

P-2021/38573

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

E. S. D.

Re: Expediente No. **NC2022/0002711**

Solicitud de patente a nombre de **OWENS-BROCKWAY GLASS CONTAINER INC.**

Yo, CAROLINA DAZA MONTALVO identificada como aparece al pie de mi firma, domiciliada en la Carrera 11 No. 86-53, obrando como apoderada de la sociedad OWENS-BROCKWAY GLASS CONTAINER INC., domiciliada en Estados Unidos de América, solicitante de la patente de la referencia, en respuesta al oficio No. **6745** notificado electrónicamente el 24 de abril de 2023, relacionado con los requerimientos de fondo de la solicitud, atentamente me permito presentar la siguiente información:

1. Modificación a las reivindicaciones

Con fundamento en la facultad que confiere el artículo 34 de la Decisión 486 al solicitante para modificar la solicitud de patente en cualquier momento del trámite, presento junto con este memorial nuevo capítulo reivindicatorio, el cual consta de quince (15) reivindicaciones y reemplaza completamente el presentado anteriormente. Específicamente, se realizan las siguientes modificaciones:

- 2.1.** Se ha corregido la reivindicación 7 la cual contenía un error tipográfico al citar "niobio (Nb)" dos veces, por lo que se ha eliminado la segunda mención.
- 2.2.** Se ha modificado la reivindicación 12 para que la misma dependa de la reivindicación 1 y dejando solo los pasos adicionales que la misma contiene.

En vista de las modificaciones previas, es posible afirmar que el pliego reivindicatorio que se presenta en esta oportunidad es claro y conciso, cumpliendo con los requerimientos establecidos en el Artículo 30 de la Decisión 486.

2. Pago de tasas

Considerando que el presente memorial se presenta junto con modificaciones a las reivindicaciones se adjunta recibo por concepto de pago de tasa de modificación a las reivindicaciones, según lo establecido en la **Resolución 59669 de 2020**.

En relación con el número de reivindicaciones, atentamente nos permitimos decir que no se adjunta tasa por concepto de reivindicaciones adicionales, toda vez que el nuevo capítulo reivindicatorio tiene igual número reivindicaciones que el capítulo reivindicatorio previo, y en esencia es el mismo objeto, pero definido con mayor claridad.

3. Claridad del pliego reivindicatorio

El solicitante manifiesta que mediante la presentación del nuevo capítulo reivindicatorio quedan subsanadas la totalidad de las objeciones, de modo tal que las nuevas reivindicaciones proporcionan claridad y concisión a la invención descrita, siguiendo las recomendaciones realizadas por el examinador en su concepto técnico. En relación con las diferentes objeciones formuladas, se desea manifestar lo siguiente:

3.1. Afirma el examinador que las características técnicas esenciales de la reivindicación 12, son las mismas que tiene la reivindicación 1.

Acatando las sugerencias del examinador, la reivindicación 12 ahora depende de la reivindicación 1.

3.2. El examinador afirma que el capítulo reivindicatorio no es conciso, dado que hay reivindicaciones que son repetitivas, por tanto, sugiere eliminarlas y enumerar de nuevo las reivindicaciones restantes.

En este sentido, se llama la atención del examinador que las reivindicaciones no son repetitivas ya que:

- Las reivindicaciones 3 se refiere a que el agente de refinado se introduce en el vidrio fundido no refinado en la sección de refinado de la cámara de tratamiento, y la reivindicación 4 se refiere a que el agente de

refinado se introduce en el vidrio fundido no refinado entre la cámara de fusión y la cámara de tratamiento.

- Las reivindicaciones 7 y 8 se refieren a diferentes agentes de refinado. Los elementos enumerados en la reivindicación 7 no son los mismos que los "óxidos, nitruros, carburos u oxinitruros" enumerados en la reivindicación 8. El alcance no se superpone completamente a pesar de que algunos de los mismos elementos se encuentran en cada uno. En la reivindicación 8 se requiere que estén en forma de "óxido, nitruro, carburo u oxinitruros", mientras que no se requieren en la reivindicación 7.

