

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 8992

Ref. Expediente N° NC2017/0001056

Señor(a)

JUAN ANTONIO URTAZA GUERRA
tmtamayo@gmail.com

Asunto: PATENTE DE INVENCION

Patente de Invención	PT	Patente de Modelo de Utilidad			
Vía Nacional	NAL				
Vía PCT (Fase Nacional)		Capítulo I		Capítulo II	

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	NC2017/0001056	3 de febrero de 2017
Reivindicaciones:	NC2017/0001056	3 de febrero de 2017
	NC2017/0001056	11 de abril de 2017
Dibujos:	NC2017/0001056	3 de febrero de 2017

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 8992

Ref. Expediente N° NC2017/0001056

Prioridad(es):	País: MX, MEXICO Número: MX/a/2016/005649 de abril de 2016	Fecha: 29
----------------	---	-----------

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.

3. Objeto de la invención

De acuerdo con lo establecido en el numeral 1.2.2.2 del Capítulo Primero del Título X de la Circular Única para efectos del examen de patentabilidad, se tendrá en cuenta la tasa pagada por el solicitante al momento de comenzar el examen para las reivindicaciones adicionales; esto es que cuando la solicitud contenga más de diez (10) reivindicaciones y no se haya pagado la tasa complementaria, sólo se estudiarán las cubiertas por la tasa pagada. Por lo tanto, se estudiarán las reivindicaciones 1 a 5 del capítulo reivindicatorio modificado (Radicado NC2017/0001056 del 11 de abril de 2017).

Título de la solicitud: “CALZADO PLÁSTICO CON FORRO INTERIOR Y FORRO EXTERIOR DE TELA TEJIDA O NO TEJIDA Y MÉTODO PARA ELABORARLO” (Rad. NC2017/0001056 del 11 de abril de 2017).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de diseñar un calzado el cual tenga un material impermeable y se le puedan impartir propiedades tales como antihongos, ignífuga, contra bajas temperaturas; permitiendo que al mismo tiempo tenga un aspecto colorido o de algún patrón específico al exterior de la bota, por ejemplo, fabricado con materiales exteriores de piel, sintéticos o textiles.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona un calzado plástico caracterizado porque tiene un material polimérico interior y una tela forro interior; con un forro adicional exterior de tela (5) unido con el forro interior en una pieza hermética y una válvula entre el primer forro y el segundo forro. De igual

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 8992

Ref. Expediente N° NC2017/0001056

manera, presenta el método para elaborar un calzado plástico con forro interior y forro exterior en el cual se seleccionan las telas tanto para el forro interior como para el exterior y el material polimérico intermedio. Se coloca un material textil en forma de calcetín según el tamaño y forma del calzado, se coloca y se sujeta la válvula de llenado con el barreno de la válvula coincidiendo con el orificio de llenado del molde, se coloca un segundo calcetín de tela tejida o no tejida cubriendo la válvula y primer calcetín, se cierra el molde, se perfora el segundo forro para inyectar el material polimérico el cual se dispone finalmente entre el forro interior y exterior.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): A43B 1/00, A43B 15/00, B29D 35/04.

4. De la solicitud de patente

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

Durante el examen de las 5 reivindicaciones se encontraron las siguientes faltas de claridad:

La expresión “*según el tamaño y forma del calzado*” de la reivindicación 4 es imprecisa o relativo por lo cual no permite comparar adecuadamente con el estado de la técnica. Se sugiere sustituirla por un término preciso o un rango concreto.

Las reivindicaciones se refieren a: “*que atrapan el material polimérico*” (reiv. 3), los cuales corresponden a resultados a alcanzar, ventajas o efectos esperados y no definen el método, 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. Toda vez que dicha “propiedad” dependería del material en cuestión. Se sugiere reemplazarlos por las características esenciales o estructurales que contribuyen a la obtención de ese efecto.

La reivindicación 4 tiene por objeto un método, sin embargo, muestra la secuencia de etapas técnicas de manera general: “*seleccionar*”, “*perforar*”, “*inyectar*”, “*llenar con material polimérico*” sin reivindicar sus condiciones técnicas, tales como: criterios de selección, temperatura, tiempo, presión, flujos, proporción entre componentes, entre otras, las cuales definirían completamente la invención. Cabe agregar que las modificaciones presentadas deben tener en cuenta no ampliar la materia ya divulgada.

