

INDUSTRIA Y COMERCIO
INVENTARIO



Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

Organizacion CSA Ltda

030
Muestra Estante
Superior

SOLICITUD

PATENTE DE INVENCION

0-1439

1. EXPEDIENTE No.

54. TITULO

"ENVOLTURAS PARA JABONES"

51. CLASIFICACION INTERNACIONAL

B65D 65/00

71. SOLICITANTE

UNILEVER N.V.

DOMICILIO

ROTTERDAM, HOLANDA

74. APODERADO

JOSE ANTONIO LLOREDA

T.P. 10.784
Código 231

82. SANTAFE DE BOGOTA, D.C.

13 ENE 2000

43

INDUSTRIA Y COMERCIO
INVENTARIO



Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

Organizacion CSA Ltda

030
Muestra Estante
Superior

SOLICITUD

PATENTE DE INVENCION

0-1439

1. EXPEDIENTE No.

54. TITULO

"ENVOLTURAS PARA JABONES"

51. CLASIFICACION INTERNACIONAL

B65D 65/00

71. SOLICITANTE

UNILEVER N.V.

DOMICILIO

ROTTERDAM, HOLANDA

74. APODERADO

JOSE ANTONIO LLOREDA

T.P. 10.784
Código 231

82. SANTAFE DE BOGOTA, D.C.

13 ENE 2000

43



DATOS DEL SOLICITANTE

(71) Nombres y Apellidos o Razón Social UNILEVER N.V. sociedad existente y organizada de conformidad con las leyes de Holanda

No. de Identificación

Representante Legal (Persona Jurídica) JOSE ANTONIO LLOREDA

País de Domicilio Holanda

Departamento o Estado

Dirección

Weena 455, 3013 AL Rotterdam, Holanda

Ciudad

Rotterdam

Teléfono 44 115 9552211

(74) DATOS DEL APODERADO

JOSE ANTONIO LLOREDA

Nombre

Dirección y Domicilio

Ciudad

Calle 72 No. 5-83 Piso 6, Santafé de Bogotá, Colombia
Santafé de Bogotá, D.C.

Teléfono 57 1 3264270

DATOS DEL INVENTOR

(72) Nombre del Inventor(es)

David Moss

Identificación

Dirección

c/o Unilever Research Port Sunlight, Quarry Road East, Bebington, Wirral,
Merseyside L63 3JW, Reino Unido

Ciudad

Merseyside

Teléfono 44 115 9552211

DATOS DE LA PATENTE DE INVENCION

(34) Título de la Invención

"ENVOLTURAS PARA JABONES"

PRIORIDAD REIVINDICADA

SI ☒ NO ☐

TIPO DE PRIORIDAD

ANDINA ☐

UNIONISTA ☒

(33) País GB

(32) Fecha 15-01-99

(31) No. Solicitud 9900951.6

Para Publicar a los

☐ 6 meses

☐ 12 meses

☐ 18 meses

a partir de la fecha de la presente Solicitud

CLASIFICACION INTERNACIONAL

B65 D65 / 00



Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

NIT : 800170029-2

RECIBO OFICIAL DE CASH : 99 - 70,025
FECHA : DICIEMBRE 21 DE 1999

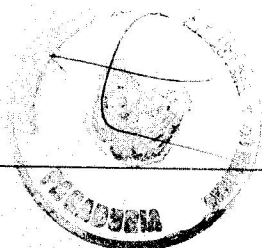
***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	Nº. PAGO	FECHA PAGO	Vr. PAGO
JOSÉ LLORÉDA CANACHO & ASOCIADOS	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	090-00024-9	760765	21/12/1999	6,130,000.00

***** CONCEPTO *****

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
501	01 SOLICITUDES	1 TRAMITES DE SOL. DE PATENTE DE IN	553,000.00
		TOTAL :	\$ 553,000.00

CINCUENTA Y TRES MIL PESOS



ADD AL EXPEDIENTE No. _____

Carrera 13 No. 27-00 Pisos 5 y 10
Conmutador: 334 12 21
Fax: 281 31 25
Santa Fe de Bogotá, D.C., C



Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

417 2000-0000

CERTIFICACION DE EXCELENTE : 00 017

FECHA : 1 ENERO 1 DE 2000

11111 COMISIONACION 11111

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	Vr. PAGO
LLOREDA Y CIA S. A	COMISIONACION	BANCO COLOMBIA	050 10024 F	900307	01/01/2000	4,272,060.00

11111 D O Y O E P I 2 11111

CANT. RENTISTICO

CONCEPTO

TOTAL CONCEPTO

1 50005-01-09 OTROS SERVICIOS DE PROPIEDAD I

29 OTROS SERVICIOS ADMINISTRATIVOS

55,000.00

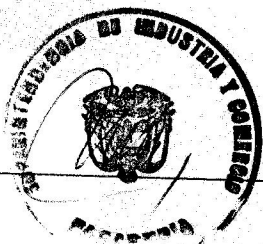
TOTAL :

+

55,000.00

SON: CINCUENTA Y CINCO MIL PESOS

RESPONSABLE :



RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

Carrera 13 No. 27-00 Pisos 5 y 10
Conmutador: 334 12 21
Fax: 281 31 25
Santa Fe de Bogotá, D.C., Colombia

ANEXO

Atentamente manifiesto a usted que la fuente normativa de la reciprocidad de la cual se deriva el derecho del solicitante para reivindicar prioridad en el presente caso, se encuentra:

- a) En el Artículo 2 del Anexo 1C, Aspectos de los Derechos de Propiedad Intelectual relacionados con el Comercio, del Acuerdo por el cual se establece la "Organización Mundial de Comercio (OMC)" suscrito en Marruecos el 15 de abril de 1994. Este acuerdo fue aprobado por el Congreso de Colombia mediante Ley 170 de 1994 y por la Corte Constitucional Colombiana mediante Sentencia C-137-95 de 28 de marzo de 1995, y entró en vigencia en nuestro país el 30 de abril de 1995, 30 días después de su ratificación.

Dicho Artículo establece que en lo que respecta a las partes II, III y IV del Acuerdo (referidas a la existencia, alcance y ejercicio de los derechos de propiedad intelectual, entre otros) los Miembros cumplirán los artículos 1 a 12 y el Artículo 19 del Convenio de París --el Artículo que establece la prioridad de las patentes de invención es el Artículo 4--

- b) En el Artículo 4 del mencionado Anexo 1C, Aspectos de los Derechos de Propiedad Intelectual relacionados con el Comercio, del Acuerdo por el cual se establece la Organización Mundial de Comercio (OMC), el cual consagra el "Trato de la nación más favorecida" para los países Miembros del mismo.
- c) En el Artículo 4 del Convenio de París, del cual ya era parte Colombia en el momento en que se presentó la solicitud cuya prioridad ahora reivindico, con lo cual se cumple la reciprocidad exigida en el Artículo 12 de la Decisión 344 del Acuerdo de Cartagena para con solicitudes provenientes de los Países Miembros del Acuerdo de Cartagena.

ANEXO

El documento que acredita la calidad REPRESENTANTES LEGALES en Bogotá de los doctores JOSE LLORED A CAMACHO y/o ALFONSO LLORED A CAMACHO y/o JOSE ANTONIO LLORED A para TODOS LOS ASUNTOS RELACIONADOS CON LA PROPIEDAD INDUSTRIAL de la sociedad peticionaria, que faculta a cada uno de dichos abogados para actuar individualmente, se encuentra protocolizado ante esa División bajo el No. 12.817. En consecuencia, ruego a usted reconocer la personería de cada uno de dichos Representantes Legales para actuar dentro del presente expediente, a fin de que cualquiera de ellos pueda intervenir en cualquier tiempo respecto de la solicitud en él contenida.



JOSE ANTONIO LLORED A

T.P. No. 10.784

CODIGO 231

ENVOLTURAS PARA JABONES

RESUMEN OBJETO Y FINALIDAD DE LA INVENCION

Una barra de jabón que tiene, envuelto lateralmente y alrededor de por lo menos un tramo longitudinal de la barra, un miembro de refuerzo que comprende un material laminar rígido el cual va provisto de un material plástico en por lo menos cada una de las respectivas superficies exteriores. Por lo menos una porción del miembro de refuerzo es transparente con el fin de que pueda verse el jabón.

Unilever N.V.

Caso: P22149CO

ENVOLTURAS PARA JABONES

La presente invención se refiere a envolturas para jabones y, en particular, a una barra de jabón envuelta por al menos un miembro de refuerzo y a un empaque que comprende la barra de jabón, el miembro de refuerzo y una envoltura que rodea por completo la barra de jabón junto con el miembro de refuerzo.

En el pasado se han realizado considerables esfuerzos en el desarrollo de papeles que contienen fungicidas especiales y de cartulinas de refuerzo para las envolturas de los jabones. Debido a que la celulosa, la cual es el principal constituyente del papel, constituye un excelente medio de crecimiento de hongos particularmente bajo ambientes húmedos y temperados, el uso de un fungicida (en los Estados Unidos suele utilizarse el término "antimicótico") es esencial en el empaque del jabón con el fin de prevenir su deterioro. Estos compuestos sirven a modo de "fungistáticos", en la medida en que impiden la instauración del crecimiento de los mohos (hongos).

Desafortunadamente, es limitado el número de fungicidas que exhiben seguridad y que pueden usarse en las envolturas de los jabones, en razón a que por lo menos algunos de ellos son muy tóxicos para el hombre. Por otra parte, los hongos pueden volverse resistentes a los fungicidas después de una prolongada exposición, con lo cual se hace necesario cambiar de fungicida aprox. cada 7 años. En el pasado se utilizaron el Carbendazim y el Tiabendazol, pero hoy en día resultan ineficaces en climas tropicales, y ha sido necesario la realización de una ingente cantidad de estudios tendientes a la investigación y el desarrollo de fungicidas de segunda generación por parte de los fabricantes de papeles. Esto ha requerido la implementación de un programa prolongado de pruebas y de tamizaje investigacional, programa que tendrá que repetirse, después de que los hongos se hayan vuelto resistentes nuevamente, en

caso de que dichos procedimientos tendientes a evitar el crecimiento de los hongos se continúe adoptando.