- Las reivindicaciones 2 y 14 se refieren directamente a artículos completamente diferentes, como se observa en la reivindicación 2 que se refiere a agentes de refinado y la reivindicación 14 que se refiere a materiales colorantes.

3.3. Indica el examinador que las reivindicaciones 7, 8 y 14, la expresión: "al menos", es imprecisa, por lo cual no permite distinguir la invención del estado de la técnica.

En cuanto a esta objeción, el solicitante considera la expresión "al menos uno" es una recitación estándar para una lista de elementos de un grupo cerrado, por lo que el mismo es conciso para una persona versada en la materia. Adicionalmente, si el término "al menos" de las reivindicaciones 7, 8 y 14 se eliminara, limitará el alcance de la invención

4. Novedad

Objeta el Examinador que las reivindicaciones 1-9 carecen de novedad la luz de las enseñanzas técnicas descritas en el documento D1 (US 2002/0162358).

A este respecto, me permito decir que el artículo 16 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina establece que la invención se considera nueva cuando no está comprendida en el estado de la técnica. Si de acuerdo con el espíritu de la norma legal indicada, la invención no se considera como nueva si está "*comprendida*" en el estado de la técnica, dicha norma se está refiriendo, naturalmente, a la totalidad del invento y no a alguno o a algunos de los componentes.

Aplicando lo anterior al caso concreto, para que las razones que aduce ese Despacho para desvirtuar la novedad fuesen ciertas, sería forzoso que se demostrara que la invención está comprendida en el estado de la técnica, específicamente en forma individual en el documento **D1** de forma **TOTAL**, lo cual no sucede con la materia reclamada en el capítulo reivindicatorio.

Por lo tanto y teniendo en cuenta lo anteriormente expuesto, como mínimo la novedad debe contemplar los siguientes aspectos:

- Que la invención en estudio esté contenida de forma **TOTAL y ABSOLUTA** en cada uno de los documentos que se mencionan como anterioridades; y
- Que la invención en cuestión puede partir de conocimientos conocidos, caso en el cual habrá que hacer la comparación no de lo conocido sino de lo inédito y novedoso, teniendo que analizarse el valor agregado que aporta la invención con sus nuevas características al campo técnico al cual pertenece la solicitud en estudio.

Lo anterior significa que para que un documento del estado de la técnica pueda afectar la novedad de una solicitud, debe revelar todas y cada una de las características técnicas que la definen.

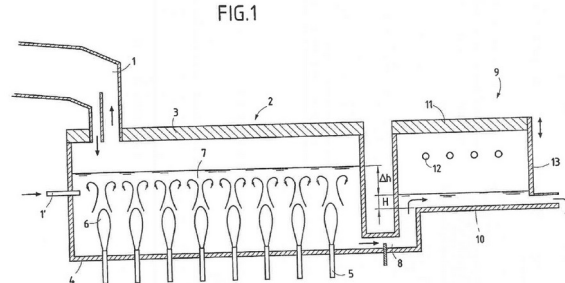
Para el presente caso, se llama la atención del examinador que la reivindicación 1 incluye las limitaciones: que el vidrio fundido no refinado comprende "en volumen, 20 % al 40 % de burbujas de gas" e "introducir un agente de refinado en el vidrio fundido no refinado después de que abandona la cámara de fusión para promover el retiro de burbujas de gas del vidrio fundido". Dichas características no enseñan tales limitaciones por la referencia D1.