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 8992

Ref. Expediente N° NC2017/0001056

Las reivindicaciones presentan como características técnicas esenciales, términos generales, así: “tela” (reiv. 1, 4), “pieza hermética” (reiv. 1), “perforación” (reiv. 2), “orificio de alimentación” (reiv. 2), “orificio de paso de flujo” (reiv. 1), “material polimérico” (reiv. 1 a 4), “materiales tejidos y no tejidos” (reiv. 3, 4), “material textil” (reiv. 4), “válvula de llenado” (reiv. 4), “orificio de llenado” (reiv. 4), “segundo calcetín” (reiv. 4), “salientes” (reiv. 5), que 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, definir claramente los rangos o restringir los componentes a aquellos que tienen un efecto técnico demostrado.

La numeración de la reivindicación 5 (producto) no es secuencial con la reivindicación de la cual depende, se sugiere re-organizar la numeración del capítulo reivindicatorio.

5. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de solicitud de prioridad: 29 de abril de 2016 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	EP 2 952 113	“Manufacturing process of shoe with internally waterproofed fabric upper”	09/diciembre/2015
D2	EP 2 875 941	“Injection and inner lining of polyurethane”	27/mayo/2015

El documento D1¹ divulga un proceso de fabricación de calzado con una tela exterior (10) que es internamente provisto con una capa de recubrimiento a prueba de agua (10a) fabricada de un material plástico (Resumen).

El documento D2² revela una pieza de calzado que comprende un calcetín de punto tubular laminado con una película de poliuretano. Este calcetín de punto laminado con película de poliuretano se esparce sobre la horma permitiendo que después de

¹ <https://patents.google.com/patent/EP2952113A1/en>

² <https://patents.google.com/patent/EP2875941A1/en>

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 8992

Ref. Expediente N° NC2017/0001056

que el molde se cierre la espuma de poliuretano se inyecte en la cavidad del molde para producir la bota, y se adhiera firmemente a esta capa de poliuretano. (Resumen).

6. Examen de Patentabilidad (Art. 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación 1 consiste en: *“Un calzado plástico (2) caracterizado por:”* (Radicado N° NC2017/0001056 del 11 de abril de 2017).

Tabla 1. Comparación de las características técnicas esenciales con las del Estado de la Técnica:

Características esenciales	D1
Un calzado plástico (2) caracterizado por un material polimérico (4) interior	Un calzado tipo bota con un recubrimiento plástico (Párr. 0004). Se aplica la capa de recubrimiento sobre el interior y no sobre el exterior como los zapatos anteriores (Párr. 0014).
y una tela forro interior (3) en una pieza hermética y	Para garantizar una mejor comodidad al pie, la capa plástica (11) se aplica sobre el interior y se cubre con un recubrimiento de tela (12) (Párr. 0037).
una válvula (1) entre el primer forro (3) y el segundo forro (5).	Los difusores (D) están dispuestos entre el lado interno del recubrimiento (12) y el lado interno de la tela superior (10), específicamente en el espacio intermedio (4a) (Párr. 0043). El espacio intermedio (4a) está adaptado para recibir el material plástico en estado fluido (Párr. 0041).

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

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

- Reivindicación 2: Se genera un orificio lateral (4) entre el núcleo y el dado y un orificio inferior (104) entre la prima tapa y el fondo del núcleo, que se comunica con el orificio lateral (Reivindicación 2).
- Reivindicación 5: El difusor D) comprende un pasador de fijación (101) que sobresale del primer lado (100a) de la placa del difusor. El pasador de fijación (101) está adaptado para insertarse en el núcleo (1) (Párr. 0025).

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 8992

Ref. Expediente N° NC2017/0001056

Las reivindicaciones dependientes 2 y 5 no mencionan alguna característica que haga nueva(o) al producto de la reivindicación 1, por lo cual se considera que no son nuevas.

Nivel Inventivo (Art. 18 D486)

La reivindicación 3 consiste en: *“El calzado de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque”* (Radicado N° NC2017/0001056 del 11 de abril de 2017).

