

REPÚBLICA DE COLOMBIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 4109

Ref. Expediente N° 14110349

Señor(a)
HERIBERTO CASTRO PULIDO

Asunto: PATENTE DE INVENCIÓN

Patente de Invención	PT X				
Vía Nacional	NAL				
Vía PCT (Fase Nacional)					
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	14-110349-00000-0000	22 de mayo de 2014
Reivindicaciones:	14-110349-00000-0000	22 de mayo de 2014
Dibujos:	14-110349-00000-0000	22 de mayo de 2014

2. Objeto de la invención

De acuerdo con lo establecido en el numeral 1.2.2.2 del Capítulo Primero del Título X de la Circular Única para efectos del examen de patentabilidad, se tendrá en cuenta la tasa pagada por el solicitante al momento de comenzar el examen para las reivindicaciones adicionales; esto es que cuando la solicitud contenga más de diez (10) reivindicaciones y no se haya pagado la tasa complementaria, sólo se estudiarán las cubiertas por la tasa pagada. Por lo tanto, se estudiarán las reivindicaciones 1 a 9 del capítulo reivindicatorio (Radicado N°. 14-110349-00000-0000).

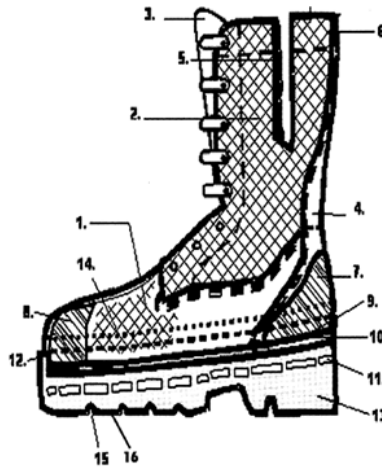
Título de la solicitud: “BOTA ANTIMINAS Y SU MÉTODO DE FABRICACIÓN” (Radicado N°. 14-110349-00000-0000).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de diseñar una bota anti mina que permita mantener la integridad de las extremidades inferiores de una persona en caso del eventual accionamiento de una mina antipersonal durante la marcha de dicha persona.

Oficio N° 4109

Ref. Expediente N° 14110349

Para resolver este problema técnico la solicitud en estudio proporciona una bota antiminas en cuero hidrófugo con forros interiores y contrafuerte fabricados en material de blindaje con lo cual se busca disipar la energía de impacto, la energía cinética y la onda explosiva minimizando los daños en los tejidos blandos, de manera que se pueda preservar la extremidad de la persona.



El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): A 43 B 13/12; A 43 B 3/00.

3. De la solicitud de patente

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

Las reivindicaciones 1 a 9 presentes en el radicado N° 14-110349-00000-0000, no son claras porque:

- El preámbulo de la reivindicación 1 hace referencia a “*Bota antiminas y su método de fabricación*” lo cual no es permitido ya que se debe establecer una reivindicación de producto (bota antiminas) y/o una reivindicación de proceso (método de fabricación). Por lo tanto se sugiere reescribir el preámbulo de dicha reivindicación estableciendo un producto o un proceso.
- En la reivindicación 1 hay resultados a alcanzar donde menciona “(...) *dispuesta entre la suela (13), dependiendo del nivel de protección y seguridad que se requiera*” puesto que la reivindicación incluiría no sólo la solución propuesta por el solicitante, sino todas las alternativas presentes o futuras que lleguen a ese resultado. Se sugiere reemplazarlo por las características esenciales, estructurales o funcionales, que contribuyen a la obtención de ese efecto.
- Las reivindicación 1 presenta como características técnicas esenciales de la invención ventajas técnicas donde menciona “(...) *tiene un diseño antideslizante con canales (15)*”, las cuales no son características técnicas esenciales que diferencien la invención del estado de la técnica. Se sugiere caracterizar la invención por sus componentes técnicos estructurales esenciales que diferencien la invención del estado de la técnica.
- Los términos: “(...) *cuero resistente a la humedad*” en la reivindicación 1; “(...) *resinas, pegantes y mallas en polvo*” en la reivindicación 1; “(...) *textil en tejido*