La FIG. 1 de D1 reproducida a la derecha en la siguiente página, describe un sistema para refinar materiales vitrificables. El sistema tiene un canal (**1**) que permite depositar materiales de carga de vidrio simultáneamente en una cámara de fusión (**2**) y permitir el escape del humo de la combustión. Por lo tanto, al menos una parte del material de carga de vidrio se puede introducir en la cámara de fusión desde arriba de la masa fundida (**7**). La cámara de fusión también incluye otro sitio de introducción en el punto **1'** ubicado debajo de la masa fundida. Un sitio (**4**) de la cámara de fusión tiene filas de quemadores sumergidos (**5**) que lo atraviesan y penetran en la cámara de fusión. Cuando se usan los quemadores crean zonas de combustión (**6**) que a su

vez crean corrientes de convección en la masa fundida. La agitación por convección crea espumas que transfieren calor a lo largo de la masa fundida. A continuación, el vidrio fundido espumoso resultante se extrae del fondo de la cámara de fusión mediante un canal (8) para entrar en un compartimento de refinado estático. El compartimento de refinado es un canal (9) definido por un corredor (10) y un techo (11). El compartimento de refinado incluye una serie de quemadores de oxígeno (12). El vidrio espumoso fundido fluye a través del canal sin corriente de retorno sobre una altura H de 5 a 10 centímetros. Esto crea un flujo de pistón de una capa delgada a través del canal. Para crear el flujo de capa delgada deseado, se requiere elevar el nivel del corredor con respecto al sitio de la cámara de fusión.

La referencia D1 enseña en el párrafo [0015] que los quemadores sumergidos crean un vidrio espumoso que tiene burbujas grandes prácticamente sin burbujas de menos de 200 micras de diámetro. Las burbujas grandes facilitan la coalescencia de las burbujas más pequeñas. Además, D1 enseña en el mismo párrafo que la coalescencia de las burbujas más pequeñas se potencia y facilita añadiendo a los materiales de la carga de vidrio agentes de refinado del tipo coque o sulfato. La formación de estas burbujas más grandes en la cámara de fusión se describe como "microrrefinación", lo que permite que el paso de refinación de "**capa fina**" en el canal (9) sea muy eficaz para eliminar las burbujas grandes residuales y refinar el vidrio fundido de acuerdo con párrafo [0015]. En el párrafo [0038] de D1 se enseña que para mejorar el refinado del vidrio fundido por el método de capa fina descrito es ventajoso añadir a los materiales de carga de vidrio diversos promotores del refinado a medida que se añaden a la cámara de fusión. Esto promueve la coalescencia de las burbujas más pequeñas en las más grandes en la etapa de fusión. El proceso de refinado de "capa delgada" se analiza más detalladamente en los párrafos [0040] a [0043] de D1.

En todas las descripciones en D1 es la formación de la **capa delgada** lo que constituye el proceso de refinación en su sistema. En una variante, la capa delgada se forma utilizando un refinador giratorio centrífugo. Significativamente, al usar el aparato de D1, el único lugar donde se agregan los agentes de refinado es a los materiales del lote de vidrio en la cámara de fusión (2).



La reivindicación 1 requiere que el vidrio fundido sin refinar fundido comprenda " **en volumen, 20 % al 40 % de burbujas de gas**". Esta limitación no se describe en D1.

La reivindicación 1 requiere " **introducir un agente de refinado en el vidrio fundido no refinado después de que abandona la cámara de fusión**". Esta limitación no se revela ni se sugiere en D1. Como se discutió anteriormente, D1 enseña la adición de cualquier agente refinador a los materiales del lote de vidrio en la cámara de fusión (2). Esta enseñanza se aleja de la limitación de la reivindicación 1. Por lo tanto, el objeto reclamado en la reivindicación 1 es nuevo e incluye una actividad inventiva sobre la divulgación de D1. Adicionalmente, las reivindicaciones dependientes 2-15 también son nuevas en vista de D1.

5. Nivel inventivo

El Examinador establece en su concepto técnico la falta de nivel inventivo de las siguientes reivindicaciones así:

- Reivindicación 10 en vista del documento D1 (US/2002/162358) en combinación con el documento D2 (US/2006/105899), siendo el documento D1 considerado como el estado de la técnica más cercano a la invención reclamada.
- Reivindicaciones 12 y 13-15 en vista de D1 (US/2002/162358) en combinación con el documento D3 (2006/0105899).

