

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

Oficio N° 9941

Ref. Expediente N° NC2017/0002992

Señor(a)
SUNCOKE TECHNOLOGY AND DEVELOPMENT LLC
NOTIFPAT@CAVELIER.COM

Asunto: PATENTE DE INVENCION – PCT

Patente de Invención	PT	Patente de Modelo de Utilidad			
Vía Nacional					
Vía PCT (Fase Nacional)	PCT	Capítulo I	X	Capítulo II	
No. Solicitud Internacional	PCT/US2015/047542				
Fecha de Presentación Internacional	28 de agosto de 2015				

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	NC2017/0002992	28 de marzo de 2017
Reivindicaciones:	NC2017/0002992	28 de marzo de 2017
	NC2017/0002992	31 de mayo de 2017
Dibujos:	NC2017/0002992	28 de marzo de 2017
Prioridad(es):	País: US, ESTADOS UNIDOS DE AMÉRICA Número: 62/043,359 Fecha: 28 de agosto 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.

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

Oficio N° 9941

Ref. Expediente N° NC2017/0002992

3. Modificaciones presentadas (Art. 34 D 486 y Art. 19, 22 y 34 PCT)

Se aceptan las modificaciones presentadas comoquiera que se ajustan a las prescripciones contenidas en el reglamento del PCT y en el Art 34 de la Decisión 486

4. 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 15 del capítulo reivindicatorio (Radicado NC2017/0002992 del 31 de mayo de 2017).

Título de la solicitud: “MÉTODO Y SISTEMA PARA OPTIMIZAR LA OPERACIÓN Y LA PRODUCCIÓN DE UNA PLANTA DE COQUE” (Radicado NC2017/0002992 del 28 de marzo de 2017).

El problema planteado en esta solicitud consiste en proporcionar un sistema y método de carga de carbón para aumentar la densidad del lecho de carbón y evitar los espacios vacíos a los lados y depresiones huecas del lecho, lo cual reduce la cantidad de coque producido por el horno de coque durante el ciclo de coquización.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona métodos de aumentar los índices de producción de coque para hornos de coque. En algunas modalidades, un sistema de carga de carbón incluye un sistema de puerta falsa con una puerta falsa que se orienta verticalmente para maximizar una cantidad de carbón que se está cargando en el horno. Una placa de extensión inferior, asociada con modalidades de la puerta falsa, se proyecta automáticamente, en forma selectiva, más allá de un extremo inferior de la puerta falsa, con el fin de ampliar una longitud efectiva de la puerta falsa. En otras modalidades, una placa de extensión puede acoplarse con una puerta falsa existente que tiene una superficie delantera inclinada para proveer la puerta falsa existente con una cara orientada verticalmente.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): C10G 31/00.

5. De la solicitud de patente

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

Oficio N° 9941

Ref. Expediente N° NC2017/0002992

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

Los términos: "*sustancialmente*" (Reiv. 1 y 9), "*altura efectiva*" (Reiv. 2 y 6), "*por lo menos parcialmente*" (Reiv. 9, 13 y 15) y "*generalmente*" (Reiv. 1, 6, 9, 10, 11 y 12) son imprecisos, por lo cual no permiten distinguir la invención del estado de la técnica. Se sugiere sustituirlos por términos precisos o rangos concretos.

Hay resultados a alcanzar en las reivindicaciones 2 y 6 así: "*de manera que se aumenta una altura efectiva de la puerta falsa*" (Reiv. 2) y "*de manera que se aumenta una altura efectiva de la puerta falsa*" (Reiv. 6), los cuales no definen al sistema, 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 reivindicaciones 7-8 y 10-15 presentan un error en la dependencia. Las reivindicaciones 7-8 hacen referencia a la reivindicación 7 y deben depender de la reivindicación 6; y las reivindicaciones 10-15 hacen referencia a la reivindicación 10 y deben depender de la reivindicación 9. Se sugiere hacer la respectiva aclaración.