Oficio N° 4109

Ref. Expediente N° 14110349

plano y filamentos de poliéster impregnados de resinas de caucho” en la reivindicación 1; “(...) *un textil con base de poliéster*” en la reivindicación 1; “(...) *textil a base de filamentos de poliéster*” en la reivindicación 1 “(...) *caucho expandido o poliuretano, forrada con textil de algodón*” en la reivindicación 1; “(...) *resinas de caucho y pegantes*” en la reivindicación 2; “(...) *mallas en polvo o grano*” en la reivindicación 8; sugieren de forma imprecisa que la protección se extiende a otras posibles variaciones o modificaciones, por lo tanto, no son claras ya que no definen la materia a proteger. Se sugiere sustituir dichas expresiones por términos concretos.

- Las reivindicaciones 2 a 4 son reivindicaciones de producto, donde se define el proceso de obtención del dispositivo indicador para el usuario, es decir, estas reivindicaciones de producto también se encuentran definidas en términos del procedimiento de fabricación. Al respecto no debe olvidarse que las reivindicaciones de producto y de procedimiento son diferentes y, por ello, deben redactarse de manera independiente en el pliego reivindicatorio. Las reivindicaciones de producto deben caracterizar un producto por la forma o constitución del mismo y las partes que lo componen. En cambio, las reivindicaciones de procedimiento se deben caracterizar por la secuencia de etapas técnicas que llevan a la transformación de una materia prima para la obtención de una cosa o resultado.
- La reivindicación 9 menciona un proceso de fabricación pero este no se define mediante una secuencia lógica de etapas y las condiciones técnicas específicas para llevar a cabo dicho proceso.

4. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación de la solicitud de patente nacional: 22 de mayo de 2014, y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	CO 06014140	“Bota Antiminas”	30/junio/2006

El documento D1¹ divulga La invención está relacionada en manufacturar una Bota Antiminas con base a criterios biomecánicos o de la ergonomía, para proteger las extremidades inferiores de los seres humanos de las mutilaciones o amputaciones, por la acción de las minas antipersonales, que generan energía de impacto (energía necesaria para romper una(s) parte(s) sometida(s) a una carga de choque, generada por el tipo, la calidad y la cantidad de explosivo utilizado), energía cinética (energía que surge en el fenómeno del movimiento, es el trabajo necesario para acelerar un cuerpo de una masa dada desde su posición de equilibrio hasta una velocidad dada por el tipo, la cantidad y cantidad del explosivo utilizado (resumen).

5. Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

¹ <http://sipi.sic.gov.co/sipi/Extra/IP/Mutual/Browse.aspx?sid=636244100430923238>

Oficio N° 4109

Ref. Expediente N° 14110349

La reivindicación 1 consiste en: *“La Bota antiminas y su método de fabricación, está manufacturada en cuero resistente a la humedad, con un calibre mínimo de 1,6 mm y comprende: TALONERA (2), de cuero, conformada por dos (2) partes laterales, unidas por la parte posterior con una (1) costura, ensamblada a la parte superior de la capellada (...).”* (Ver páginas 17 y 18 del radicado N°. 14-110349-00000-00000).

