

CAPÍTULO REIVINDICATORIO MODIFICADO EN RESPUESTA A AO 10197

1. Una unidad de empaque (1, 301) para artículos de higiene, la unidad (1, 301) formándose de una hoja de material, dicha hoja teniendo una superficie interior (2, 302) y una superficie exterior (3, 303), dicha superficie interior (2, 302) comprendiendo una zona de borde (4, 304) que comprende una porción de borde interior (5, 8, 305, 308) y una porción de borde exterior (6, 7, 306, 307), en donde una o ambas de la porción de borde exterior y la porción de borde interior comprende una región proporcionándose con un adhesivo resellable (12) para cerrar y sellar la unidad de empaque, formando así una zona adhesiva, dicha hoja teniendo un eje plegable (9, 309, 309'), dicho eje plegable dividiendo dicha hoja en una primera región (10, 310) y una segunda región (11, 311), en donde dicha hoja se dobla alrededor de dicho eje plegable (9, 309, 309') con dichas regiones, primera y segunda (10, 11; 310, 311), en una configuración de superposición, proporcionando así una unidad de empaque (1, 301) de capas de la hoja de recubrimiento superpuestas, **caracterizado porque** dicha unidad de empaque comprende porciones de borde exteriores de recubrimiento de las capas de la hoja superpuestas, dichas porciones de borde exteriores de recubrimiento superpuestas están libres de adhesivo y están conectadas entre sí a lo largo de bordes de corte coincidentes mediante una interacción mecánica en una unión estirada teniendo un espesor de 0.05 a 0.5 mm.

2. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 1, *en el cual* el espesor de dicha unión estirada es de 0.1 a 0.2 mm.

3. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* una de dicha porción de borde interior (5, 305) y dicha porción de borde exterior (6, 306) de dicha zona de borde de dicha primera región (10, 310) se proporciona con el adhesivo resellable (12), formando así una primera zona adhesiva, y la otra de dicha porción de borde interior (5, 305) y dicha porción de borde exterior (6, 306) de dicha zona de borde de dicha primera región (10, 310) está libre de adhesivo; y en donde dicha porción de borde interior (8) o dicha porción de borde exterior (9) de dicha zona de borde de dicha segunda región (11, 311) que corresponde a dicha porción de borde que lleva adhesivo de dicha primera región

(10, 310) está libre de adhesivo, de manera que cuando dicha hoja se dobla alrededor de dicho primer eje plegable (9, 309), dichas porciones de borde que llevan adhesivo resellable (12) en dicha primera región (10, 310) están en contacto con dichas porciones de borde libres de adhesivo en dicha segunda región (11, 311).

4. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 3, *en el cual* una distancia (d_1) entre dicho primer eje plegable (9, 309) y dicha primera zona adhesiva es 1-20 mm.

5. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 3 o 4, *en el cual* una de dicha porción de borde interior y dicha porción de borde exterior de dicha zona de borde de dicha segunda región (11, 311) complementaria a dicha porción de borde que lleva adhesivo de dicha primera región (10, 310) está libre de adhesivo.

6. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 3 o 4, *en el cual* una de dicha porción de borde interior y dicha porción de borde exterior de dicha zona de borde de dicha segunda región (11, 311) complementaria a dicha porción de borde que lleva adhesivo de dicha primera región (10, 310) se proporciona con adhesivo resellable (12), formando así una segunda zona adhesiva.

7. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 6, *en el cual* una distancia d_2 entre dicho primer eje plegable (9, 309) y dicha segunda zona adhesiva es 1-20 mm.

8. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* dicha hoja de material tiene una dirección longitudinal (L) y una dirección transversal (T) y tiene una forma rectangular y comprende bordes longitudinales (14, 314) y bordes transversales (15, 315) y porciones de esquina de la hoja(21), dicho eje plegable siendo un eje plegable que se extiende transversalmente, dichas zonas de borde (4, 304) disponiéndose a lo largo de dichos bordes longitudinales (15, 315).

9. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 8, *en el cual* una o más de dichas porciones de esquina (21) está libre de cualquier adhesivo para cerrar la unidad de empaque (1, 301).

10. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 9, *en el cual* la unidad de empaque (1, 301) doblada de las capas de la hoja de recubrimiento tiene porciones de esquina que están libres de cualquier adhesivo para cerrar la unidad de empaque (1, 301).

11. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 8 a 10, *en el cual* dicha hoja de material comprende una primera y una segunda zona de borde transversal (4', 304', 304*), y en donde una porción de una o ambas de dicha primera y dicha segunda zona de borde transversal (4', 304', 304*) se proporciona con adhesivo resellable (12).

12. La unidad de empaque (301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* dicha hoja tiene dos ejes plegables (309, 309'), dividiendo dicha hoja en dicha primera región (310), dicha segunda región (311) y una tercera región (312), dicha hoja doblándose a lo largo de dichos ejes plegables con dicha primera, segunda y tercera región (310, 311, 312) en una configuración de recubrimiento de tres capas, que comprende las porciones de borde exteriores en donde las tres capas están conectadas entre sí por la interacción mecánica.

13. La unidad de empaque (301) de conformidad con la reivindicación 12, *en el cual* una de dichas porciones de borde interiores y exteriores (307, 308) de dicha zona de borde de dicha tercera región (312) se proporciona con adhesivo resellable (12), formando así una tercera zona adhesiva.

14. La unidad de empaque (301) de conformidad con la reivindicación 13, *en el cual* una distancia (d_3) entre dicho segundo eje plegable (309') y dicha tercera zona adhesiva es 1-

20 mm.

15. La unidad de empaque (301) de conformidad con la reivindicación 12, *en el cual* dicha hoja tiene un primer y un segundo eje plegable (309, 309'), dividiendo dicha hoja en dicha primera región (310), dicha segunda región (311) y una tercera región (312), y en donde dicha porción de borde interior y dicha porción de borde exterior de dicha zona de borde de dicha tercera región (313) están libres de adhesivo, en donde dicha porción de borde interior y dicha porción de borde exterior de dicha zona de borde de dicha segunda región (311) se proporcionan con adhesivo resellable (12).

16. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* la hoja es un material de pliegue único.

17. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 16, *en el cual* el material de pliegue único es de poliolefina.

18. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 16, *en el cual* el material de pliegue único es de una poliolefina comprendiendo o siendo de polietileno y/o polipropileno.

19. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 16, *en el cual* el material de pliegue único es de un material de polietileno y/o polipropileno que tiene un peso base de 14 a 30 g/m².

20. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* la unidad de empaque (1, 301) comprende una o más marcas de sincronización (313).

21. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* dicho adhesivo resellable es un adhesivo fundido en

caliente sensible a presión.

22. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* dicha unidad de empaque (1, 301) es resellable.

23. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* la superficie interior (2, 302) comprende una zona central (331) que comprende una porción proporcionada con un agente antiadherente (320) o un revestimiento antiadherente.

24. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* la unidad de empaque (1, 301) comprende un artículo de higiene (321).

25. Un método para formar una unidad de empaque (1, 301) para artículos de higiene, la unidad formándose de una pieza (316) de una hoja estirada de material, el método comprendiendo las etapas de:

- proporcionar dicha hoja estirada de material comprendiendo al menos dos secciones de unidad (323) de empaque para formar dos unidades de empaque (301), dicha hoja estirada teniendo superficies, primera y segunda (317, 318), la primera superficie comprendiendo una superficie interior (2, 302) de cada unidad de empaque (1, 301) y la segunda superficie comprendiendo una superficie exterior (3, 303) de cada unidad de empaque (1, 301), en donde la hoja estirada comprende un eje plegable (326, 327) que se extiende en la dirección de máquina (MD), dicho eje plegable (326) dividiendo dicha hoja estirada en una primera región de la pieza (328) y una segunda región de la pieza (330);
- aplicar un adhesivo resellable (12) en una porción de zona de borde de la superficie interior (2, 302) de cada sección de unidad de empaque;
- doblar dicha hoja estirada a lo largo de dicho eje plegable con dichas regiones de la pieza, primera y segunda (328, 330), en una configuración de recubrimiento para proporcionar una pieza doblada (316) de capas de la hoja de recubrimiento, y

