

Señora Directora

NUEVAS CREACIONES

Superintendencia de Industria y Comercio

E. S. D.

Referencia: Expediente No. NC2022/0007243

Asunto: Solicitud de patente para: “MÉTODO PARA SOLDADURA DE BAJO
SUMINISTRO TÉRMICO EN TUBULARES DE PETRÓLEO Y GAS”

Solicitante: ATT TECHNOLOGY, LTD.

Fecha de solicitud: 27 de mayo de 2022

RESPUESTA A PRIMER EXAMEN DE PATENTABILIDAD

Yo, 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 No. 16661, notificado el 12 de octubre de 2023.

I. MODIFICACIONES AL CAPÍTULO REIVINDICATORIO

En primer lugar, con el ánimo de brindar mayor claridad a la presente solicitud, me permito adjuntar un Capítulo Reivindicatorio Modificado, conformado por 10 Reivindicaciones, en donde se reemplazaron las reivindicaciones que se encuentran actualmente en trámite, las cuales cuentan con su respectivo soporte, mostrado a continuación:

1. La nueva Reivindicación 1 cuenta con su respectivo soporte en los párrafos [0045], [0045], [0050], [0055] y [0085] del Capítulo Descriptivo.
2. La nueva Reivindicación 2 cuenta con su respectivo soporte en el párrafo [0008] del Capítulo Descriptivo.
3. La nueva Reivindicación 3 cuenta con su respectivo soporte en los párrafos [0014] y [0055] del Capítulo Descriptivo.
4. La nueva Reivindicación 4 cuenta con su respectivo soporte en los párrafos [0052], [0065], [0080], [0079] y [0081] del Capítulo Descriptivo y en las nuevas Figuras 5 y 6.

5. La nueva Reivindicación 5 cuenta con su respectivo soporte en el párrafo [0065] del Capítulo Descriptivo, en donde una persona medianamente versada en la materia entendería que el material BUXT es un material de composición B-G con una composición conocida.
6. La nueva Reivindicación 6 cuenta con su respectivo soporte en los párrafos [0067], [0068], [0070], [0073], [0074] y [0085] del Capítulo Descriptivo y en las Figuras 7, 8, 10, 14, 16 y nueva 17.
7. La nueva Reivindicación 7 cuenta con su respectivo soporte en el párrafo [0074] del Capítulo Descriptivo.
8. La nueva Reivindicación 8 cuenta con su respectivo soporte en el párrafo [0069] del Capítulo Descriptivo y en la nueva Figura 9.
9. La nueva Reivindicación 9 cuenta con su respectivo soporte en los párrafos [0069], [0079] a [0081] del Capítulo Descriptivo y en la Figura 9.
10. La nueva Reivindicación 10 cuenta con su respectivo soporte en los párrafos [0069], [0078] y [0079] del Capítulo Descriptivo.
11. Se incluyeron los números de referencia de los elementos que hacen parte de la invención, de acuerdo con la numeración empleada en el Capítulo Descriptivo y en las Figuras.

Valga anotar que las modificaciones efectuadas al Capítulo Reivindicatorio cumplen a cabalidad con lo estipulado en el Artículo 34 de la Decisión 486, ya que no constituyen una ampliación de la protección que correspondería a la divulgación contenida en la solicitud inicial.

II. MODIFICACIONES AL CAPÍTULO DESCRIPTIVO

Adicionalmente, con el ánimo de brindar mayor claridad a la presente solicitud, me permito adjuntar un Capítulo Descriptivo Modificado, el cual tiene como base el actualmente presentado, en donde se realizaron las siguientes modificaciones:

1. Se modifican los párrafos [0004]-[0005], [0016], [0066] y [0078] para convertir las temperaturas indicadas en Fahrenheit a Celsius y Kelvin.

2. Se modifican los párrafos [0069]-[0070] para aclarar el método para modificar una disminución externa de las nuevas Reivindicaciones 8 a 10. Vale la pena aclarar que adicionalmente se modificaron las Figuras 9 y 10 (lo cual se explicará más adelante) para dar soporte a las Reivindicaciones 8 a 10, pues, aunque en las Figuras originales mencionadas no se encuentran numerados los elementos de las nuevas Reivindicaciones 8 a 10, dichos elementos están presentes en las figuras y sus aspectos reclamados están inherentemente presentes en la divulgación.