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

Características esenciales	D1
La Bota antiminas y su método de fabricación, está manufacturada en cuero resistente a la humedad, con un calibre mínimo de 1,6 mm y comprende:	Bota Antiminas manufacturada en cuero resistente a la humedad, con un Calibre mínimo de 1.8 mm, resistente al desgarre, la tensión y la flexión, caracterizada porque comprende: (reivindicación 1).
TALONERA (2), de cuero, conformada por dos (2) partes laterales, unidas por la parte posterior con una (1) costura, ensamblada a la parte superior de la capellada con tres (3) costuras uniformes.	La talonera (2), confeccionada en cuero, conformada por dos partes (laterales), unidas por una costura en la parte posterior, después de unidas se ensambla a la parte superior de la capellada, con tres costuras (Pág. 4, líneas 25 a 27, del radicado N° 06-014140-00010-0000).
CAPELLADA (1), de cuero, con una (1) costura en la parte del talón, unidas la capellada (1) y talonera (2).	La capellada (1), confeccionada en cuero, con una única costura, en la parte del talón. A estos dos elementos (Pág. 4, líneas 27 a 29, del radicado N° 06-014140-00010-0000).
TIRA DE REFUERZO (4), de cuero, que cubre y protege las uniones de la capellada (1) y la talonera (2).	La tira de refuerzo (4) en cuero, que cubre y protege las uniones de la Talonera y la Capellada, la unión se realiza con dos costuras en todo el contorno de los bordes, excepto en la parte inferior en donde queda un espacio en el área del talón, (Págs. 4 y 5, líneas 29 a 31 y 1 a 3 respectivamente, del radicado N° 06-014140-00010-0000).
CONTRAFUERTE (7) con mínimo tres capas de textil en tejido plano y filamentos de poliéster impregnados de resinas de caucho, con un calibre mínimo de 2.0 mm.	El contrafuerte (7) de fibras sintéticas, resistente al rasgado (resistencia a dejarse romper, prueba realizada haciendo un corte en el centro de la probeta y halando cada parte en sentido contrario), resistente a la tensión (resistencia al esfuerzo, después de ser aplicada una fuerza), al desgarre (resistencia a la rotura) y al impacto resistencia al choque o al golpe intenso y repetitivo, en donde interviene el incremento de la velocidad y el decrecimiento de la temperatura), con un calibre mínimo de 2 mm (Pág. 5, líneas 2 a 8, del radicado N° 06-014140-00010-0000).
LENGÜETA (3) de cuero, tipo fuele o guante, unida a la capellada (1) y la talonera (2) con una costura, forrada en la parte central e interior, con mínimo dos (2) capas de textil en tejido plano y filamentos de poliéster impregnados de resinas de caucho.	La lengüeta (3) confeccionada en cuero, enteriza y tipo fuele, forrada, en la parte central e interior, con mínimo dos capas de material antiexplosivo, a la capa que queda hacia la parte interior se le ensambla un textil sintético con base de polyester y una espuma de poliuretano que permiten la transpiración (sistema de refrigeración para reducir el calor) para brindar confort y comodidad, esta lengüeta va unida a la talonera y la capellada con una costura. Una vez ensambladas estas partes (talonera, capellada, tira de refuerzo y lengüeta) se ensamblan dos forros interiores de MATERIAL ANTIEXPLOSIVO (5) (Pág. 5, líneas 8 a 16, del radicado N° 06-014140-00010-0000).
FORROS INTERIORES (5), de textil en tejido plano y filamentos de poliéster impregnados de resinas de caucho, con una sola unión, siendo uno más largo que el otro para hacer traslapes sobre la plantilla de armar.	El material antiexplosivo (5), con una sola unión, siendo uno más largo que el otro para hacer traslapes sobre la plantilla de armar, impregnados con resinas de caucho para hacer el proceso de unión, lograr suavidad, flexibilidad y resistencia a: la tensión, al rasgado, al impacto, al desgarre y a la humedad (impermeable al agua); con este proceso, el material permite elongación, en el momento de la explosión por las altas temperaturas, resistiendo, amortiguando, disipando y volviendo a su posición original cuando termine