Las reivindicaciones 7 y 8 no son claras, puesto que se menciona "un sistema de carga de carbón" y en la reivindicación 6 un sistema de puerta falsa. Se sugiere hacer la aclaración respectiva.

Las siguientes frases "*una puerta generalmente plana*" (Reiv. 1 y 6), "*en una forma generalmente paralela*" (Reiv. 6), "*una puerta falsa generalmente plana*" (Reiv. 9) y "*un extremo generalmente vertical*" (Reiv. 9, 10, 11 y 12), son frases de carácter general que sugieren de forma imprecisa que la protección se extiende a posibles variaciones o modificaciones.

Se sugiere al solicitante incluir entre paréntesis () los números de referencia de cada uno de los elementos que hacen parte de la invención de acuerdo con la numeración empleada en los dibujos, con el fin de hacer más fácil y sencilla la comprensión de la materia reivindicada.

6. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación de la prioridad: 28 de agosto de 2014, y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Página 3 de 12

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

Oficio N° 9941

Ref. Expediente N° NC2017/0002992

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	US3784034	"Coke oven pushing and charging machine and method"	08/enero/1974
D2	US6059932	"Coal bed vibration compactor for non-recovery coke oven"	09/mayo/2010

El documento D1¹ divulga una máquina combinada de empuje y carga del horno de coque que se apoya en las orugas para moverse a lo largo del frente de un banco de hornos de coque y puede abrir una puerta del horno, empujar el coque del horno abierto, cerrar la puerta del horno, y abrir la puerta de un horno vacío adyacente, cargue el horno con una carga uniforme, nivelada y compacta de carbón y cerrar la puerta. A continuación, la máquina se mueve a lo largo de la pista una distancia igual al ancho de un horno, se empuja un segundo horno y se carga el horno previamente empujado. La cabeza del empujador está provista de soportes de rodillos adaptados para rodar a lo largo del piso del horno durante la operación de empuje. (Resumen).

El documento D2² divulga un sistema y método de compactación de carbón para un horno de coque sin recuperación con techo, piso, paredes laterales refractarios y puertas finales para carga de carbón y descarga de coque proporciona una máquina de carga de carbón mejorada que lleva un transportador de carbón soportado en los extremos del transportador para evitar el hundimiento del transportador y profundidad no uniforme del lecho de carbón depositado, una serie de compactadores vibratorios presurizados impulsados por fluido montados en un extremo de la máquina de carga y separados a lo ancho del lecho de carbón que sirven para compactar el lecho de carbón en una posición retracción de la máquina de carga, un bastidor de elevación pivotado montado en la máquina de carga encima de los compactadores y del cual los compactadores están suspendidos individualmente y están provistos de suministro individual de fluido presurizado, y una cabeza de empuje de coque montada en la máquina de carga detrás de los compactadores sirviendo, cuando el marco de elevación y los compactadores asociados se levantan, para empujar el coque terminado del horno de coque.

1

https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?II=0&ND=3&adjacent=true&locale=en_EP&FT=D&date=19740108&CC=US&NR=3784034A&KC=A

2

https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?II=0&ND=3&adjacent=true&locale=en_EP&FT=D&date=20000509&CC=US&NR=6059932A&KC=A

Página 4 de 12

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

Oficio N° 9941

Ref. Expediente N° NC2017/0002992

7. Examen de Patentabilidad (Art. 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación 1 consiste en: “*Un sistema de carga de carbón, sistema que comprende...*” (Ver radicado No. NC2017/0002992 del 31 de mayo de 2017).