Es conocido el uso de un material plástico pelicular para envolver el jabón. En particular, en cierto empaque ya conocido de una barra de jabón, el jabón se envuelve en un refuerzo de papel de tipo convencional, y el jabón junto con el refuerzo se envuelven completamente con una envoltura pelicular la cual típicamente es una película laminar que comprende dos capas cada una de las cuales de un polipropileno orientado. El asunto, es sin embargo, que esta técnica solamente aborda la apariencia de la barra, la cual se ve mejorada gracias a las películas plásticas altamente lustrosas. Esto no hace la diferencia con el problema del ataque por hongos, en la medida en que el uso continuado de una cartulina convencional de refuerzo permitirá que el refuerzo sea susceptible de dicho ataque.

El ataque por hongos (mohos) se ve acelerado por las condiciones húmedas y templadas, y puesto que una barra de jabón contiene agua libre cuando se envuelve por primera vez, la envoltura y el miembro de refuerzo inicialmente quedarán muy mojados. En el caso de las envolturas de papel, este se equilibra de una forma relativamente rápida en la medida en que el agua se pierde a través del papel y de los extremos plegados y engomados de la envoltura.

Hemos encontrado que si una barra de jabón posee, envuelto alrededor de por lo menos un tramo longitudinal de ésta, un miembro de refuerzo, en donde por lo menos las respectivas superficies exteriores de éste van provistas de un material plástico, entonces podrá evitarse por completo el crecimiento de los hongos sobre y dentro de éste.

Por otra parte, cuando un refuerzo de cartulina normal llega a mojarse por la humedad presente, perderá significativamente su fortaleza. La capacidad para proteger el jabón durante el transporte puede por lo tanto

reducirse. Sin embargo, si el refuerzo comprende una cartulina interior y dos superficies exteriores de material plástico, la captación de humedad por parte de la cartulina se ve reducida, y la subsecuente pérdida en la rigidez también se verá reducida.

Similarmente, sí, una envoltura, envuelta alrededor de la barra de jabón y del miembro de refuerzo, comprende, adicionalmente, un material pelicular que tenga por lo menos sus respectivas superficies exteriores provistas de un material plástico, el crecimiento de hongos sobre y dentro del miembro de refuerzo, puede eliminarse por completo.

Además, como se ilustra con referencia a la Figura 1 anexa al presente documento, debido a que solamente los extremos plegados de la envoltura proporciona una ruta para el escape de la humedad, la rata de pérdida de agua decrecerá considerablemente quedando apenas la cantidad deseada de agua dentro de la barra. Por otro lado, la envoltura pelicular de material plástico da lugar a una barrera muy eficaz contra la humedad.

En particular, con base en pruebas microbiológicas de laboratorio y utilizando mohos de los cuales se reconoce su resistencia al Carbendazim, tanto las películas de material plástico como las cartulinas revestidas con material plástico que fueron sometidas a prueba en cuanto a su ataque por hongos, exhibieron completa resistencia a dicho ataque.

En verdad, encontramos que, incluso con un refuerzo de "doble cartulina" revestido con material plástico, los hongos no se traspasan a través de los bordes.

Por consiguiente, de acuerdo a un aspecto, la presente invención proporciona una barra de jabón que tiene, envuelto, lateralmente sobre la barra, y al alrededor de por lo menos un tramo longitudinal de la barra, un miembro de refuerzo que comprende un material laminar rígido que tiene por lo menos sus respectivas superficies exteriores provistas cada

una por un material plástico, en donde por lo menos parte del material de refuerzo es transparente.

La provisión de un miembro de refuerzo, en donde por lo menos una porción de éste es transparente, permite que el jabón se pueda ver a través del refuerzo. Hasta antes de la presente solicitud, el uso de miembros de refuerzo convencionales basados en papel ha impedido la posibilidad de ver el jabón a través de los refuerzos. Adicionalmente, la provisión de refuerzos plásticos proporciona una mejorada resistencia al ataque de los hongos.

Preferiblemente, para el caso de las barras de jabón con tamaño y peso normales, superior a los 50 g, la rigidez del miembro de refuerzo es de por lo menos 3 Unidades de Rigidez Taber en cada una de las direcciones longitudinal (la de la máquina) y transversal (al través), y mejor aún, de por lo menos 8 unidades de Rigidez Taber.

El miembro de refuerzo preferiblemente posee un gramaje (peso por unidad de área) de 100 - 200 g/m², y preferiblemente un espesor de 50 - 200 µm, mejor aún entre 160 - 180 µm.

En una práctica de la presente invención, todo el miembro de refuerzo comprende un material transparente, al igual que lo puede ser toda la envoltura.

De acuerdo a otro aspecto, la invención proporciona un empaque que comprende una barra de jabón y material de empaque, material de empaque que comprende un miembro de refuerzo envuelto, lateralmente en la barra, alrededor de por lo menos un tramo longitudinal de la barra, miembro de refuerzo que comprende un material laminar rígido que tiene por lo menos sus respectivas superficies exteriores provistas cada una de un material plástico e incluye por lo menos una parte transparente; y una envoltura, envuelta alrededor, de una manera tal que rodea totalmente, la

barra de jabón junto con el miembro de refuerzo, envoltura que comprende un material pelicular que tiene por lo menos una parte transparente. Idealmente, por lo menos las respectivas superficies exteriores de ésta van provistas de un material plástico.