Valga anotar que las modificaciones efectuadas al Capítulo Descriptivo cumplen a cabalidad con lo estipulado en el Artículo 34 de la Decisión 486, ya que no constituyen una ampliación de la protección que correspondería a la divulgación contenida en la solicitud inicial.

III. MODIFICACIONES A LAS FIGURAS

Con el ánimo de dar claridad a la presente solicitud me permito adjuntar unas nuevas Figuras 7 a 10 y 15 a 17, los cuales corresponden a los mismos dibujos presentados en la solicitud inicial, pero ahora en las Figuras 9 y 10 se han enumerado los elementos relacionados con una disminución externa, presentes en la figura original, para dar soporte a lo reclamado en las nuevas Reivindicaciones 8 a 10, junto con las modificaciones realizadas a los párrafos [0069]-[0070]. Así mismo, la Fig. 17 se ha modificado para convertir las temperaturas indicadas en Fahrenheit a Celsius y Kelvin.

Valga anotar que la modificación efectuada a los dibujos cumple a cabalidad con lo estipulado en el Artículo 34 de la Decisión 486, ya que no constituye una ampliación de la protección que correspondería a la divulgación contenida en la solicitud inicial.

IV. EN CUANTO A LA SUPUESTA FALTA DE CLARIDAD

1. Con respecto a la objeción del Examinador sobre el preámbulo de las Reivindicaciones, llamo la atención del Examinador sobre las modificaciones realizadas al

Capítulo Reivindicatorio Modificado adjunto, en donde el preámbulo de las Reivindicaciones se ha modificado y ahora reclaman “*Un método para soldadura de bajo suministro térmico en tubulares de petróleo y gas*”. Por lo anterior, considero superada la objeción.

2. Con respecto a la objeción del Examinador sobre la Reivindicación 12, la cual presenta como característica técnica esencial de la invención ventajas técnicas, me permito señalar que esta reivindicación ha sido eliminada de las reivindicaciones, tal como se puede observar en el Capítulo Reivindicatorio Modificado adjunto. Por lo anterior, considero superada la objeción elevada al respecto.

3. Con respecto a la objeción del Examinador sobre las unidades de medida utilizadas a lo largo de todo el Capítulo Reivindicatorio, las cuales no corresponden a las establecidas en el SI, llamo la atención del Examinador sobre el nuevo Capítulo Reivindicatorio Modificado adjunto, en donde las nuevas reivindicaciones ya no hacen referencia a valores ni unidades, por lo que considero superada la objeción al respecto.

4. Con respecto a las objeciones del Examinador sobre la Reivindicación 23, la cual define un producto por su proceso de fabricación y además no es concisa, ya que reclama las mismas características esenciales que la Reivindicación 1, llamo la atención del Examinador sobre el nuevo Capítulo Reivindicatorio Modificado adjunto, en donde la antigua Reivindicación 23 ha sido eliminada, por lo que considero superada la objeción al respecto.

5. En relación con la objeción del Examinador en donde indica que se deben incluir los números de referencia, quisiera llamar la atención del Examinador sobre el Capítulo Reivindicatorio Modificado adjunto al presente memorial, en donde se incluyeron los números de referencia de los elementos que componen el método de la presente invención, tal como se explicó en el numeral I del presente memorial. Por lo tanto, considero superada la objeción al respecto.

6. Con respecto a la objeción del Examinador sobre las unidades de medida utilizadas a lo largo de todo el Capítulo Descriptivo, las cuales no corresponden a las establecidas en el SI, llamo la atención del Examinador sobre el nuevo Capítulo Descriptivo Modificado adjunto, en donde se modificaron los párrafos [0004]-[0005], [0016], [0066] y [0078] para convertir las temperaturas indicadas en Fahrenheit a Celsius y Kelvin, tal como se explicó en el numeral II del presente memorial, por lo que considero superada la objeción al respecto.

Con base en lo anterior, considero que el Capítulo Reivindicatorio Modificado y el Capítulo Descriptivo Modificado, adjuntos al presente memorial, cumplen con todos los requisitos de claridad y concisión, ajustándose así a los lineamientos de los Artículos 28 y 30 de la Decisión 486.

