo caso, el número de requerimientos por no patentabilidad estará supeditado a que el término del estudio de patentabilidad no sea superior a 18 meses, contados desde la publicación de la solicitud de patente de invención. Adicionalmente, 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 deberá pagar la tasa por reivindicación adicional.

Oficio N° 9013

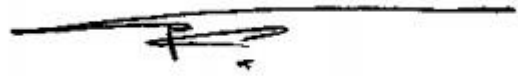
Ref. Expediente N° 15263099

Se invita al solicitante se sirva indicar, si así lo considera, su renuncia al término faltante para los sesenta (60) días.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el Título I, Actuaciones ante la Superintendencia de Industria y Comercio; Capítulo sexto, publicación, comunicación, notificación y ejecutoria de las decisiones de la Superintendencia de Industria y Comercio, informándoles que contra el mismo no procede el recurso de la vía gubernativa.

El anterior requerimiento fue elaborado 5 de septiembre de 2016.

Atentamente,



Director de Nuevas Creaciones (c)

Elaborado: NATALIA ESTEFANIA PAEZ COY
Revisado: ALBA ROCIO LEMUS QUIROGA
Aprobado: JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