Por lo menos cada superficie exterior del miembro de refuerzo se encuentra preferiblemente provista de un material termoplástico. Por ejemplo, el material laminar del miembro de refuerzo puede tratarse de una lámina que tiene una capa central de cartulina y las respectivas capas exteriores comprenden una capa de material termoplástico, preferiblemente cada una con un respectivo espesor, independientemente una de la otra, de 5 – 35 μm . Sin embargo, y con mayor preferencia, toda la lámina es de un material termoplástico, el cual puede contener un material de relleno o un agente de soplado en una proporción de 5 – 50 %, preferiblemente hasta un 25%, mejor aún aprox. 20% en peso, con base en el peso total del miembro de refuerzo, o una combinación de material de relleno y agente de soplado en dichas proporciones. Típicamente, el material de relleno es un material de relleno inorgánico inerte tal como talco ó arcilla. Tales materiales de relleno suministran una mejorada rigidez.

El material termoplástico del material laminar que funciona como miembro de refuerzo preferiblemente se selecciona entre muchos tipos de películas apropiadas para esta aplicación. Típicamente, puede ser de polipropileno, poliestireno, copolímero acrílico/butadieno/estireno y polietilen-tereftalato, ó de PVC. Tales películas pueden obtenerse ya sea a través de un proceso de mono ó bi-orientación, a fin de mejorar propiedades tales como transparencia, propiedad de barrera, rigidez, etc., normalmente conferidas por estos procesos. Sin embargo, se pueden usar películas de revestimiento simples. Las películas pueden preferiblemente encontrarse en una forma que proporcionen una rigidez máxima, y típicamente por lo tanto de un poliestireno apropiado el cual podría ser un BOPS ó un HIPS, y un PET apropiado puede ser un A-PET.

Especialmente se prefiere que el material laminar rígido no presente el fenómeno de memoria, de modo que salga sin plegamiento del rollo en donde se almacene, y que pueda plegarse alrededor de la barra de jabón, preferiblemente alrededor de toda la superficie longitudinal periférica de la barra de jabón, después de lo cual el miembro de refuerzo permanecerá en la condición de plegado de tal manera que defina una camisa o manguito que rodee la barra de jabón. Preferiblemente, los extremos longitudinales de la barra de jabón no se encuentran rodeados por el miembro de refuerzo, de tal forma que la barra de jabón pueda fácilmente removerse para su uso.

La envoltura puede tratarse de un material pelicular que comprenda un núcleo de papel revestido en sus superficies con un material plástico. Sin embargo, la envoltura preferiblemente es un material pelicular que sea por completo de material plástico, mejor aún de material termoplástico, en donde por lo menos ciertas partes son transparentes.

Alternativamente, puede utilizarse una película con una superficie metalizada con el fin de mejorar la apariencia visual o para mejorar las propiedades de barrera. Adicionalmente, está podría parcialmente removerse para producir un área transparente la cual forma una ventana a través de la cual se puede ver el jabón.

El material pelicular de la envoltura preferiblemente tiene un espesor entre 5 y 50 μm .

Preferiblemente, la envoltura, cuando se envuelve alrededor de la barra de jabón y el miembro de refuerzo, cuenta con porciones de borde que se traslapan entre sí. Esto permite que aquellas porciones de borde vayan aseguradas entre sí. Esto puede lograrse mediante la aplicación de un adhesivo entre las diversas regiones que se superponen respectivamente, por ejemplo, por revestimiento del adhesivo en las diversas regiones de las porciones de borde, plegando la envoltura y aplicando presión. Sin

embargo, y preferiblemente, las porciones de borde van aseguradas entre sí por termosellado, de modo que por lo menos las capas exteriores del material pelicular de la envoltura sean con preferencia de un material plástico del tipo de sellado al calor.

Adicionalmente, las porciones de borde se mantienen preferiblemente libres de material de impresión, etc.

Por consiguiente, y con preferencia, el material pelicular de la envoltura comprende por lo menos una capa de un polipropileno biaxialmente orientado, capaz de ser termosellado. Mejor aún, la película es un laminado fabricado en una capa de polipropileno biaxialmente orientado con una película de polietileno de baja densidad.

Ejemplos preferidos de construcciones alternativas de la envoltura son:

- (a) un laminado de una película termosellable, en donde una cara interna de éste puede portar material de impresión y entre los cuales (entre la película y el material de impresión) se aplica un adhesivo de laminación, por ejemplo del tipo de fundido en caliente;
- (b) una película de BOPP especial la cual esté en capacidad de ser termosellada; y
- (c) un laminado de una película de PET, de nylon ó de polietileno de baja densidad adherido, por ejemplo, con un adhesivo de fundido en caliente, a una película termosellable.