V. ESTADO DE LA TÉCNICA

El Examinador determinó que la fecha para establecer el estado de la técnica es el 08 de noviembre de 2019 ya que corresponde a la fecha de presentación de la solicitud de prioridad. El Examinador encontró dos documentos relevantes para realizar el análisis de la patentabilidad de la presente invención.

Número	Documento	Título	Fecha de publicación
D1	US20100084377	<i>“Method for Girth Welding Metallic Pipes”</i>	08 de abril de 2010
D2	US20150252631	<i>“Hardbanding method and apparatus”</i>	10 de septiembre de 2015

Para efectos de dar claridad a los argumentos aquí provistos, en adelante, los elementos pertenecientes a la presente invención serán citados con sus respectivos números de referencia entre paréntesis (), mientras que los elementos pertenecientes a los documentos de arte previo D1 y D2, serán citados con los números de referencia correspondientes sin paréntesis.

VI. EN CUANTO A LA SUPUESTA FALTA DE NOVEDAD

El Examinador señala que la Reivindicación independiente 1 no es novedosa a la luz de D1. Respetuosamente difiero de la opinión del Examinador de acuerdo con lo siguiente:

En primer lugar, llamo la atención del Examinador sobre la Reivindicación 1 modificada, la cual reclama un método para soldadura de bajo suministro térmico en tubulares de petróleo y gas para restaurar una caja de empalmes recalcada externamente (10) con un diámetro exterior desgastado a un diámetro exterior original de la caja de empalmes recalcada externamente (10), que comprende:

- aplicar un cordón de soldadura (50) a una superficie exterior (12) de la caja de empalmes recalcada externamente (10) usando soldadura de transferencia de metal en frío (CMT); en donde el cordón de soldadura (50) se selecciona para que tenga una dureza soldada dentro de 10 HRC del valor de dureza de la caja de empalmes (10); y en donde el cordón de soldadura (50) aplicado engrosa la caja de empalmes recalcada externamente (10) hasta un diámetro exterior de aplicación que excede el diámetro exterior original de la caja de empalmes recalcada externamente (10); y
- rectificar o fresar el cordón de soldadura para reducir el diámetro externo de la caja de empalmes recalcada externamente (10) al diámetro externo original.

Por otra parte, D1 divulga un método para la soldadura circunferencial de tuberías metálicas que consiste en biselar un extremo de tubería para que, cuando se alinee con un extremo de tubería igualmente biselado en otra tubería, resulte en un bisel de diseño de "vinagrera" con una parte inferior redondeada más grande que una parte superior con paredes paralelas. (Resumen).

Adicionalmente, D1 está dirigido a un método de soldadura de tuberías metálicas mediante la colocación de material de soldadura en biseles entre dos piezas a soldar juntas. D1 no aborda la soldadura por transferencia de metal en frío, la aplicación de un cordón de soldadura para restaurar la superficie exterior de una caja de empalmes, ni la dureza del material soldado en relación con el cordón de soldadura. D1 tampoco proporciona ninguna enseñanza relativa a la reparación de un defecto superficial con un cordón de soldadura o al desplazamiento de una disminución externa mediante la aplicación y el rectificado de un cordón de soldadura aplicado a la superficie exterior de una caja de empalmes.

Teniendo en cuenta todo lo anterior, considero importante resaltar que, para elevar una objeción a la novedad válida, el arte previo debe divulgar explícitamente y sin ambigüedad la invención incluyendo todas sus características esenciales¹. Además, el Tribunal Andino de Justicia ha declarado, en cuanto a la divulgación de una invención en el arte previo como afectación de la novedad de una invención, que "(...) *Esta divulgación debe ser detallada y, en todo caso, suficiente para que una persona del oficio pueda utilizar esa información para ejecutar o explotar la invención*".² En el presente caso, es evidente que todas las

¹ Manual Andino de Patentes. 2004. Sección 9.4.

² Ver proceso 06-IP-89 <http://intranet.comunidadandina.org/Documentos/Procesos/209-IP-2005.doc> y proceso 36-IP-2004 <http://www.notinet.com.co/serverfiles/servicios/archivos/30jul04/ca36-04.htm>

características técnicas esenciales de la invención no habían sido específicamente reveladas en su totalidad por el arte previo citado por el Examinador.

