

SEÑORES

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

E S D

Respuesta el examen de fondo solicitud NC2018/0013844

Nosotros UNIVERSIDAD DE PAMPLONA, LUIS FERNANDO ARBELAEZ RAMIREZ, damos respuesta a las objeciones presentadas el expediente NC2018/0013844 en el cual se señala afectaciones al nivel inventivo. Y exponemos los siguientes argumentos:

Objeciones al nivel inventivo

Se observa dentro de las objeciones dados por la oficina que no fue valioso nuestro argumento sobre el proceso de optimización, el cual evidencia que significativamente superior al descrito por el profesor Tanaka. Donde bajo esta metodología se necesitan 20 columnas de intercambio iónico y 20 columnas de exclusión; donde cada columna vacía tiene un valor 8 a 12 millones de pesos y masa para las columnas tiene un valor de 5 a 6 millones de pesos el litro. El tiempo de trabajo bajo esta metodología es de 48 días.

Esta necesidad de recurso y tiempo se refleja en el costo por ampolla de 50g; en un hospital como el Pablo Tobón este valor por ampolla puede alcanzar el millón de pesos.

Es por esto por lo que hoy en día las soluciones planteadas para obtener albúmina se han centrado en cultivarla mediante biotecnología en bacterias.

Bajo nuestra metodología propuesta esas 40 columnas se reducen a 2 columnas y 24 horas de trabajo y el índice de pureza es del 99.98% (eso ya se mostró en la solicitud) . Sin embargo, esto no se consideró suficiente argumento, por lo que voy a señalar un argumento que no se está considerando la oficina, y es el paso de la segunda congelación i). paso que no esta en D1 ni en D2.

Siendo este paso importantísimo para la purificación y que fue elucidado de manera accidental, un día que una asistente de laboratorio extrajo una bolsa congelada, la dejo descongelar, por causas personales tuvo que irse del laboratorio ese día, por tanto, no uso la bolsa y la volvimos a guardar, a la mañana siguiente cuando ella tomo de nuevo la bolsa de plasma observamos una gran cantidad de precipitado.

Es en este paso donde se logra extraer hasta el 90% de otras proteínas diferentes a albúmina, de tal forma que se sigue todo el proceso base del profesor Tanaka más un segundo paso de adicionar nuevamente etanol hasta alcanzar una proporción entre 12 a 24% de etanol en el sobrenadante (I), paso adicional que tampoco se observa ni en D1 ni en D2.

No existiendo mas argumentos, aclaro que no se modificara el capitulo reivindicatorio ni el descriptivo. Éxitos en sus labores.

Atentamente:

UNIVERSIDAD DE PAMPLONA, LUIS FERNANDO ARBELAEZ RAMIREZ