Tabla 2. Comparación de las características técnicas esenciales con las del Estado de la Técnica:

Reiv	Características esenciales	D1	D2
1	Un calzado plástico (2) caracterizado por un material polimérico (4) interior	Ver tabla 1	Una pieza de calzado que comprende un calcetín laminado con una película de poliuretano alrededor de este (Reivindicación 1).
3	El calzado de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque el material polimérico (4) está ubicado entre el forro (5) y el forro (3);	Para garantizar una mejor comodidad al pie, la capa plástica (11) se aplica sobre el interior y se cubre con un recubrimiento de tela (12) (Párr. 0037).	Para ensamblar el artículo se dimensionan antes dos materiales separados, la lámina de poliuretano y el calcetín tejido de forma tubular (2). Estos dos materiales se pegan juntos por medio de una capa adhesiva (...) el calcetín puede fabricarse de una variedad de hilos, tales como nylon, poliéster, algodón, acrílico y otros para mantener propiedades elásticas que permitan colocarla sobre la horma (5) donde estará hermético alrededor sin arrugas (Párr. 0013).
	donde las telas el forro (5) y el forro (3) se seleccionan de materiales tejidos y no tejidos.	No menciona	

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 3 porque divulga un calzado tipo bota con un recubrimiento plástico (Párr. 0004).

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 3 y el calzado tipo bota de D1 es que este último no menciona las telas el forro (5) y el forro (3) se seleccionan de materiales tejidos y no tejidos.

No se evidencia un efecto técnico inesperado como resultado de incluir que las telas el forro (5) y el forro (3) se seleccionan de materiales tejidos y no tejidos. puesto que

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 8992

Ref. Expediente N° NC2017/0001056

ambas invenciones resuelven el mismo problema técnico que consiste en proporcionar un calzado con un forro exterior e interior con un intermedio inyectado de material polimérico.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿Cómo obtener un calzado con un forro exterior alternativo al revelado al documento D1?

Sin embargo, ya eran conocidos en el estado de la técnica calzados donde se colocan diferentes telas tejidas o no ya que el documento D2 divulga una pieza de calzado que comprende un calcetín laminado con una película de poliuretano alrededor de este (Reivindicación 1). Para ensamblar el artículo se dimensionan antes dos materiales separados, la lámina de poliuretano y el calcetín tejido de forma tubular (2). Estos dos materiales se pegan juntos por medio de una capa adhesiva (...) el calcetín puede fabricarse de una variedad de hilos, tales como nylon, poliéster, algodón, acrílico y otros para mantener propiedades elásticas que permitan colocarla sobre la horma (5) donde estará hermético alrededor sin arrugas (Párr. 0013).

En consecuencia, la persona normalmente versada en la materia, estaría motivada a incluir forros tejidos con hilos de poliéster, nylon, algodón, acrílico entre otros del documento D2 en el calzado tipo bota del documento D1, para así llegar al objeto de la reivindicación 3. Por lo tanto, se considera obvia.

La(s) reivindicación(es) dependiente(s) 3 no menciona(n) alguna característica que, junto con las características de la reivindicación independiente, aporte nivel inventivo al producto de la reivindicación 1, por lo cual se considera que no tiene(n) nivel inventivo.

La reivindicación 4 consiste en: *“Un método para elaborar un calzado plástico con forro interior y forro exterior caracterizado porque el método comprende:”* (Radicado N° NC2017/0001056 del 11 de abril de 2017).

Tabla 3. Comparación de las características técnicas esenciales con las del Estado de la Técnica:

Características esenciales	D1	D2
Un método para elaborar un calzado plástico con forro interior y forro exterior caracterizado porque el método comprende:	Un método de fabricación de calzado con un forro exterior que comprende los siguientes pasos: a) insertar un forro exterior (10) siendo una tela (Reivindicación 1).	Un proceso de transferencia de recubrimiento o un proceso de laminado que involucra adherir una tela y una película de poliuretano previamente