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

Características esenciales	D1
Un sistema de carga de carbón, sistema que comprende:	La tolva (222) y el transportador de carga del horno (220) están soportados sobre el conjunto de carga del bastidor (14) (Col. 9, Lín. 53-56).
Un bastidor de carga alargado; y	(...) un conjunto transportador de carga de horno móvil (220) en alineación axial con la cámara de coque (12a) (...) (Col. 9, Lín. 39-41).
Un cabezal de carga conectado con el extremo distal del bastidor de carga alargado;	El mecanismo de empuje incluye una cabeza de empuje (130) montada rígidamente en los extremos delanteros de un par de brazos empujadores (132), (134) horizontales, espaciados lateralmente. (Col. 7, Lín 18-21).
Un bastidor de puerta falsa alargada que tiene un extremo distal, un extremo proximal, y lados opuestos; y	(...) el conjunto de puertas y puentes falsos incluye una estructura de bastidor generalmente rectangular (352) soportada sobre una pluralidad de miembros de soporte (354) (...) (Fig. 12 y 13; Col. 11, Lín. 37-39).
Una puerta falsa generalmente plana conectada con el extremo distal del bastidor de puerta falsa alargada	Montado en el extremo delantero del bastidor (352) hay una puerta falsa (360) generalmente rectangular (...) (Fig. 12 y 13; Col. 11 Lín. 49-50).
La puerta falsa teniendo un borde superior, un borde inferior, lados opuestos, una cara delantera, y una cara posterior; la cara delantera de la puerta falsa situándose en un plano de la puerta falsa que es sustancialmente vertical.	

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 9941

Ref. Expediente N° NC2017/0002992

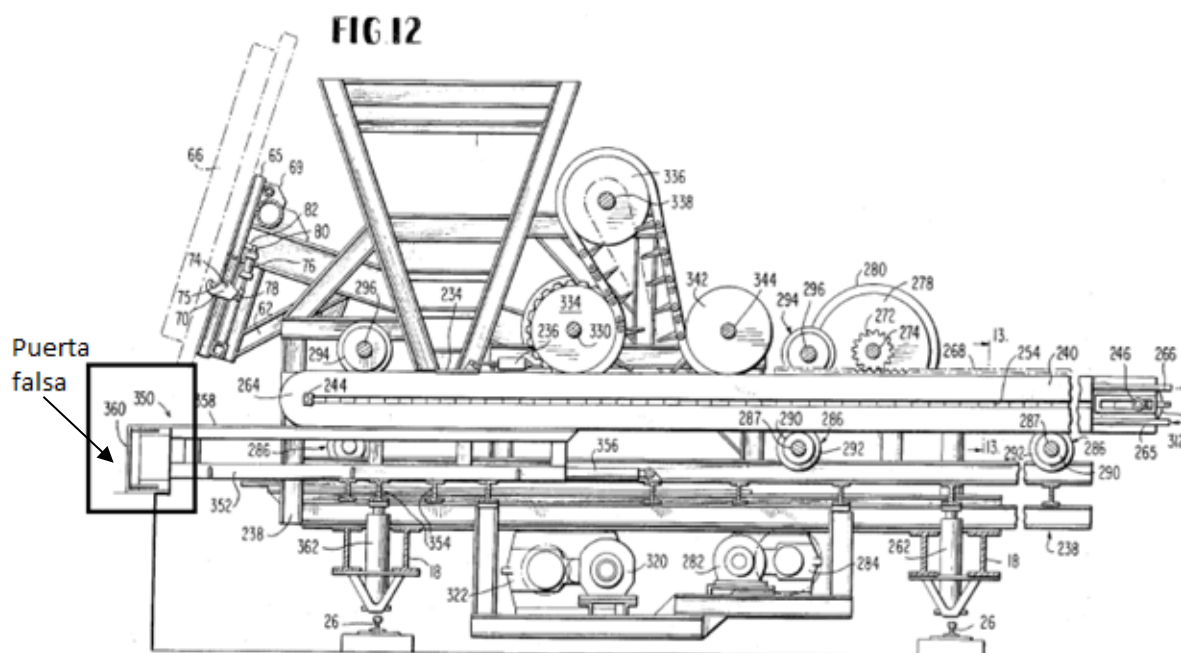


Ilustración 1: Fig. 12; D1

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del sistema de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en 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 3: (...) los cilindros elevan el marco para elevar la superficie inferior de la puerta falsa por encima del piso del horno. Cuando el borde inferior de la puerta falsa está ligeramente por encima del piso del horno. (Col. 12, Lín. 17-20).