Un empaque acorde con al presente invención que sirva para contener una barra de jabón, puede producirse por un método que comprende los pasos de:

- plegamiento, alrededor de por lo menos un tramo longitudinal de la barra de jabón, de un miembro de refuerzo de modo que el miembro de refuerzo quede envuelto lateralmente alrededor de la barra;
- envolver la barra de jabón junto con el miembro de refuerzo con una envoltura de tal manera que rodee por completo la barra de jabón y el miembro de refuerzo y proporcione porciones de traslapamiento de los bordes de la envoltura; y
- adherir entre sí, preferiblemente por termosellado, por lo menos las respectivas partes de las porciones de traslapamiento de los bordes a fin de asegurar la envoltura en su posición.

El miembro de refuerzo preferiblemente se forma por moldeo de una película fundida de material termoplástico como por ejemplo polipropileno ó poliestireno.

Típicamente, un sistema de envoltura del jabón acorde con una práctica del empaque de la presente invención, puede comprender

1. Una envoltura la cual puede ser por entero de material plástico o de papel revestido con material plástico. Se prefiere que la envoltura acabada sea termosellada en ambos lados por máquinas de alta velocidad; sin embargo, se puede usar un adhesivo de fundido al calor para sellar en líneas de acondicionamiento de envolturas, más lentas.
2. Un refuerzo el cual puede ser 100% de material plástico, o de película plástica del tipo de relleno o de papel o cartulina revestidos en ambos lados con un material plástico, a condición de que por lo menos parte del refuerzo sea transparente.

Ejemplos especialmente preferidos tanto de envolturas como de refuerzos los cuales pueden proporcionar un empaque para jabón "a prueba de mohos" son los siguientes:

Materiales para la Envoltura:

1. Películas de polipropileno coextruido y biaxialmente orientado (BOPP, siglas en Inglés) de 15 – 55 μm de espesor, de superficie impresa y lacada y con áreas de porciones de borde sellables entre sí libres de tinta y barniz. Si se desea, la impresión puede aplicarse en el reverso para evitar daños debidos al trasiego durante el transporte.
2. Películas BOPP con 15 – 35 μm de espesor, impresas en el reverso y revestidas por extrusión sobre la tinta con 12 – 35 con polietileno de baja densidad (LDPE, sigla en Inglés) o con polietileno de baja densidad lineal (LLDPE), o mezclas de éstos. En lugar de un homopolímero de LDPE ó LLDPE, puede utilizarse un copolímero que contenga cada uno de éstos para el revestimiento. Más aún, tal homopolímero ó copolímero puede contener adicionalmente desde 2 - 10% de unidades copoliméricas de etilen-vinil acetato (EVA), especialmente en el LLPE a fin de mejorar el sellado.
3. Dos ó más películas BOPP de 10 – 35 μm de espesor laminadas conjuntamente preferiblemente con superficies termosellables adelante y atrás. La impresión puede ir sandwich entre las capas de la película.
4. Película BOPP de 10 – 35 μm de espesor laminada con la película de LDPE ó de LLDPE de 10 – 50 μm de espesor. Se pueden emplear combinaciones de LDPE y LLDPE en la película y la adición de 2 -10% de copolímero etilen-vinil acetato a la película de LDPE puede mejorar el sellado.
5. Película 100% polietileno de alta densidad de 10 – 50 μm de espesor, superficie impresa y lacada con áreas de sellado libres de tinta y barniz.
6. Películas de polietileno, polipropileno, PVC, PET de 15 - 55 μm de

espesor, con un revestimiento termosellable (típicamente, una cera de termosellado) aplicado en el reverso. Alternativamente, el revestimiento puede ser del tipo de "sellado en frío", en caso de que la aplicación de calor no se use en el proceso de sellado.

Materiales para los refuerzos, en donde por lo menos parte de los cuales son transparentes:

1. Películas obtenidas por moldeo por entero (100%) de material plástico ó películas obtenidas por moldeo producidas a partir de un material plástico del tipo de relleno con materiales de relleno inorgánicos e inertes o con agentes de soplado con el fin de incrementar la rigidez.

Ejemplos de este tipo de películas son las fabricadas de polipropileno, poliestireno, acrílico/butadieno/estireno, PVC ó PET con espesores entre 50 - 250 μm . Pueden estar presentes materiales de relleno tales como talco ó arcilla en una proporción de 10 - 30%.

2. Cartulinas revestidas por ambos lados con polietileno de 5 - 35 μm de espesor. Pueden usarse combinaciones de LDPB y LLDPE. La calidad de la cartulina no resulta crucial, con lo cual cartulinas como las prensadas (aglomeradas) blancas y forradas, las cartulinas Duplex, Triplex ó las cartulinas Kraft 100% blanqueadas o no blanqueadas, resultan apropiadas, con pesos (gramajes) entre 100 - 200 g/m^2 .

Los materiales para las envolturas y refuerzos antes reseñados pueden usarse en cualquier combinación posible.

Resulta especialmente preferido que el sistema de envoltura sea por completo exento de papel.

A continuación se describirán las prácticas preferidas de la presente invención haciendo referencia a los siguientes Ejemplos y a la

representación gráfica que se anexa al final del presente documento, la cual ilustra la pérdida de peso debida a la pérdida de humedad durante un período subsecuente a la operación de envoltura de una barra de jabón recientemente preparada.