En este sentido, hacemos notar que el Artículo 18 de la Decisión 486/00 determina que "*una invención tiene nivel inventivo, si para una **persona del oficio normalmente versada en la materia técnica** correspondiente, esa invención no hubiese resultado obvia ni se hubiese derivado de manera evidente del estado de la técnica*". (El subrayado es nuestro).

Lo anterior significa que el análisis de nivel inventivo **NO** es una comparación de los objetos de las anterioridades y la solicitud en estudio. El análisis de nivel inventivo **debe demostrar** la obviedad de la invención y establecer cómo ésta no contiene un salto cualitativo, que demuestre su altura inventiva, teniendo en cuenta que se hace **necesario demostrar** que la invención analizada carece de nivel inventivo y hubiese sido obvia para una persona versada en la materia.

Considerando la definición anterior, deseamos aclarar que los antecedentes citados por el examinador no sugieren ni hacen evidentes las ventajas técnicas del método reivindicado por la presente solicitud, al menos por las razones expuestas a continuación:

La FIG. 6 de D2, reproducida a la derecha, revela una vista en sección transversal, de un típico horno de fabricación de vidrio a presión atmosférica (1). Dispone de quemadores de combustión (2) situados encima del vidrio fundido. Los materiales de carga de vidrio (3)

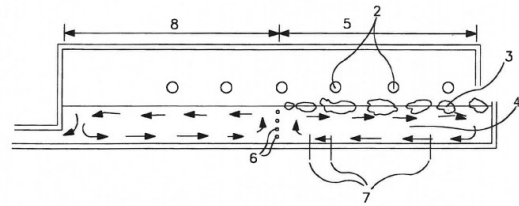


FIG. 6

se funden en la zona de fusión por lotes (5) para producir una fusión de vidrio (4) en la zona de fusión por lotes (5). El sistema también cuenta con burbujeadores (6), electrodos sumergidos (7) y un área de clarificación activa (8). El proceso descrito en D2 implica el uso de un nivel reducido de agentes de refinación por lotes convencionales y su sustitución por agua disuelta proporcionada mediante la adición de hidróxidos de metales alcalinos o vapor burbujeador en la fusión de vidrio fundido o mediante refinado al vacío. Como se describe en la columna 5, líneas 27 a 38 de D2, el proceso comprende agregar al lote de materiales formadores de vidrio una cantidad reducida de un agente de refinado convencional y agua disuelta de manera que el agente de refinado convencional y el agua disuelta se funden en el vidrio fundido, y son suficientes para refinar el vidrio producido. Como se describe en la columna 11, líneas 43 a 45, es fundamental agregar agua disuelta para que sea efectivo. Por lo tanto, se agrega entre el extremo de carga por lotes del horno y antes del área de clarificación.

Por lo tanto, aunque D2 describe la adición de agentes de refinación, no describe ni sugiere: crear un vidrio fundido sin refinar que comprenda en volumen del 20 % al 40 % de burbujas de gas, dirigir el vidrio fundido sin refinar desde la cámara de fusión (12) hacia una cámara de tratamiento aguas abajo (14) que incluye una sección de refinado (44) e introduce un agente de refinado en el vidrio fundido sin refinar después de que sale de la cámara de fusión (12) para promover la eliminación de burbujas de gas del vidrio fundido, como se indica en la reivindicación 1, de la que depende la reivindicación 10. Es decir, este documento del arte previo no revela estas limitaciones solas o en combinación con la referencia D1. Así, el objeto de las reivindicaciones 1 y 10 es novedoso e implica actividad inventiva sobre las referencias D1 y D2.