Oficio N° 4109

Ref. Expediente N° 14110349

	la acción de la energía de impacto, la energía cinética y la onda explosiva; para dar confort, el forro antiexplosivo que queda ubicado hacia la parte interior de la bota (Pág. 5, líneas 16 a 24, del radicado N° 06-014140-00010-0000).
FORRO INTERIOR (6) con una sola unión, de textil con base a filamentos de poliéster y una espuma con base de poliuretano.	El forro interior (6) con una sola unión, en textil sintético con base de poliéster y tejido de punto, suave de alta resistencia a la abrasión, al rasgado y al desgarre, que permita la transpiración; a la parte superior se le une un cuello con espuma suave, resistente al rasgado y al desgarre, forrada en cuero para blindar confort, este cuello queda unido a la parte superior de la talonera con una costura (Pág. 5, líneas 25 a 29, del radicado N° 06-014140-00010-0000).
PUNTERA (8) de fibras sintéticas con un calibre mínimo de 1,5 mm.	La puntera (8) de fibras sintéticas de alta resistencia al rasgado, a la tensión, al desgarre y al impacto, con un calibre mínimo de 1,5 mm (Pág. 6, líneas 1 a 3, del radicado N° 06-014140-00010-0000).
PLANTILLA DE ARMAR (9), dispuesta sobre el fondo de la horma, sobre ésta se ensamblan: el forro interior (6) y los forros interiores (5), tiene mínimo cuatro (4) de capas de textil en tejido plano y filamentos de poliéster impregnados de resinas de caucho.	La plantilla de armar (9), dependiendo del nivel de protección, que se requiera, tiene mínimo seis capas de material antiexplosivo para terminar de dar resistencia, amortiguar, y disipar la acción de la energía de impacto, la energía cinética y la onda explosiva; sobre esta plantilla se le ensamblan, haciendo traslapes, el forro interior y los dos forros de material antiexplosivos (Pág. 6, líneas 3 a 9, del radicado N° 06-014140-00010-0000).
PLANTILLA TERMINAR DE ARMAR (10), dependiendo del nivel de protección y seguridad, tiene mínimo cuatro (4) capas de textil en tejido plano y filamentos de poliéster impregnados de resinas de caucho.	La plantilla terminar de armar (10), colocada sobre el conjunto de forros ensamblados en la plantilla de armar, dependiendo del nivel de protección que se requiera, tiene mínimo 2 capas de material antiexplosivo, cumple la función de cubrir, cerrar y proteger totalmente los traslapes del rasgado, la tensión y el desgarre del conjunto, disipando y amortiguando la energía de impacto, la energía cinética y la onda explosiva, causadas en el momento de la explosión, finalmente se termina este ensamble con la unión del cuero de la capellada (2) sobre la plantilla terminar de ensamblar (10) que cubre los traslapes de los forros (Pág. 6, líneas 9 a 17, del radicado N° 06-014140-00010-0000).
PLANTILLA SUELA, (11), dispuesta entre la suela (13), dependiendo del nivel de protección y seguridad que se requiera, tiene mínimo seis (6) capas de textil en tejido plano y filamentos de poliéster impregnados de resinas de caucho.	La plantilla suela (11), debe cubrir totalmente el fondo del cuero de la y terminar de armar, dependiendo del nivel de protección, que se requiera tiene mínimo seis capas de material antiexplosivo para resistir, disipar y amortiguar la energía de impacto, la energía cinética y la onda explosiva, esta plantilla se coloca con el caucho en el molde de la prensa para ser vulcanizada (Pág. 6, líneas 17 a 21, del radicado N° 06-014140-00010-0000).
SUELA (13) de caucho con mallas en polvo o en grano, con el tacón integrado y en forma de caja, cubre la partes antes ensambladas. Huella, tiene un diseño antideslizante con canales (15) en forma de media circunferencia a lo largo y ancho de la huella, entre los relieves.	La suela (13) es vulcanizada simultáneamente con la plantilla suela, quedando como una sola estructura, sin ningún vacío o burbuja, tiene el tacón integrado y forma de caja (12) (Pág. 6, líneas 17 a 21, del radicado N° 06-014140-00010-0000). Los compuestos de caucho utilizados para la suela deben cumplir con las siguientes propiedades físicas: ser de alta resistencia a la abrasión, a la flexión, al rasgado y desgarre, al cambio de dureza, a las altas temperaturas y resistencia a la deformación por compresión. (Pág. 7, líneas 9 a 12, del radicado N° 06-014140-00010-0000).
SOBRE PLANTILLA (14), intercambiable, de caucho expandido o poliuretano, forrada con textil de algodón, La altura de la Bota Antiminas tiene mínimo de 25 cm, medidos a partir del fondo de la bota sin incluir la sobre plantilla.	La sobre plantilla (14), intercambiable, elaborada con caucho expandido o poliuretano, forrada con textil de algodón u otro material que permita la transpiración, esta plantilla brinda mayor confort, comodidad y alivia el impacto (Pág. 7, líneas 15 a 20, del radicado N° 06-014140-00010-0000).