Ejemplos A - H

Los siguientes sistemas de envoltura se sometieron a prueba en cuanto a crecimiento de hongos y pérdida de peso.

Ejemplo	Envoltura	Refuerzo ³	Sellado ⁴
A	BOP ¹	Papel ⁵	Sello en partes
B	BOP ¹	Papel ⁵	Sin sello
C	BOP ¹	Papel ⁵	Sello hermético
D	BOP ¹	Plástico	Sello en partes
E	BOP ¹	Plástico	Sello hermético
F	Papel ^{2 5}	Papel ⁵	Sello en partes
G	Papel ^{2 5}	Papel ⁵	Sin sello
H	Papel ^{2 5}	Papel ⁵	Sello hermético

Notas:

¹ Una envoltura de polipropileno biaxialmente orientado (BOP) que consta de un laminado de dos capas de BOP que porta el material impreso entre ellas. El laminado comprende: una capa exterior de la envoltura con un índice de fusión mayor al de la capa interna para que se funda al calor durante el termosellado, y otra capa exterior que tiene un revestimiento de un polímero acrílico de utilidad en el termosellado.

² Una envoltura que tiene un núcleo de papel laminado con un barniz basado en un acrílico, lo cual forma una capa exterior y una capa de fundido en caliente de un material ceroso que forma una capa interior.

³ Los refuerzos de papel y de un material plástico respectivamente poseen un valor de rigidez, medido en la forma como se indica más adelante, en

la dirección longitudinal (la de la máquina), de 15 Unidades Taber de Rigidez y en la dirección transversal (al través de la máquina) de 3 Unidades Taber de Rigidez.

⁴ Una vez envuelta una barra de jabón recientemente elaborada, los extremos del papel de envoltura bien sea se pliegan hacia la izquierda (son sello) y se mantienen unidos mediante la aplicación de una cinta de aseguramiento (sello en partes) o se pliegan mantienen unidos con suficiente cinta para proporcionar un sellado hermético (sello completo)

⁵ Los refuerzos de papel y las envolturas que tienen un núcleo de papel se pretrataron con Carbendazim como fungicida.

Los valores de rigidez antes mencionados se determinaron usando un aparato medidor de rigidez Digital Taber V-5 Stiffness Tester (modelo 150-D) en diez muestras cada una cortada con un tamaño de 40 x 70 mm, cinco cortadas en la dirección transversal y cinco en la dirección de la máquina. Antes de efectuar las pruebas, las muestras se pre-acondicionaron a 23°C/HR del 50% durante 34 horas. Para lo referente al significado de las Unidades de Rigidez Taber, véase la norma TAPPI T489 om-86.

Cada una de las envolturas y refuerzos anteriores se evaluó en cuanto a su resistencia al crecimiento de hongos. El método de valoración fue el siguiente.

Como medio de cultivo para promover el crecimiento de los mohos, se empleó un agar dextrosa Sabouraud. El medio contiene una mezcla de peptona micológica (comercialmente obtenida de Oxoid Ltd., Inglaterra como Oxoid L40) (10 g), dextrosa (40g) y agar (15g). Esta mezcla se encuentra disponible en el comercio en forma de polvo (CM40) o en tabletas (CM42), y es producida por Oxoid Ltd. Para su uso, se mezcla con 1 000 ml de agua destilada y se autoclava durante 20 minutos a 110°C

y se enfría para producir así un medio de crecimiento que tiene un pH de 5,6.

Se cortaron pequeños cuadrados del material de empaque sometido a prueba usando tijeras sumergidas en alcohol, flameadas y enfriadas. Los cuadrados se colocaron con el lado derecho hacia arriba y con el revés hacia abajo sobre la superficie del agar dextrosa Sabourauds vertido en las cajas de petri, usando unas pinzas sumergidas en alcohol y flameadas.

Usando una pipeta estéril, se colocaron 0,1 ml de inóculo del hongo (aproximadamente, 10^8 esporas/ml) en el centro del cuadrado del empaque. Usando un "palo de hockey" estéril de plástico, se esparció el inóculo uniformemente sobre la superficie del agar y del material de empaque.

Las cajas de petri se incubaron a 28°C durante una semana y se determinó el nivel de crecimiento de hongos sobre el material de empaque y el agar, y se valoró visualmente.

Se utilizó la siguiente escala de valores para la evaluación visual:

0	-	cero crecimiento
10	-	leve crecimiento
20	-	leve crecimiento, por parches
30	-	moderado crecimiento sobre toda la muestra
40	-	alto crecimiento sobre casi toda la muestra
50	-	crecimiento completamente exacerbado

Como controles, se emplearon para efectos de comparación, agar dextrosa Sabourauds sin materiales de empaque y agar dextrosa Sabourauds con los cuadrados de papel sin ningún preservativo. Estas placas presentaron una lectura de 50, pero los refuerzos y envolturas de los Ejemplos A - H presentaron un crecimiento fúngico de 0 (cero).