La reivindicación dependiente 3 no menciona alguna característica que haga nuevo al sistema de la reivindicación 1, por lo cual se considera que no es nueva.

Nivel Inventivo (Art. 18 D486)

La reivindicación 9 consiste en: “*Un método de aumentar una carga de carbón en un horno de coque, el método comprendiendo (...)*”: (Ver radicado No. NC2017/0002992 del 31 de mayo de 2017).

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 9941

Ref. Expediente N° NC2017/0002992

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

Características esenciales	D1	D2
Un método de aumentar una carga de carbón en un horno de coque, el método comprendiendo:	Proceso de convertir carbón en coque en un horno (...) cargando la cámara de coque con carbón a una profundidad sustancialmente uniforme a través de todo su ancho progresivamente desde dicho extremo de la cámara de coque hasta el otro extremo de la misma (Reiv. 9).	Métodos para incrementar la calidad de coque y capacidad de producción de un horno de coque de tipo no recuperable. (Col. 1, Lín. 6-8).
Posicionar un sistema de carga de carbón, que tiene un bastidor de carga alargado y un cabezal de carga acoplado operativamente con el extremo distal del bastidor de carga alargado, por lo menos parcialmente en un orificio del lado de la deshornadora de un horno de coque;	El método de cargar un horno de coque a través de una de las aberturas de la puerta comprende las etapas de colocar un suministro de carbón móvil frente a dicho horno en relación espaciada hacia afuera con dicha abertura de una puerta, posicionando un puente móvil entre dicha abertura de una puerta y dicho móvil suministro de carbón, siendo dicho puente de un ancho al menos sustancialmente tan grande como el ancho de la cámara de coque en dicho horno y teniendo su superficie superior en un plano generalmente horizontal sustancialmente al mismo nivel de la superficie superior de la carga de carbón que se va a colocado en dicho horno (...) (Reiv. 13).	En la Fig. 2, el transportador de carbón en voladizo (16) del estado del arte descrita anteriormente, en línea continua en una posición retraída en una puerta del horno (17) en el extremo superior izquierdo, como se ve en la FIG. 2, y en línea punteada en una posición extendida sobre un lecho de carbón (18) depositado de profundidad variable debido a la comba del transportador en voladizo (Col. 3, Lín 53-64, Fig. 2).
Posicionar un sistema de puerta falsa, que tiene un bastidor de puerta falsa alargada y una puerta falsa generalmente plana acoplada operativamente con un extremo distal del bastidor de puerta falsa alargada, por lo menos parcialmente en el orificio del lado de una deshornadora del horno de coque; la puerta falsa	El método como se define en la reivindicación 13 que comprende además los pasos de colocar una puerta falsa en dicha abertura, extendiéndose dicha puerta falsa hacia abajo desde dicha superficie superior del puente y actuando como una barrera temporal para obstruir el flujo	No menciona