- cortar la pieza doblada (316) en dos o más unidades de empaque únicas mediante el uso de una herramienta de corte y sellado, mediante lo cual se forman las unidades de empaque (1, 301), cada unidad de empaque (1, 301) formada comprende dichas superficies interiores y exteriores (2, 302, 3, 303), una porción de borde interior (5, 8, 305, 308) y una porción de borde exterior (6, 7, 306, 307), en donde la porción de borde exterior o la porción de borde interior comprende una región proporcionándose con dicho adhesivo resellable (12) formando una zona adhesiva, el adhesivo resellable proporcionándose para cerrar y sellar la unidad de empaque (1, 301), dicha hoja comprendiendo porciones de borde exteriores de recubrimiento de capas de la hoja de la unidad de empaque (1, 301) superpuestas están libres de adhesivo y están conectadas entre sí a lo largo de los bordes de corte coincidentes mediante una interacción mecánica en una unión estirada que tiene un ancho de 0.05 a 0.5mm.

26. El método de conformidad con la reivindicación 25, caracterizado porque el ancho de dicha unión estirada es de 0.1 a 0.2mm.

27. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 25 a 26, caracterizado porque el método, antes de la etapa de doblado, comprende además aplicar un agente antiadherente (320) en dicha primera superficie en una porción de cada zona central (331) de una sección de unidad de empaque (323); aplicar un adhesivo (322) en la porción con agente antiadherente (320), y aplicar un artículo de higiene (321) a dicho adhesivo (322) aplicado en el agente antiadherente (320).

28. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 25 a 26, caracterizado porque el método, antes de la etapa de doblado, que comprende además: unir un revestimiento antiadherente en la primera superficie en una porción de cada zona central (331) de una sección de unidad de empaque (323) y conectar un artículo de higiene (321) al revestimiento antiadherente mediante el uso de medios de sujeción.

29. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 25 a 28,

caracterizado porque la sección de unidad de empaque (1, 301) tiene una dirección longitudinal (L) y una dirección transversal (T) y tiene una forma rectangular y comprende bordes longitudinales (14, 314) y bordes transversales (15, 315) y porciones de esquina de la hoja (21).

30. El método de conformidad con la reivindicación 29, caracterizado porque una de dichas porciones de esquina de la hoja está libre de cualquier adhesivo para cerrar la unidad de empaque (1, 301).

31. El método de conformidad con la reivindicación 30, caracterizado porque la unidad de empaque (1, 301) doblada formada de las capas de la hoja de recubrimiento tiene porciones de esquina que están libres de cualquier adhesivo para cerrar la unidad de empaque (1, 301).

32. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 25 a 31, caracterizado porque dicha hoja estirada tiene dos ejes plegables (326, 327), dividiendo dicha hoja estirada en dicha primera región de la pieza (328), dicha segunda región de la pieza (329) y una tercera región de la pieza (330), dicha hoja doblándose a lo largo de dichos ejes plegables (326, 327) con dicha primera, segunda y tercera región de la pieza (328, 329, 330) en una configuración de recubrimiento de tres capas, dicha etapa de corte proporciona una unidad de empaque (301) con tres capas de la unidad de empaque, que comprende las porciones de borde exteriores en donde las tres capas se conectan entre sí por la interacción mecánica.

33. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 25 a 32, caracterizado porque la hoja es un material de pliegue único.

34. El método de conformidad con la reivindicación 33, caracterizado porque el material de pliegue único es de poliolefina.

35. El método de conformidad con la reivindicación 33, caracterizado porque el material de pliegue único es una poliolefina comprendiendo o siendo de polietileno y/o

polipropileno.

36. El método de conformidad con la reivindicación 33, caracterizado porque el material de pliegue único es un material de polietileno y/o polipropileno que tiene un peso base de 14 a 30 g/m².

37. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 25 a 36, caracterizado porque un patrón de tablero de ajedrez de porciones de adhesivo resellable (12) y sin adhesivo se aplica a lo largo de las porciones de borde interiores y exteriores de las zonas de borde para unión complementaria entre la porción de adhesivo resellable y porciones sin adhesivo en la unidad de empaque doblada formada (1, 301).

38. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 25 a 37, caracterizado porque la hoja estirada comprende una o más marcas de sincronización (313).

39. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 25 a 38, caracterizado porque dicho adhesivo resellable es un adhesivo fundido en caliente sensible a presión.

40. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 25 a 39, caracterizado porque dicha unidad de empaque (1, 301) es resellable.

Señor Director

NUEVAS CREACIONES

Superintendencia de Industria y Comercio

E. S. D.

Referencia: Expediente No. NC2016/0005900

Asunto: Solicitud de patente para: *“UNA UNIDAD DE EMPAQUE PARA ARTÍCULOS DE HIGIENE Y UN MÉTODO PARA FORMAR UNA UNIDAD DE EMPAQUE”*

Solicitante: SCA HYGIENE PRODUCTS AB

Fecha de solicitud: 27 de diciembre de 2016

RESPUESTA A SEGUNDO EXAMEN DE PATENTABILIDAD

ANDRÉS RINCÓN USCÁTEGUI, identificado como aparece al pie de mi firma, en mi condición de apoderado de la sociedad solicitante de la patente de la referencia, doy respuesta al Oficio **10197**, notificado por fijación en lista el 21 de agosto de 2018.

I. MODIFICACIONES AL PLIEGO REIVINDICATORIO

En respuesta al examen de patentabilidad el solicitante decide aportar un nuevo capítulo reivindicatorio conformado por **40** reivindicaciones en la que se han incluido las siguientes modificaciones:

1. Se ha eliminado a lo largo del pliego reivindicatorio la expresión *“al menos”* con el fin de darle mayor claridad al mismo.

INNOVACIÓN PARA LOS NEGOCIOS

BOGOTÁ DC, 110221 - COLOMBIA Edificio Siski - Carrera 4 No. 72-35 Teléfono (57-1) 347 3611 Fax (57-1) 211 8650
MEDELLÍN, 050021 - COLOMBIA San Fernando Plaza - Carrera 42 A No. 1-25 Torre 4 Oficina 303 Teléfono (57-4) 5204760
BARRANQUILLA, 080002- COLOMBIA - Calle 64 No. 50-22 Oficina 201 Teléfono (57-5) 351 6440

www.cavelier.com
cavelier@cavelier.com

2. Se han modificado las reivindicaciones 20 y 38 de manera que se ha eliminado el fragmento *“para indicar un posicionamiento de la hoja de material durante la fabricación de la unidad de empaque”* con el fin de darle mayor claridad al nuevo pliego reivindicatorio.

3. Se ha modificado la reivindicación 1 de manera que se ha especificado que *“las porciones de borde exterior de recubrimiento son las que comprenden zonas libres de adhesivo”* y que las *“porciones de borde exteriores de recubrimiento superpuestas están libres de adhesivo y están conectadas entre sí a lo largo de bordes de corte coincidentes mediante interacción mecánica en una unión estirada teniendo”* con el fin de darle mayor claridad al nuevo pliego reivindicatorio.

Estas modificaciones se ajustan al artículo 34 de la Decisión 486 de 2000 y no constituyen una ampliación de la protección que correspondería a la divulgación contenida en la solicitud inicial. A pesar de eliminar materia del pliego reivindicatorio originalmente presentado, mi representada no renuncia a la protección que pueda obtener sobre dicha materia y se reserva el derecho de presentar una solicitud divisional que la contenga durante el trámite de la presente solicitud.

II. EN CUANTO A LA SUPUESTA FALTA DE CLARIDAD

1. Con respecto a la objeción frente a las reivindicaciones 4, 7, 25 y 30 dado que incluye el término *“al menos”*, el cual es considerado impreciso y no permite distinguir la invención del estado de la técnica, se desea poner de presente que dicho término ha sido eliminado del nuevo pliego reivindicatorio, razón por la cual esta objeción debe tenerse por superada.