20

Los resultados de las pruebas demuestran que cuando se usan envolturas y refuerzos de material plástico, se logró un crecimiento de hongos de cero, sin necesidad de pre-tratamiento con carbendazim como fungicida; en contraste con los refuerzos y envolturas de papel para los cuales el pretratamiento fue necesario.

Después de envolver respectivas muestras de barras de jabón recientemente elaboradas, usando los sistemas de empaque de los Ejemplos A-H, las muestras así acondicionadas se almacenaron a 37°C y 70% de HR (humedad relativa) y se pesaron frecuentemente para determinar la pérdida de peso (g) debida a la pérdida de humedad. Los resultados obtenidos se ilustran en la Fig. 1.

Tal como puede observarse en la gráfica, aquellas muestras envueltas con una envoltura de material plástico sufrieron de lejos una menor pérdida de humedad en el transcurso de un período de 60 días, en comparación con las muestras envueltas con papel, aun cuando el papel se había recubierto en sus dos lados con revestimientos de acrílico ó de cera.

REIVINDICACIONES

1. Una barra de jabón que tiene, envuelto lateralmente y alrededor de por lo menos un tramo longitudinal de la barra, un miembro de refuerzo que comprende un material laminar rígido el cual va provisto de un material plástico en por lo menos cada una de las respectivas superficies exteriores, y en donde por lo menos parte del material de refuerzo es transparente.
2. Una barra acorde con la Reivindicación 1, en donde la rigidez del material laminar rígido es de por lo menos 3 Unidades Taber de Rigidez en las direcciones longitudinal y transversal.
3. Una barra acorde con la Reivindicación 1 ó con la Reivindicación 2, en donde el miembro de refuerzo tiene un peso por unidad de área entre 50 - 200 g/m².
4. Una barra acorde con cualquiera de las Reivindicaciones precedentes, en donde por lo menos cada superficie exterior del material laminar rígido es un material termoplástico.
5. Una barra acorde con la Reivindicación 4, en donde todo el material laminar es de material termoplástico.
6. Una barra acorde con la Reivindicación 5, en donde el material termoplástico contiene, con base en el peso total del miembro de refuerzo, 9 - 30% en peso de un material de relleno y/o agente de soplado.
7. Una barra acorde con la Reivindicación 5, en donde el material termoplástico contiene un material de relleno inorgánico, inerte.

8. Una barra acorde con la Reivindicación 7, en donde el material de relleno inorgánico inerte es talco ó arcilla.
9. Una barra acorde con cualquiera de las Reivindicaciones 5 a 8, en donde el material laminar rígido posee un espesor de 50 - 250 μm .
10. Una barra acorde con cualquiera de las Reivindicaciones 5 a 9, en donde el material termoplástico se selecciona de un grupo conformado por polipropileno, poliestireno, copolímero acrílico/butadieno/estireno, polietilen-tereftalato, y PVC.
11. Una barra acorde con cualquiera de las Reivindicaciones precedentes, en donde la barra de jabón incluye un distintivo estampado o troquelado como por ejemplo una palabra, ó un logo ó un diseño decorativo ó una característica novedosa en los jabones (tal como franjas ó transparencias), en donde una parte del miembro de refuerzo que cubre el distintivo ó diseño es transparente de forma tal que el distintivo o diseño es visible a través del miembro de refuerzo.
12. Una barra acorde con cualquiera de las Reivindicaciones precedentes, en donde todo el material laminar es de material transparente.
13. Una barra acorde con cualquiera de las Reivindicaciones precedentes, en donde el material laminar rígido no presenta el fenómeno de memoria.
14. Una barra acorde con cualquiera de las Reivindicaciones precedentes, en donde el miembro de refuerzo rodea por completo por lo menos dicha porción longitudinal de la barra de modo que define una camisa de material laminar rígido.

15. Una barra acorde con cualquiera de las Reivindicaciones precedentes, en donde los extremos longitudinales de la barra de jabón no se encuentran rodeados por el miembro de refuerzo.

16. Un empaque que comprende la barra de jabón y el miembro de refuerzo acorde con cualquiera de las Reivindicaciones precedentes, y que adicionalmente incluye

una envoltura, envuelta al alrededor, de una manera tal que rodea por completo, la barra de jabón y el miembro de refuerzo, envoltura que comprende un material pelicular, por lo menos parte de la cual es transparente.

17. Un empaque como el reivindicado en la Reivindicación 16, en el cual una parte transparente de la envoltura se superpone con una parte transparente del miembro de refuerzo.

18. Un empaque como el reivindicado en las Reivindicaciones 16 ó 17 en donde toda la envoltura es de un material transparente.

19. Un empaque acorde con la Reivindicación 16, en donde el material pelicular tiene un espesor de 5 - 50 μm .

20. Un empaque como el reivindicado en cualquiera de las Reivindicaciones 16 a 19, en el cual por lo menos las respectivas superficies exteriores de la envoltura se encuentran provistas de un material plástico.