Por su parte, el documento D3, con referencia a la fig. 1 a la derecha, describe un sistema y un método para mejorar la fusión de materiales de lotes de vidrio mediante el uso de una pluralidad de tanques de fusión en serie. En la Fig. 1 el sistema incluye tres tanques de fusión (**1** , **2** , **3**) en serie. Todos los tanques de fusión

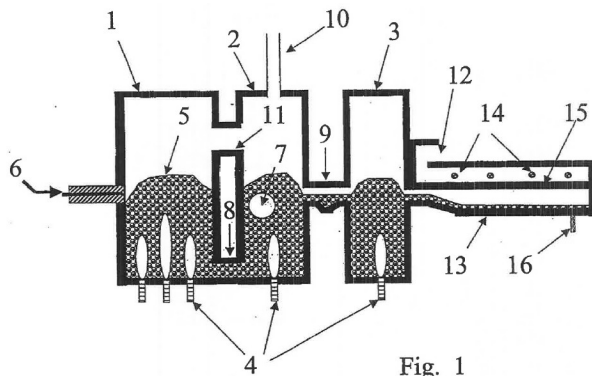


Fig. 1

incluyen quemadores sumergidos (**4**) cuyos gases hacen que el vidrio sea espumoso. El nivel de vidrio fundido se muestra mediante la referencia (**5**). La sílice y el fundente de la sílice se introducen por la referencia(**6**) en el primer depósito (**1**). Los óxidos diluyentes y colorantes se introducen en el segundo tanque de fusión (**2**) en (**7**). El vidrio fundido fluye desde el primer tanque de fusión (**1**) al segundo tanque de fusión (**2**) a través de una garganta (**8**) y luego al tercer tanque de fusión (**3**) a través de un pico (**9**). El segundo tanque de fusión (**2**) incluye un conducto de humos (**10**) para eliminar los gases de combustión. El vidrio fundido sale del tercer tanque de fusión (**3**) para pasar por una etapa de clarificación en la zona (**13**). La zona (**13**) es calentada indirectamente por quemadores (**14**) a través de una piedra refractaria (**15**). Los gases de combustión de los quemadores escapan a través de una abertura (**12**). A continuación, la composición de vidrio final se elimina en (**16**). Este sistema se describe en detalle en el párrafo [0063] de D3. La temperatura en el primer tanque es de 1230 a 1350°C mientras que los otros tanques (**2** y **3**) usan temperaturas mucho más bajas de 1000 a 1150°C y 900 a 1000°C, respectivamente, ver párrafo [0022].

En el parrafo [0029] el sistema de clarificación se describe de la siguiente manera: "A la salida del horno según la invención, la masa fundida puede ser conducida a un alimentador convencionalmente calentado por radiación para mejorar la clarificación a una zona de clarificación. En una zona de este tipo, el vidrio se extiende con poca profundidad, por ejemplo, entre 3 mm y 1 cm, y se calienta para desgasificarse eficazmente. Esta etapa de clarificación se realiza generalmente entre 1050 y 1200° C."

En ninguna parte D3 discute el uso de cualquier agente de refinación. Aunque D3 puede revelar componentes para fundir y refinar vidrio, no revela ni sugiere: crear un vidrio fundido sin refinar que comprenda en volumen del 20 % al 40 % de burbujas de gas, dirigir el vidrio fundido sin refinar desde la cámara de fusión (12) hacia un

tratamiento aguas abajo cámara (14) que incluye una sección de refinado (44), e introducción de un agente de refinado en el vidrio fundido sin refinar después de que sale de la cámara de fusión (12) para promover la eliminación de burbujas de gas del vidrio fundido, como se indica en la reivindicación 1, de la que depende la nueva reivindicación 12.

Los documentos del arte previo D1 y D3 enseñan a refinar vidrio fundido pasándolo a través de una zona que crea una capa delgada para refinar. En D1 la zona tiene una profundidad de 15 cm o menos mientras que la D3 enseña 1 cm o menos. D3 no enseña ningún uso de ningún agente refinador en ningún punto del proceso. En resumen, la reivindicación 1 es novedosa y tiene actividad inventiva sobre las referencias D1 y D3 y, por lo tanto, las reivindicaciones 12-15, que dependen de la reivindicación 1, también son novedosas e inventivas.