2. Con respecto a la objeción frente a las reivindicaciones 17 a 19, 34 a 36 por contener el fragmento *“polietileno y/o polipropileno que tiene un peso base de 14 a 30 g/m²”* que corresponden a sustancias químicas, razón por la cual no es correcto caracterizar un dispositivo o máquina por su contenido, se desea poner de presente que dicha característica sólo especifica una propiedad física de un material y guía a una persona normalmente versada en la materia cuando esté seleccionando un material de hoja adecuado para la unidad de empaque. Adicionalmente, se debe resaltar que estas reivindicaciones dependientes están definiendo aún más una de las características técnicas de la unidad de empaque reivindicada, es decir el material de pliegue y el método para formar una unidad de empaque, respectivamente, razón por la cual dichas reivindicaciones dependientes corresponden a modalidades preferidas y por lo tanto limitan el alcance de la invención. Considerando lo anteriormente expuesto, esta objeción debe tenerse por superada.

3. Con respecto a la objeción frente a las reivindicaciones 20 y 38 por incluir como características técnicas esenciales de la invención las funcionalidades: *“para indicar un posicionamiento de la hoja de material durante la fabricación de la unidad de empaque”*, se desea poner de presente que dichas expresiones han sido eliminadas del nuevo pliego reivindicatorio. Considerando las modificaciones realizadas, esta objeción debe tenerse por superada.

III. ESTADO DE LA TÉCNICA

Su despacho determinó un documento como relevante para realizar el análisis de patentabilidad de la presente patente de invención:

1. D1, referido al documento WO2013162430 titulado “A packaging unit having sealing properties” que divulga una unidad de embalaje para artículos de higiene y un método para formar dicha unidad, formándose la unidad a partir de una lámina que tiene al menos un eje de plegado que divide la lámina en una primera región y una segunda región.

EN CUANTO A LA SUPUESTA FALTA DE NOVEDAD

1. En primer lugar, se desea poner de presente que se ha modificado la reivindicación independiente 1 de manera que se han incluido nuevas características esenciales que se encuentran plenamente soportadas en la descripción con el fin de darle mayor claridad a la materia a proteger en la presente invención, así como también distanciarla aún más del arte previo. De hecho, la nueva reivindicación independiente 1 ahora menciona:

“Una unidad de empaque (1, 301) para artículos de higiene, la unidad (1, 301) formándose de una hoja de material, dicha hoja teniendo una superficie interior (2, 302) y una superficie exterior (3, 303), dicha superficie interior (2, 302) comprendiendo una zona de borde (4, 304) que comprende una porción de borde interior (5, 8, 305, 308) y una porción de borde exterior (6, 7, 306, 307), en donde una o ambas de la porción de borde exterior y la porción de borde interior comprende una región proporcionándose con un adhesivo resellable (12) para cerrar y sellar la unidad de empaque, formando así una zona adhesiva, dicha hoja teniendo un eje plegable (9, 309, 309’), dicho eje plegable dividiendo dicha hoja en una primera región (10, 310) y una segunda región (11, 311), en donde dicha hoja se dobla alrededor de dicho eje plegable (9, 309, 309’) con dichas regiones, primera y segunda (10, 11; 310, 311), en una configuración de superposición, proporcionando así una unidad de empaque (1, 301) de capas de la hoja de recubrimiento superpuestas, caracterizado porque dicha unidad de empaque (1, 301) comprende porciones de borde exteriores de recubrimiento de las capas de la hoja superpuestas, dichas porciones de borde exteriores de recubrimiento superpuestas están libres de adhesivo y están conectadas entre sí a lo largo de bordes de corte coincidentes mediante interacción mecánica en una unión estirada teniendo un espesor de 0.05 a 0.5 mm.”