Oficio N° 4109

Ref. Expediente N° 14110349

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales de la bota antiminas de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en el documento D1, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

En consecuencia, la reivindicación 1 carece de novedad, según lo divulgado en el documento D1.

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

- Reivindicación 2: El forro interior (6) con una sola unión, en textil sintético con base de poliéster y tejido de punto, suave de alta resistencia a la abrasión, al rasgado y al desgarre, que permita la transpiración; a la parte superior se le une un cuello con espuma suave, resistente al rasgado y al desgarre, forrada en cuero para blindar confort, este cuello queda unido a la parte superior de la talonera con una costura (Pág. 5, líneas 25 a 29, del radicado N° 06-014140-00010-0000). Para ensamblar las capas se intercalan una a una trama urdimbre y urdimbre trama, el proceso de unión, entre capas de este material, se realiza con resinas de alto contenido de sólidos de caucho natural (mezclas de caucho natural con sustancias aditivas, resistentes a las altas temperaturas, fáciles de esparcir en el textil hasta formar una capa de mínimo un 1 mm de espesor), prensadas al calor, además de mejorar las propiedades físico- químicas antes enunciadas, el material antiexplosivo presenta alto grado de elasticidad (Pág. 16, líneas 22 a 28, del radicado N° 06-014140-00010-0000). Para el ensamble del material antiexplosivo se intercalan las capas una a una trama-urdimbre y urdimbre-trama hasta completar las requeridas (reivindicación 9).
- Reivindicación 3: Para el ensamble del material antiexplosivo se intercalan las capas una a una trama-urdimbre y urdimbre-trama hasta completar las requeridas (reivindicación 9).
- Reivindicación 4: Para ensamblar las capas se intercalan una a una trama urdimbre y urdimbre trama, el proceso de unión, entre capas de este material, se realiza con resinas de alto contenido de sólidos de caucho natural (mezclas de caucho natural con sustancias aditivas, resistentes a las altas temperaturas, fáciles de esparcir en el textil hasta formar una capa de mínimo un 1 mm de espesor), prensadas al calor, además de mejorar las propiedades físico- químicas antes enunciadas, el material antiexplosivo presenta alto grado de elasticidad (Pág. 16, líneas 22 a 28, del radicado N° 06-014140-00010-0000).
- Reivindicación 5: Para el ensamble del material antiexplosivo se intercalan las capas una a una trama-urdimbre y urdimbre-trama hasta completar las requeridas (reivindicación 9). Debe cubrir totalmente el fondo del cuero de la y terminar de armar, dependiendo del nivel de protección, que se requiera tiene mínimo seis capas de material antiexplosivo para resistir, disipar y amortiguar la energía de impacto, la energía cinética y la onda explosiva, esta plantilla se coloca con el caucho en el molde de la prensa para ser vulcanizada (Pág. 6, líneas 17 a 21, del radicado N° 06-014140-00010-0000) Para ensamblar las capas de este material se intercalan las capas una a una trama urdimbre y urdimbre trama, el proceso de unión entre capas de este material se realiza con

Oficio N° 4109

Ref. Expediente N° 14110349

resinas de alto contenido de sólidos de caucho (Pág. 9, líneas 7 a 10, del radicado N° 06-014140-00010-0000).