De esta forma, teniendo en cuenta que el documento D1, **no menciona, describe o sugiere**, en forma individual o en combinación con otro documento (ya sea D2 o D3), todas las características técnicas reclamadas en el capítulo reivindicatorio presentado en esta oportunidad, **dichas reivindicaciones son novedosas, e inventivas sobre el estado del arte.**

En este sentido, y siguiendo el Manual Andino de Patentes, la presente invención tal y como se encuentra definida en las reivindicaciones 1 a 15 presentadas en esta oportunidad, tienen diferencias con el estado del arte e implicó un nivel inventivo durante su desarrollo, por lo cual debe ser considerada como novedosa e inventiva según las disposiciones de los artículos 16 y 18 de la Decisión 486.

6. Conclusión

Con las modificaciones introducidas y los argumentos presentados puede concluirse que:

- i) La materia objeto de las actuales reivindicaciones es clara, concisa y cuenta con el debido sustento en el capítulo descriptivo, cumpliendo así con los requerimientos del Artículo 30 de la Decisión 486;
- ii) Las reivindicaciones actuales son patentables sobre D1, D2 y D3 cumpliendo así con los requerimientos del Artículo 16 y 18 de la Decisión 486.

En consecuencia, solicitamos a ese Despacho pronunciarse en relación con todos los argumentos presentados en este memorial dando estricta aplicación al principio del debido proceso consagrado en el artículo 29 de la Constitución Nacional.

7. Anexos

- Nuevo capítulo reivindicatorio conformado por quince (15) reivindicaciones.
- Comprobante de por concepto de la modificación voluntaria de las reivindicaciones.

Señora Directora,



CAROLINA DAZA MONTALVO

C.C. 66.783.790 de Palmira Valle

TP-141563 CSJ

notificaciones@clarkemodet.com.co

REIVINDICACIONES

1. Un proceso para fabricar vidrio que comprende:
 - proporcionar un lote de vidrio que comprende una mezcla de materiales formadores de vidrio sólidos;
 - fundir el lote de vidrio en una cámara de fusión mediante la aplicación de calor de uno o más quemadores de combustión sumergidos para producir un volumen de vidrio fundido no refinado que comprende, en volumen, 20% a 40% de burbujas de gas;
 - dirigir el vidrio fundido no refinado desde la cámara de fusión hacia una cámara de tratamiento corriente abajo que incluye una sección de refinado;
 - introducir un agente de refinado en el vidrio fundido no refinado después de que abandona la cámara de fusión para promover el retiro de burbujas de gas del vidrio fundido; y
 - calentar el vidrio fundido no refinado que incluye el agente de refinado en la sección de refinado de la cámara de tratamiento a una temperatura en el intervalo de 1200 °C a 1500 °C para producir un volumen de vidrio fundido refinado, el vidrio fundido refinado que comprende, en volumen, menos burbujas de gas que el vidrio fundido no refinado.
2. El proceso expuesto en la reivindicación 1, en donde el lote de vidrio contiene, en peso, menos de 0.1% de agentes de refinado seleccionados del grupo que consiste en: materiales que contienen azufre, compuestos de sulfato, óxidos de arsénico, óxidos de antimonio, óxidos de cerio y sales de haluro de metal.
3. El proceso expuesto en la reivindicación 1, en donde el agente de refinado se introduce en el vidrio fundido no refinado en la sección de refinado de la cámara de tratamiento.
4. El proceso expuesto en la reivindicación 1, en donde el agente de refinado se introduce en el vidrio fundido no refinado entre la cámara de fusión y la cámara de tratamiento.
5. El proceso expuesto en la reivindicación 1, en donde el agente de refinado se introduce en el vidrio fundido no refinado en una ubicación turbulenta corriente abajo de la cámara de fusión.
6. El proceso expuesto en la reivindicación 1, en donde el agente de refinado se introduce en el vidrio fundido no refinado en una cantidad que constituye, en peso, entre 0.001% y 0.1% del vidrio fundido no refinado.
7. El proceso expuesto en la reivindicación 1, en donde el agente de refinado comprende al menos un elemento seleccionado del grupo que consiste en: aluminio (Al), silicio (Si), zinc (Zn), cobre (Cu), estaño (Sn), galio (Ga), berilio (Be), boro (B), calcio (Ca),