Como se puede observar se ha reintroducido la referencia a la interacción mecánica en la reivindicación 1, y también se ha modificado ligeramente el lenguaje de la reivindicación, para resaltar claramente que son las porciones libres de adhesivo las que se unen mediante la interacción mecánica.

2. D1 describe una unidad de embalaje para artículos de higiene, formada a partir de una lámina de material plegada. La unidad de embalaje comprende regiones provistas de adhesivo resellable para cerrar y sellar la unidad de embalaje.

Sin embargo, cuando se forma una unidad de embalaje a partir de una hoja de material plegada utilizando uniones adhesivas, se puede desear que se evite tener cualquier adhesivo en áreas cercanas a los bordes de la unidad de embalaje, que está cerca de los bordes de la hoja plegada.

Una razón para esto es que, cuando se aplica adhesivo antes del corte de las hojas en blanco de la hoja original para formar unidades de empaque individuales, el adhesivo puede adherirse a las herramientas de corte (ver página 6, último párrafo de la descripción de la presente solicitud). Otro problema con la aplicación de adhesivo en los bordes de la hoja plegada es que el empaque resultante puede resultar muy difícil de abrir (ver página 9, primer párrafo de la descripción de la presente solicitud). Por consiguiente, se desea mantener las uniones adhesivas a cierta distancia de los bordes de la lámina que forma la unidad de embalaje.

Sin embargo, un problema que aparece al mantener las uniones adhesivas a cierta distancia de los bordes de la hoja, es que los bordes sueltos y sin adhesivo y/o las esquinas de la unidad de empaque pueden arrugarse, causando un aspecto no plano no deseado de la unidad de empaque. Esto, a su vez, puede ser problemático durante el apilado y

embalaje de las unidades en bolsas o similares. Los bordes libres arrugados también pueden aumentar el riesgo de que la unidad de empaque se abra parcialmente de manera accidental. (ver página 4, quinto párrafo de la descripción de la presente solicitud).

Al proporcionar las porciones de borde exterior superpuestas sin adhesivo, que están conectadas entre sí a lo largo de los bordes de corte coincidentes mediante una interacción mecánica, como se indica en la reivindicación 1 de la presente invención, la unidad de empaque está provista de porciones de borde superpuestas que se mantienen perfectamente juntas, sin uso de adhesivo cerca de los bordes cortados. Por lo tanto, se evitan los problemas con la aplicación de adhesivo cerca de los bordes cortados como se mencionó anteriormente, mientras se sigue proporcionando una unidad de embalaje con bordes planos y sin pliegues.

La interacción mecánica es en una junta alargada estrecha que se forma a lo largo del corte, al cortar simultáneamente las porciones de borde superpuestas. En consecuencia, las uniones tienen un ancho de 0,05 a 0,5 mm, lo que indica que la interacción mecánica es una interacción relativamente "débil", adecuada para formar una unidad de embalaje que es lo suficientemente fácil de abrir. En consecuencia, la interacción mecánica no impide que el usuario abra fácilmente la unidad del paquete cuando lo desee.

D1 no revela ni sugiere el uso de interacción mecánica para unir regiones sin adhesivo de una hoja que forma una unidad de embalaje. Además, D1 no sugiere ninguna solución, ni reconoce, el problema con doblar bordes. En consecuencia, una persona normalmente versada en la materia a partir de D1 no llegaría a la materia incluida, con sus características técnicas específicas, discutida en las reivindicaciones independientes sin el uso de la habilidad inventiva.

IV. PETICIÓN

Puesto que se ha dado respuesta a todas las objeciones formuladas por la Dirección de Nuevas Creaciones, se solicita proceder al otorgamiento de la solicitud de patente.

V. ANEXOS

1. Nuevo pliego reivindicatorio conformado por **40** reivindicaciones de la presente solicitud.

Señor Director,

ANDRÉS RINCÓN USCÁTEGUI

C.C. 79.780.910 de Bogotá

T.P. 114.908 del C.S.J.

COLO-11256-0841-0476-0
DPG\DPG\ID-302996\WPC11256
No. M-2018-302996\DPG