- Reivindicación 6; La plantilla terminar de armar (10), colocada sobre el conjunto de forros ensamblados en la plantilla de armar, dependiendo del nivel de protección que se requiera, tiene mínimo 2 capas de material antiexplosivo, cumple la función de cubrir, cerrar y proteger totalmente los traslapes del rasgado, la tensión y el desgarré del conjunto, disipando y amortiguando la energía de impacto, la energía cinética y la onda explosiva, causadas en el momento de la explosión, finalmente se termina este ensamble con la unión del cuero de la capellada (2) sobre la plantilla terminar de ensamblar (10) que cubre los traslapes de los forros (Pág. 6, líneas 9 a 17, del radicado N° 06-014140-00010-0000).
- Reivindicación 7: En la fabricación de la bota antiminas tiene un textil sintético con base de poliéster y mezcla de otras fibras sintéticas que garantizan las propiedades y características requeridas para el blindaje, en tejido plano (genero obtenido mediante el entrecruzamiento y enlace de dos series de hilos (Pág. 17, líneas 2 a 5, del radicado N° 06-014140-00010-0000). Las resinas con alto contenido de sólidos de caucho natural, con ingredientes aditivos resistentes a las altas temperaturas, fáciles de esparcir en el material textil hasta formar una capa de mínimo 1 mm se espesor (reivindicación 10).
- Reivindicación 8: esta plantilla suela (11) debe: ser cementada con pegantes que tienen ingredientes aditivos, resistentes a las altas temperaturas, debe quedar unida a la caja y a la huella de la suela quedando como una sola estructura, debe proteger y proporcionar resistencia a la estructura de la bota, disipar y amortiguar la energía cinética, la energía de impacto y la onda explosiva, en el momento de la explosión, debe ser colocada con el caucho, para la suela (13), en el molde para la vulcanización de la misma (Pág. 15, líneas 13 a 19, del radicado N° 06-014140-00010-0000).

La reivindicación 9 menciona: *“El proceso de fabricación caracterizado porque luego de ensamblar y unir mediante resinas y pegantes las partes internas de la bota antiminas: la plantilla de armar (9), forro interior (6), los forros interiores (5), el contra fuerte (7), la plantilla terminar de armar (10), la capellada (1), la plantilla suela (11) y la suela (13), se realiza la vulcanización”*

Características esenciales	D1
La Bota antiminas y su método de fabricación, está manufacturada en cuero resistente a la humedad, con un calibre mínimo de 1,6 mm y comprende:	Bota Antiminas manufacturada en cuero resistente a la humedad, con un Calibre mínimo de 1.8 mm, resistente al desgarré, la tensión y la flexión, caracterizada porque comprende: (reivindicación 1).
luego de ensamblar y unir mediante resinas y pegantes las partes internas de la bota antiminas: la plantilla de armar (9), forro interior (6), los forros interiores (5), el contra fuerte (7), la plantilla terminar de armar (10), la capellada (1), la plantilla suela (11) y la suela (13), se realiza la vulcanización	Para el proceso de unión la plantilla se debe cementar con pegantes que tienen ingredientes aditivos resistentes a las altas temperaturas, a esta plantilla se ensambla el forro de textil suave que va a estar en contacto directo con la piel de la extremidad, luego se ensambla el forro más corto del material antiexplosivo, que es más largo que el antes ensamblado, para hacer el primer traslape, luego, se termina ensamblando el forro más largo de material antiexplosivo que cubre los dos forros antes ensamblados, haciendo el segundo traslape, para esta construcción con ensambles y

Oficio N° 4109

Ref. Expediente N° 14110349

	traslapes se utilizan pegantes con sustancias aditivas resistentes a las altas temperaturas que no permiten el despegue o el desgarre en el momento de la explosión (Pág. 14, líneas 13 a 24, del radicado N° 06-014140-00010-0000).
--	--

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del proceso de fabricación de la bota antiminas de la reivindicación 9 habían sido divulgadas previamente en el documento D1, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

En consecuencia, la reivindicación 9 carece de novedad, según lo divulgado en el documento D1.

6. Conclusión

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	CO 06014140	1 a 9	Novedad

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.

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.

Atentamente,



JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ
DIRECTOR DE NUEVAS CREACIONES (C)

Oficio N° 4109

Ref. Expediente N° 14110349

Elaborado: HAROLD SNEHYDER VEGA RUSSI
Revisado: SONIA ANDREA DÍAZ PIRAZÁN
Aprobado: JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