En consecuencia, D1 no divulga o tan siquiera sugiere al menos un elemento de cada una de las Reivindicaciones 1, 6 y 8. Por lo tanto, las Reivindicaciones 1, 6 y 8 son novedosas a la luz de D1 y del estado de la técnica. Dado que las Reivindicaciones 2-5, 7, y 9-10 dependen de las Reivindicaciones 1, 6, y 8, respectivamente, las Reivindicaciones 2-5, 7, y 9-10 son novedosas a la luz de D1 y del estado de la técnica por al menos las mismas razones expuestas anteriormente.

VII. EN CUANTO A LA SUPUESTA FALTA DE NIVEL INVENTIVO

El Examinador señala que las Reivindicaciones dependientes 2, 6 y 16 a 22 carecen de nivel inventivo a la luz de D1 y D2, tomando D1 como el documento más cercano ya que divulga un método para la soldadura circunferencial de tuberías metálicas, cuya diferencia con respecto a la presente invención consiste en que no revela aplicar el material de soldadura en un rango de temperatura que oscila entre -50 °F a 150 °F [-46 °C a 66 °C], para posteriormente enfriar el tubular de petróleo y gas en el aire ambiente después de aplicar la soldadura, la cual es suplida por las enseñanzas de D2.

Adicionalmente, el Examinador señala que las Reivindicaciones dependientes 7 a 10 carecen de nivel inventivo a la luz de D1 y D2, tomando D1 como el documento más cercano ya que divulga un método para la soldadura circunferencial de tuberías metálicas, cuya diferencia con respecto a la presente invención consiste en que no revela que el material de recargue es un material antidesgaste y el elemento tubular incluye un revestimiento interno de plástico, donde igualmente la dureza de la zona afectada por el calor del elemento tubular se encuentra entre 20 HRC y 45 HRC, la cual es suplida por las enseñanzas de D2.

Difiero respetuosamente de este análisis toda vez que tal como se argumentará a continuación, las enseñanzas del arte previo citado no llevarían a una persona medianamente versada en la materia a obtener la presente invención.

Como se mencionó anteriormente, D1 no divulga o tan siquiera sugiere que el método incluye aplicar un cordón de soldadura (50) a una superficie exterior (12) de la caja de

empalmes recalcada externamente (10) usando soldadura de transferencia de metal en frío (CMT); en donde el cordón de soldadura (50) se selecciona para que tenga una dureza soldada dentro de 10 HRC del valor de dureza de la caja de empalmes (10).

El efecto técnico asociado al hecho de que el método incluya un paso de aplicar un cordón de soldadura a una superficie exterior de la caja de empalmes recalcada externamente usando soldadura de transferencia de metal en frío (CMT); en donde el cordón de soldadura se selecciona para que tenga una dureza soldada dentro de 10 HRC del valor de dureza de la caja de empalmes es al usar un proceso de soldadura CMT, aporta mucho menos calor al área soldada que con el método GMAW, y también permite la aplicación de múltiples cordones de soldadura adyacentes a toda la longitud recalcada externamente de una conexión desgastada, tal como se encuentra divulgado en el Párr. [0080] del Capítulo Descriptivo de la presente solicitud. D1 no menciona un escudo doblado alrededor de una circunferencia exterior del segmento de bucle flexible y que tiene bordes que se extienden radialmente hacia adentro con relación al segmento de bucle flexible, que permiten lograr el efecto técnico de la presente solicitud.

Por otro lado, D2 como documento complementario, divulga varios métodos de endurecimiento superficial de un aparato (Resumen). Adicionalmente, es citado por el Examinador ya que enseña un método de reaplicación de un revestimiento de aleación de recargue a la superficie de juntas de herramientas desgastadas.

Sin embargo, D2 no divulga o tan siquiera sugiere la reconstrucción de una pieza a su condición original. La aplicación de un revestimiento y la restauración son procesos diferentes que usan materiales con diferentes valores de dureza absoluta y relativa en comparación con un material base. D2 no propone enseñanzas diferentes a la aplicación de un revestimiento y no aborda la aplicación de un cordón de soldadura en una tubería o en las juntas de la herramienta. D2 se enfoca en la reaplicación del revestimiento de aleación de recargue utilizando algunas formas de soldadura por arco, proporcionando ejemplos de soldadura por arco con núcleo de fundente (FCAW), soldadura por arco metálico con gas (GMAW) y soldadura por arco de plasma (PAW) (Párr. [0038]) y entra en detalles sobre la eficacia de utilizar electrodos negativos de corriente continua (DCEN) en lugar de electrodos positivos de corriente continua (DCEP) en el proceso de soldadura. (Párr. [0035]). Una persona normalmente versada en la materia entendería que centrarse en las características

de DECN y DCEP es irrelevante para la transferencia de metal en frío (CMT) y que D2 no está dirigido a un proceso CMT.