Página 7 de 12

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

Oficio N° 9941

Ref. Expediente N° NC2017/0002992

teniendo una cara delantera que se sitúa en un plano de la puerta falsa que es sustancialmente vertical;	del carbón por debajo de dicho puente (Reiv. 14).	
Cargar carbón en el horno de coque con el sistema de carga de carbón en una manera que define una carga de carbón que tiene un extremo generalmente vertical;	(...) depositando carbón desde dicho suministro de carbón móvil sobre dicha superficie superior del puente a una velocidad sustancialmente uniforme a lo largo de sustancialmente todo su ancho, y transportando dicho carbón a lo largo de dicha superficie superior del puente y dentro de dicho horno para llenar dicho horno en todo su ancho progresivamente. (Reiv. 13).	Se introduce un lecho de carbón en el horno a través de las puertas de carga, y la superficie del lecho de carbón... (Col. 3, Lín. 26-28). (...) la dirección de movimiento de la máquina de carga se invierte para avanzar unos pocos pies contra el lecho de carbón para compactar una pared casi vertical de carbón húmedo que permanece sustancialmente vertical cuando el movimiento de la máquina de carga se invierte nuevamente y la máquina se retrae del horno (Col. 5, Lín 2-7).
Conectar una puerta del horno con el horno de coque en una manera que cierra el orificio del lado de la deshornadora del horno de coque.	No menciona	El extremo de carga del horno de coque (1) está provisto por una puerta de carga superior (22) que se puede elevar por máquina, para permitir la carga entrada de la máquina de carga de carbón (23). (Fig. 3; Col. 3, Lín. 67 a Col. 4 Lín. 2).

El documento D1 se considera el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 9 porque divulga métodos de aumentar las índices de producción de coque.

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 9 y el método de carga divulgado en D1 consiste en que este último no divulga la conexión de la puerta del horno con el horno de coque.

No se evidencia efecto técnico inesperado como resultado de conectar la puerta del horno con el horno de coque, puesto que es una etapa del método de carga de carbón en un horno de coque, conocida en el estado de la técnica, después de realizar la respectiva carga del carbón. Tal como se enseña en el documento que divulga un

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

Oficio N° 9941

Ref. Expediente N° NC2017/0002992

método en el que el extremo de carga del horno de coque está provisto por una puerta de carga superior que se puede elevar por máquina, para permitir la carga entrada de la máquina de carga de carbón (...) (Fig. 3; Col. 3 Lín. 67 a Col. 4 Lín. 2).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia incluiría la conexión de la puerta con el horno de coque del documento D2 en el método divulgado en el documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 9 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

Asimismo, los documentos D1 y D2 divulgan las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 10: En la Fig. 2, el transportador de carbón en voladizo del estado del arte descrito anteriormente, en línea continua en una posición retraída en una puerta 17 del horno extremo superior izquierdo, como se ve en la FIG. 2, y en línea de puntos en una posición extendida sobre un lecho de carbón depositado 18 de profundidad variable debido a la comba del transportador en voladizo (...) (D2; Col. 3, Lín 43-58, Fig. 2).
- Reivindicación 11: En la Fig. 2, el transportador de carbón en voladizo del estado del arte descrito anteriormente, en línea continua en una posición retraída en una puerta 17 del horno extremo superior izquierdo, como se ve en la FIG. 2, y en línea de puntos en una posición extendida sobre un lecho de carbón depositado 18 de profundidad variable debido a la comba del transportador en voladizo (...) (D2; Col. 3, Lín 43-58, Fig. 2).
- Reivindicación 12: En la Fig. 2, el transportador de carbón en voladizo del estado del arte descrito anteriormente, en línea continua en una posición retraída en una puerta 17 del horno extremo superior izquierdo, como se ve en la FIG. 2, y en línea de puntos en una posición extendida sobre un lecho de carbón depositado 18 de profundidad variable debido a la comba del transportador en voladizo (...) (D2; Col. 3, Lín 43-58, Fig. 2).
- Reivindicación 13: Un sistema compactador de vibración de lecho de carbón no en voladizo para un horno de coque no recuperador (...) dicho sistema compactador de vibración de lecho de carbón (...) y un compactador de vibración montado en el extremo de la máquina de carga de carbón frente a la puerta de descarga de coque (...) (D2, Reiv. 1).
- Reivindicación 14: En tales instalaciones del estado del arte, el carbón introducido en el horno contiene una cantidad sustancial de agua, por ejemplo: alrededor del 12%, para ayudar a empacar el lecho de carbón. Tal contenido de agua se agrega a la carga de calor necesaria del horno, reduciendo así la eficiencia de coque (...) (D2; Reiv. 1).