cromo (Cr), germanio (Ge), indio (In), hierro (Fe), litio (Li), magnesio (Mg), mercurio (Hg), niobio (Nb), plata (Ag), sodio (Na), estroncio (Sr), tantalio (Ta), titanio (Ti), tungsteno (W), uranio (U), vanadio (V), itrio (Y), circonio (Zr), hafnio (Hf), molibdeno (Mo), fósforo (P), azufre (S), carbono (C), carbono y/o hidrógeno (H).

8. El proceso expuesto en la reivindicación 1, en donde el agente de refinado comprende al menos un óxido, nitruro, carburo u oxinitruro de silicio (Si), aluminio (Al), galio (Ga), berilio (Be), boro (B), calcio (Ca), carbono (C), cromo (Cr), azufre (S), germanio (Ge), indio (In), hierro (Fe), litio (Li), magnesio (Mg), mercurio (Hg), niobio (Nb), fósforo (P), plata (Ag), sodio (Na), estroncio (Sr), tantalio (Ta), titanio (Ti), tungsteno (W), uranio (U), vanadio (V), itrio (Y), zinc (Zn), circonio (Zr), hafnio (Hf), molibdeno (Mo).

9. El proceso expuesto en la reivindicación 1, en donde el agente de refinado comprende un polvo sólido que tiene un diámetro medio de partícula en el intervalo de 0.1 micrómetros a 1000 micrómetros.

10. El proceso expuesto en la reivindicación 1, en donde el agente de refinado comprende un material gaseoso seleccionado del grupo que consiste en monóxido de carbono (CO), hidrógeno (H₂), nitrógeno (N₂) y combinaciones de los mismos.

11. El proceso expuesto en la reivindicación 1, que incluye:

formar artículos de vidrio del vidrio fundido.

12. El proceso expuesto en la reivindicación 1, en donde la cámara de tratamiento (14) incluye además una sección de control de color (46) corriente abajo de la sección de refinado (44), y en el que el proceso además comprende :

introducir un material colorante en el vidrio fundido refinado en la sección de control de color (46) de la cámara de tratamiento (44) para producir un volumen de vidrio fundido que tiene un color final deseado; y luego

formar artículos de vidrio del vidrio fundido.

13. El proceso expuesto en la reivindicación 12, en donde el agente de refinado es un agente reductor.

14. El proceso expuesto en la reivindicación 13, en donde el material colorante es un agente oxidante y en donde el material colorante comprende al menos un material seleccionado del grupo que consiste en materiales que contienen azufre, compuestos de sulfato, óxidos de arsénico, óxidos de antimonio y óxidos de cerio.

15. El proceso expuesto en la reivindicación 13, en donde el material colorante se introduce en el vidrio fundido refinado en una cantidad que constituye, en peso, entre 0.5 % y 3 % del vidrio fundido refinado.



SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT: 800.176.089-2

COMPROBANTE DE RECAUDO SISTEMA SIPI

Radicado: NC2022/0002711
Recibo: 23-185829
Fecha: 21/06/2023

CAROLINA MERCEDES DAZA MONTALVO
CC: 66.783.790
Pago PSE No: 838950
CUS: 1600657

Patente PCT
PROCESO DE FABRICACIÓN DE VIDRIO

Detalle del pago

Id.	Rentístico	Concepto y Servicio	Cant.	Val. Unit.	Subtotal
1	50005-01-03	Modificaciones / Correcciones al registro Patente PCT (DESCUENTO INTERNET)	1	\$ 196,000	\$ 196,000
TOTAL					\$ 196,000