D2 indica específicamente que el material base debe tener una dureza inferior a la del material de recargue (Párr. [0025]) y proporciona ejemplos de Duraband NC (Párr. [0041] a [0044]). La Figura 9 de D2 muestra las zonas de recargue duro (110) con el Duraband NC que tiene valores HRC de 55 y superiores, mientras que la zona de metal base (104) tiene valores HRC de alrededor de 26 a 39. D2 no habla de añadir metal base o algo similar al metal base.

Dado que D2 discute una amplia gama de valores HRC para el recargue duro, una persona medianamente versada en la materia entendería que se centran en un material de recargue duro que es significativamente más duro que el material base al que se aplica. Una persona experta en la materia entendería que un material de recargue duro con un rango de 35-55 HRC que puede ser adecuado para un material base con un valor HRC de 20 no sería adecuado en todos los casos para un material base con un valor HRC de 39, ya que tener un material de recargue duro con un valor HRC inferior o casi igual al del material base no protegería eficazmente el material base. Por lo tanto, las enseñanzas de D2 no están dirigidas a la construcción de materiales de base, sino que enseñan a alejarse de los materiales de base y proponen el recargue duro.

Por todo lo anterior, el efecto técnico proporcionado por la presente invención es sorprendente con respecto a las enseñanzas de D2.

De acuerdo con lo anterior, una persona medianamente versada en la materia no habría encontrado alguna pista en D2 de cómo aportar mucho menos calor al área soldada que con el método GMAW, y también cómo permitir la aplicación de múltiples cordones de soldadura adyacentes a toda la longitud recalcada externamente de una conexión desgastada, al incluir específicamente un paso de aplicar un cordón de soldadura a una superficie exterior de la caja de empalmes recalcada externamente usando soldadura de transferencia de metal en frío (CMT); en donde el cordón de soldadura se selecciona para que tenga una dureza soldada dentro de 10 HRC del valor de dureza de la caja de empalmes es al usar un proceso de soldadura CMT, como en la presente solicitud.

Así las cosas, la Guía de la SIC establece que las invenciones carecen de nivel inventivo cuando

“(…) en el estado de la técnica en su conjunto hay un segundo documento que contiene una enseñanza que indicaría (no sólo que podría indicar, sino que indicaría) a la persona medianamente versada en la materia, enfrentada al problema técnico, cómo modificar o adaptar el estado de la técnica más cercano para resolver el problema, de la forma reivindicada, sin realizar una actividad inventiva”.³

En el presente caso, D1 y D2, ya sea que se tomen individualmente o en combinación, no proporcionan enseñanzas o sugerencia alguna que hubiera permitido a la persona medianamente versada en la materia a proporcionar un método que incluya un paso de aplicar un cordón de soldadura a una superficie exterior de la caja de empalmes recalcada externamente usando soldadura de transferencia de metal en frío (CMT); en donde el cordón de soldadura se selecciona para que tenga una dureza soldada dentro de 10 HRC del valor de dureza de la caja de empalmes es al usar un proceso de soldadura CMT, con el fin de obtener el efecto técnico beneficioso de la presente invención.

De hecho, si por mera casualidad, la persona medianamente versada en la materia combinara las enseñanzas de D1 y D2, obtendría un método de soldadura de tuberías metálicas, como en D1, con un páso de reaplicación de un revestimiento de aleación de recargue a la superficie de juntas de herramientas desgastadas, como en D2.

Cualquier otra conclusión basada en D1 y D2 debe ser considerado como un análisis en retrospectiva basado en las diferencias con la presente invención, especialmente porque ninguno de los documentos citados se encuentra dirigido específicamente a resolver el problema técnico de cómo aportar mucho menos calor al área soldada que con el método GMAW, y también cómo permitir la aplicación de múltiples cordones de soldadura adyacentes a toda la longitud recalcada externamente de una conexión desgastada.