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

Oficio N° 9941

Ref. Expediente N° NC2017/0002992

- Reivindicación 15: Montado en el extremo delantero del bastidor hay una puerta falsa generalmente rectangular adaptada para proyectarse y llenar sustancialmente la abertura de la puerta del empujador en toda su anchura y a una altura sustancialmente igual a la profundidad de la carga de carbón que se depositará en el horno cuando el conjunto está en su posición extendida mostrada en las FIGS. 12 y 14. El rodillo de soporte del transportador delantero también actúa como una guía para el conjunto de puerta falsa y puente en su movimiento recíproco para asegurar que el piso permanezca en posición entre las vigas laterales, para garantizar que no se derrame carbón que está siendo transportado desde la tolva al horno entre las vigas laterales (...) (D1; Col. 11, Lín. 49-62).

Las reivindicaciones dependientes 10-15 no mencionan alguna característica que haga nuevo al método de la reivindicación 9, por lo cual se considera que no son nuevas.

8. Conclusión

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	US3784034	1 y 3	Novedad
D1	US3784034	9 y 15	Nivel inventivo
D2	US6059932	9 a 14	Nivel inventivo

9. Respuesta a los argumentos del solicitante

1. El señor solicitante argumenta: *"Difiero respetuosamente frente a la objeción elevada por el Examinador, en cuanto el término "generalmente" (reivindicaciones 1, 7 y 10) es impreciso y que no permite distinguir la invención del estado de la técnica"*. Se aclara que el término *"generalmente"* indica que lo que se expresa se trata de manera global, sin tener en cuenta detalles, excepciones o casos especiales. Por lo tanto no se permite este término en las reivindicaciones para describir la invención, ya que el alcance de la reivindicación deja de ser precisa. Se sugiere sustituirlos por términos precisos o rangos concretos.

2. El señor solicitante argumenta: *"Difiero respetuosamente frente a la objeción elevada por el Examinador, en cuanto las expresiones: "pudiéndose mover*

Página 10 de 12

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

Oficio N° 9941

Ref. Expediente N° NC2017/0002992

verticalmente, en forma selectiva, con respecto a la puerta falsa entre las posiciones retraída y extendida" (reivindicaciones 2, 6), "que puede activarse selectivamente para mover la placa de extensión inferior entre las posiciones retraída y extendida" (reivindicación 3), "que se configura y se orienta para definir la cara delantera de la puerta falsa" (reivindicación 5), "pudiéndose mover selectivamente en una forma generalmente paralela con respecto a la puerta falsa entre las posiciones retraída y extendida" (reivindicación 7), "que puede activarse selectivamente para mover la placa de extensión inferior entre las posiciones retraída y extendida" (reivindicación 8), "en una manera que cierra el orificio del lado de la deshornadora del horno de coque" (reiv. 10) que es un resultado a alcanzar y no definen al producto. Frente a esto, me permito establecer, que este tipo de expresiones son permitidas siempre y cuando la invención también este definida por sus características estructurales. En el caso en concreto la invención está definida por las características estructurales en la Reivindicación 1. Es por eso, que los resultados recitados en las reivindicaciones 2, 6, 3, 5, 7, 8, y 10 son alcanzados por la invención en la recitada reivindicación 1. Por todo lo anterior considero superada la objeción en cuestión". Se aceptan los argumentos del solicitante ya que la invención está descrita, además de los resultados a alcanzar, por las características técnicas esenciales y estructurales que definen la invención.

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.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° **9941**

Ref. Expediente N° NC2017/0002992

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,



JOSE LUIS SALAZAR LOPEZ
DIRECTOR DE NUEVAS CREACIONES

Elaborado: DIEGO ANDRÉS GUTIÉRREZ MENDOZA
Revisado: SONIA ANDREA DÍAZ PIRAZÁN
Aprobado: JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