Página 7 de 14

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 8992

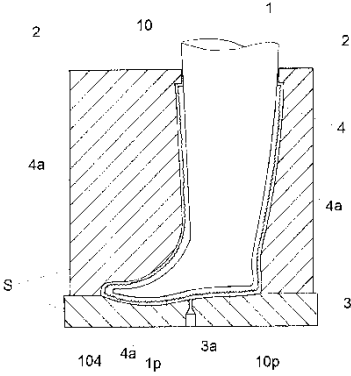
Ref. Expediente N° NC2017/0001056

a) Seleccionar tela para forro interior (3);	Para garantizar una mejor comodidad al pie, la capa plástica (11) se aplica sobre el interior y se cubre con un recubrimiento de tela (12) (Párr. 0037). Un recubrimiento de tela (12) se proporciona moldeándose como un calcetín, se inserta sobre el núcleo antes de la tela exterior (Párr. 0038).	producida (Párr. 0004). Para ensamblar el artículo se dimensionan antes dos materiales separados, la lámina de poliuretano y el calcetín tejido de forma tubular (2). Estos dos materiales se pegan juntos por medio de una capa adhesiva (...) el calcetín puede fabricarse de una variedad de hilos, tales como nylon, poliéster, algodón, acrílico (Párr. 0013).
b) Seleccionar tela para forro exterior (5);	Generalmente las telas exteriores se usan, desde que este tipo de material puede ser del color deseado y/o de la decoración deseada garantizando alguna peculiaridad estética (Párr.0003).	
c) Seleccionar material polimérico (4) para ubicarlo entre el forro interior (3) y el forro exterior (5) de las telas seleccionadas;	c) Inyectar un material plástico fluido dentro de la abertura del molde para obtener una capa de recubrimiento (Reivindicación 1). Se inyecta dicho material en el espacio intermedio (4a) entre la parte de arriba (10) y el núcleo (Reivindicación 1). La tela exterior no es capaz de ofrecer soporte en sí, resistencia y propiedades a prueba de agua que sean compatibles con el uso del calzado (...) por esta razón, dicha tela se recubre con una capa transparente externa de un material plástico de color, preferiblemente de PVC (Párr. 0004).	
d) Colocar un material textil (3) en forma de calcetín según el tamaño y forma del calzado en un molde macho;	La tela, que tiene forma de calcetín y tiene una superficie interna que enfrenta el núcleo (Reivindicación 1). Se fija el núcleo con la tela superior (10) dentro del molde (S) adaptada para rodear el núcleo (1) (Reivindicación 1).	Se lamina el calcetín (2) tejido tubular que tendrá la inyección y el forro interno (3) (Párr. 0014).

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 8992

Ref. Expediente N° NC2017/0001056

	 Figura 1 El proceso de la invención proporciona un molde (S) que se compone de tres partes (Párr. 0018). La primera parte consiste en un núcleo (1) que reproduce la forma de la pierna y pie del usuario. Comprende un fondo (1p) que reproduce la planta del pie (Párr. 0019).	
e. Colocar y sujetar la válvula de llenado con el barreno (1C) de la válvula coincidiendo con el orificio de llenado del molde.	Antes de la etapa de inyección (c) se realiza una etapa de perforación por medio de un cabezal puntiagudo (31) para inyectar dicho material en el espacio intermedio (4a) entre la parte de arriba (10) y el núcleo (Reivindicación 1). El núcleo del molde (S) se provee con uno o más difusores (D) adecuados para acoplar la cabeza (31) (Párr. 0023).	No menciona
f. Colocar un segundo calcetín (5) de tela tejida o no tejida cubriendo la válvula y el primer calcetín;	No menciona	Para ensamblar el artículo se dimensionan antes dos materiales separados, la lámina de poliuretano y el calcetín tejido de forma tubular (2). Estos dos materiales se pegan juntos por medio de una capa adhesiva (...) el calcetín puede fabricarse de una variedad de hilos, tales como nylon, poliéster, algodón, acrílico (Párr. 0013). El calcetín (3) se ajustará sobre la horma (5), la capa de tela

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 8992

Ref. Expediente N° NC2017/0001056

		enfrentará la horma (5) mientras que la capa de poliuretano verá hacia el molde externo (6) (Párr. 0015).
g. Cerrar el molde de calzado;	Se cierra el dado con una primera tapa (Reivindicación 2). La cual está en contacto con el fondo del núcleo y sustancialmente con la bolsa de la parte exterior insertado sobre el núcleo (Párr. 0008).	Luego que el calcetín (3) se coloca sobre la horma (5), el molde exterior (6) se cierra dejando una cavidad (Párr. 0016).
h. Perforar el segundo forro (5) e inyectar el material polimérico (4) por orificio (1C) de la válvula;	Antes de la etapa de inyección (c) se realiza una etapa de perforación por medio de un cabezal puntiagudo (31) para inyectar dicho material en el espacio intermedio (4a) entre la parte de arriba (10) y el núcleo (Reivindicación 1).	No menciona
i) Llenar con material polimérico (4) entre el forro interior (3) y el forro exterior (5).	Se inyecta el material plástico en el espacio intermedio (4a) entre la parte de arriba (10) y el núcleo (Reivindicación 1).	Cuando la espuma de poliuretano entra a la cavidad del molde, inmediatamente contacta la capa de poliuretano (1) (Párr. 0016).