Adicionalmente, el solicitante desea resaltar que la nueva Reivindicación 8 se refiere a la aplicación de una capa de cordón de soldadura (90) a un cuerpo de tubo y una disminución externa (34) con un primer lado y un segundo lado. El cordón de soldadura (90) se añade

³ Superintendencia de Industria y Comercio, «Guía para Examen de Solicitudes de Patente de Invención y Modelo de Utilidad», Bogotá, Colombia, 2014. Sección 2.13.5.1

hasta que el diámetro exterior del material de relleno supera el diámetro exterior de la caja de empalmes recalcada externamente (10). A continuación, el cordón de soldadura (90) se rectifica o mecaniza para reducir el diámetro exterior del material de refuerzo hasta que coincida con el diámetro exterior de la caja de empalmes recalcada externamente (10), formando un material de refuerzo mecanizado (Fig. 10). Una vez que se ha añadido el material de refuerzo aplicado y mecanizado, se rectifica o mecaniza una nueva disminución externa (101) con su propio primer lado (104) y un nuevo segundo lado (105). La nueva disminución externa (101) tiene un diámetro exterior más pequeño que el diámetro exterior de la conexión de recalcado de la sarta de trabajo. El nuevo cono externo 101 tiene un ángulo de inclinación que coincide con el ángulo de inclinación de la disminución externa (34) original.