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 4 porque divulga un método de fabricación de calzado con un forro exterior que comprende los siguientes pasos: a) insertar un forro exterior (10) siendo una tela (Reivindicación 1).

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 4 y el método para la fabricación de calzado con un forro exterior de D1 es que este último no menciona la etapa de colocar un segundo calcetín (5) de tela tejida o no tejida cubriendo la válvula y el primer calcetín.

No se evidencia un efecto técnico inesperado como resultado de incluir colocar un segundo calcetín de tela tejida o no tejida cubriendo la válvula y el primer calcetín puesto que ambas invenciones resuelven el mismo problema técnico que consiste en proporcionar un método para fabricar un calzado con un forro exterior e interior con un intermedio inyectado de material polimérico.

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 8992

Ref. Expediente N° NC2017/0001056

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿Cómo obtener un método para la fabricación de calzado con un forro exterior alternativo al revelado al documento D1?

Sin embargo, ya eran conocidos en el estado de la técnica métodos para fabricar calzado en el cual se colocan diferentes telas tejidas o no ya que el documento D2 divulga un proceso de transferencia de recubrimiento o un proceso de laminado que involucra adherir una tela y una película de poliuretano previamente producida (Párr. 0004). Para ensamblar el artículo se dimensionan antes dos materiales separados, la lámina de poliuretano y el calcetín tejido de forma tubular (2). Estos dos materiales se pegan juntos por medio de una capa adhesiva (...) el calcetín puede fabricarse de una variedad de hilos, tales como nylon, poliéster, algodón, acrílico (Párr. 0013). Luego que el calcetín (3) se coloca sobre la horma (5), el molde exterior (6) se cierra dejando una cavidad (Párr. 0016). Cuando la espuma de poliuretano entra a la cavidad del molde, inmediatamente contacta la capa de poliuretano (1) (Párr. 0016).

Adicionalmente, el documento D1 revela que el forro (12) está provisto en un fondo con uno o más orificios para un número correspondiente de difusores (D) montados en la parte inferior (1p) del núcleo (1); Cada orificio del revestimiento (12) está atravesado por un difusor (D) (Párr. 0040). Se puede decir de otro modo que los difusores (D) están dispuestos entre el lado externo del forro (12) y el lado interno de la parte superior (10) del tejido, específicamente en el espacio intermedio (4a) (Párr. 0044).

En consecuencia, la persona normalmente versada en la materia, estaría motivada a incluir un segundo calcetín de un material tejido que tiene una espuma inyectable en la cavidad formada del documento D2 en el método de fabricación de calzado con un forro exterior del documento D1, para así llegar al objeto de la reivindicación 4. Por lo tanto, se considera obvia.

7. Conclusión

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	EP 2 952 113	1, 2, 5	Novedad

Página 11 de 14

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 8992

Ref. Expediente N° NC2017/0001056

		3, 4	Nivel Inventivo
D2	EP 2 875 941	3, 4	Nivel Inventivo

8. Respuesta a los argumentos del solicitante

El solicitante informa que el capítulo reivindicatorio que se aporta fue corregido para superar los requerimientos realizados por el examinador, es decir, dando claridad a las reivindicaciones en las que se eliminan las expresiones que no definen específicamente la estructura de la invención o sus etapas, sin incluir ventajas, sin incluir resultados a alcanzar, pero si con las características esenciales que contribuyen a la obtención del efecto alcanzado. Al respecto esta Oficina señala que si bien, el capítulo reivindicatorio fue modificado de manera favorable todavía persisten algunas falencias de claridad, por ejemplo, en las expresiones “seleccionar” y “según el tamaño y forma del calzado”, las cuales son generales y/o imprecisas y no permiten establecer diferencias con las del estado de la técnica.

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.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

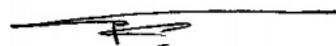
Oficio N° 8992

Ref. Expediente N° NC2017/0001056

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,



[DirectorName]
DIRECTOR DE NUEVAS CREACIONES

Elaborado: NATALIA ESTEFANÍA PÁEZ COY

Página 13 de 14

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 8992

Ref. Expediente N° NC2017/0001056

Aprobado: JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ