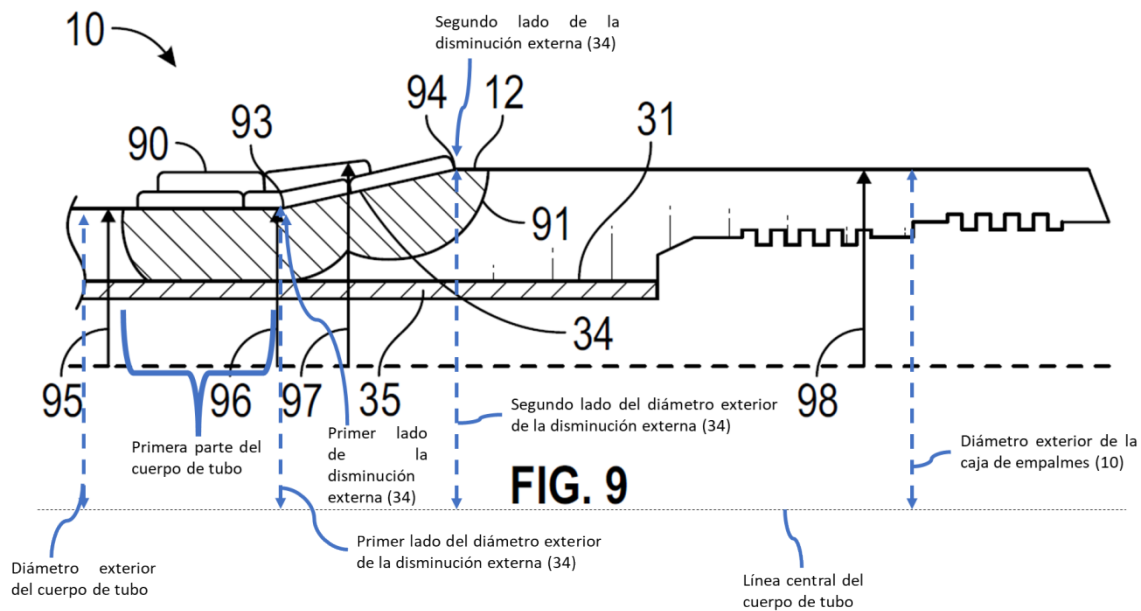


Fig. 9 de la presente solicitud

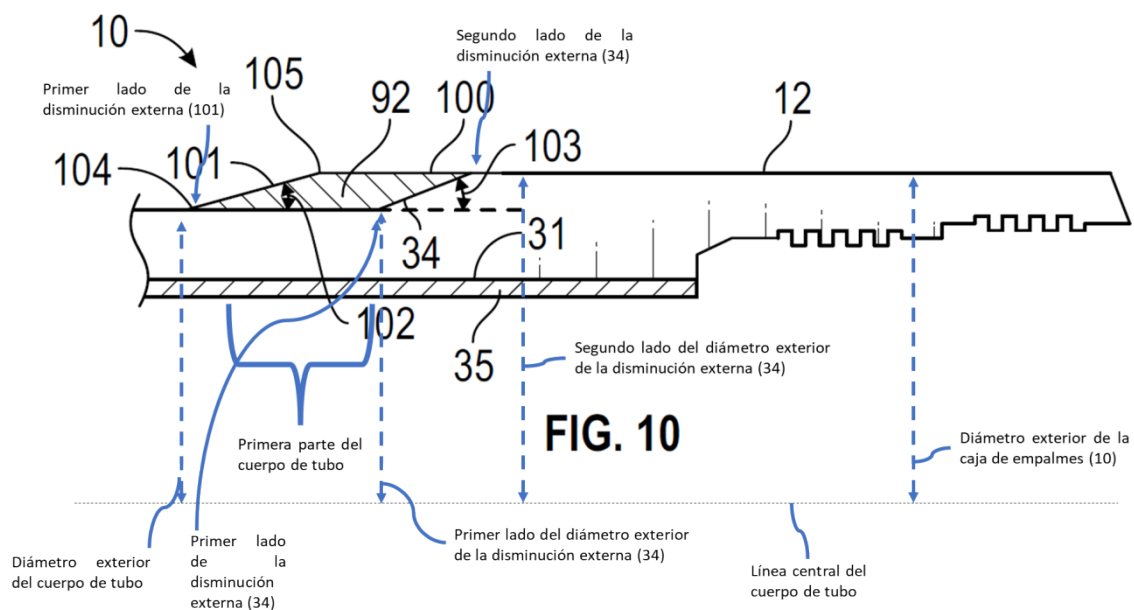


Fig. 10 de la presente solicitud

D1, D2 y el estado de la técnica no proponen aplicar un cordón de soldadura a un cuerpo de tubo de acero o a una disminución externa de un tubular para campos petrolíferos mediante transferencia de metal en frío por las mismas razones expuestas anteriormente para la Reivindicación 8. D1, D2 y el estado de la técnica no proponen la adición de un cordón de soldadura a una disminución externa para alterar su forma con el fin de formar un tubular con un diámetro exterior que coincida con una caja de empalmes recalcada externamente. Ninguno de D1, D2 y del estado de la técnica propone formar una nueva disminución externa esmerilando el cordón de soldadura.

Por lo tanto, las anterioridades D1 y D2, ya sea solas o en cualquier combinación, no divulgan la adición de un cordón de soldadura a una disminución externa para alterar su forma y formar un tubular con un diámetro exterior que coincida con una caja de empalmes recalcada externamente, ni hay ninguna enseñanza o sugerencia en ninguna de las referencias de combinar D1 y D2 para realizar la Reivindicación 8. Por lo tanto, D1, D2 y el estado de la técnica, por sí solos o en cualquier combinación, no divulgan al menos un elemento de la Reivindicación 8. Por lo tanto, la Reivindicación 8 cuenta con nivel inventivo a la luz de D1, D2 y el estado de la técnica. Dado que las Reivindicaciones 9-10 dependen de la Reivindicación 8, las Reivindicaciones 9-10 también cuentan con nivel inventivo a la luz de D1, D2 y el estado de la técnica, al menos por las mismas razones.

VIII. PETICIÓN

1. Puesto que se ha dado respuesta a todas las objeciones formuladas por la Dirección de Nuevas Creaciones, solicito proceder al otorgamiento de la solicitud de patente.
2. Subsidiariamente, en caso de que su Despacho considere que la modificación introducida al Capítulo Reivindicatorio amerita una nueva revisión, solicito se requiera un examen de patentabilidad adicional de conformidad con lo dispuesto en el numeral 1.2.2.5.1. del Título X de la circular única de la Superintendencia de Industria y Comercio.

IX. ANEXOS

1. Capítulo Reivindicatorio modificado conformado por 10 reivindicaciones;
2. Capítulo Descriptivo modificado;
3. Nuevas figuras 7 a 10 y 15 a 17.
4. Pago en línea por concepto de modificaciones voluntarias.

Señora Directora,

ANDRÉS RINCÓN USCÁTEGUI

C.C. 79.780.910 de Bogotá

T.P. 114.908

COLO-27228-0841-0001-7
JBE\JBE\ID-310352\WPC27228
No. M-2024-310352\JBE