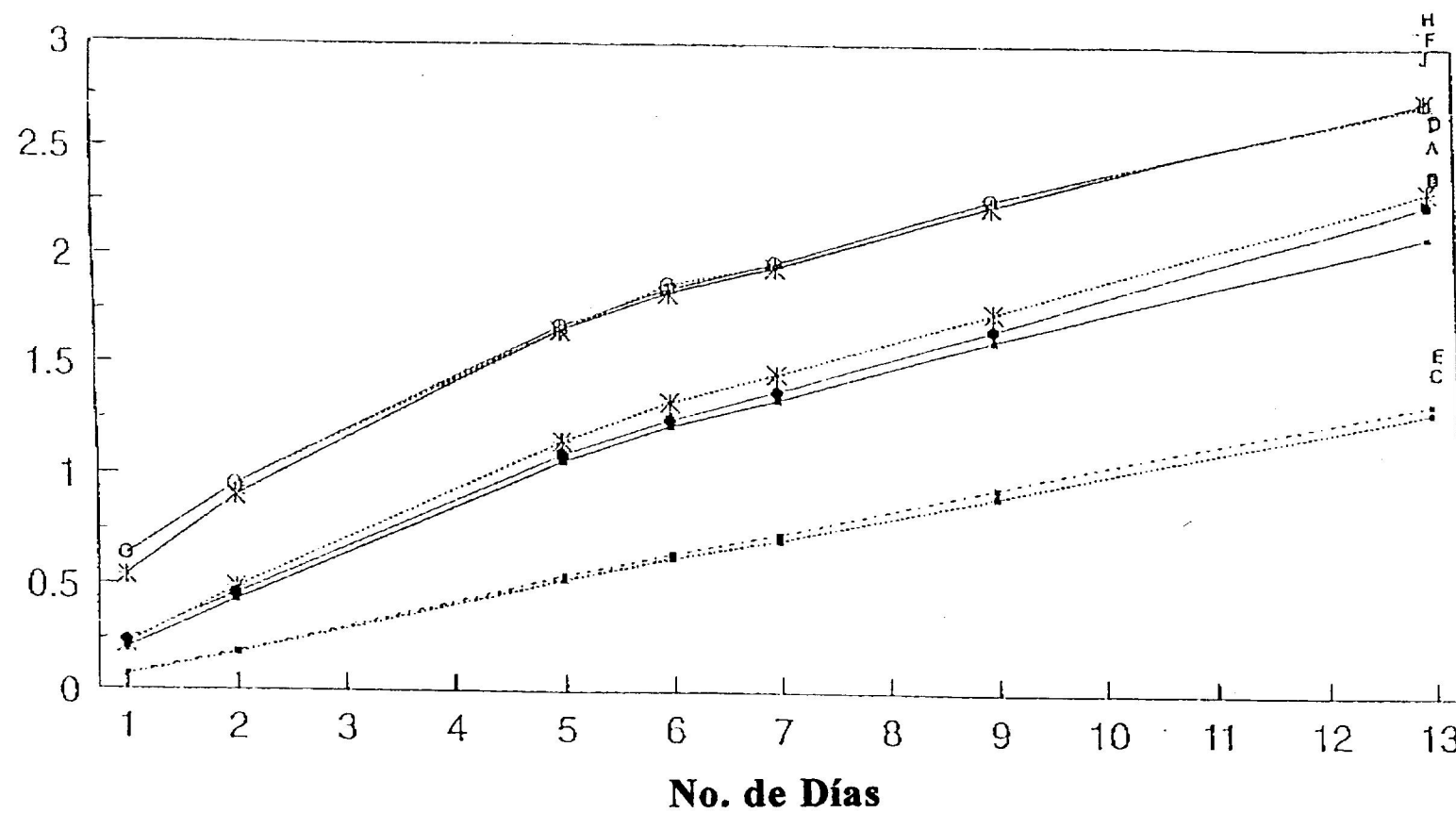
21. Un empaque como el reivindicado en cualquiera de las Reivindicaciones 16 a 20, en el cual la envoltura es sellada al calor ó es herméticamente sellada.

22. Un producto empacado que comprende:

- una barra de jabón que tiene sobre una superficie de éste un diseño, logo, distintivo, palabra o marca visibles;
- un miembro de refuerzo que comprende un material laminar rígido envuelto lateralmente en la barra, alrededor de por lo menos un tramo longitudinal de ésta; y
- una envoltura exterior la cual rodea por completo la barra de jabón junto con el miembro de refuerzo,

en donde, por lo menos una porción tanto del miembro de refuerzo como de la envoltura exterior son transparentes de modo que permiten que por lo menos una porción del diseño, logo, distintivo, palabra ó marca sean visibles a través del miembro de refuerzo y de la envoltura exterior.

Pérdida de Peso (g)



1/1

37

República de Colombia



Ministerio de Justicia y del Derecho

EL SECRETARIO GENERAL (E) DEL MINISTERIO DE
JUSTICIA Y DEL DERECHO

CERTIFICA:

Que por Resolución 541 del 27 de febrero de 1976, le fue expedida licencia para ejercer funciones de Traductor e Intérprete Oficial en los idiomas INGLÉS y ESPAÑOL al señor EDUARDO CALADO NOGUERA, identificado con la cédula de ciudadanía No. 17.177.588 expedida en Bogotá.

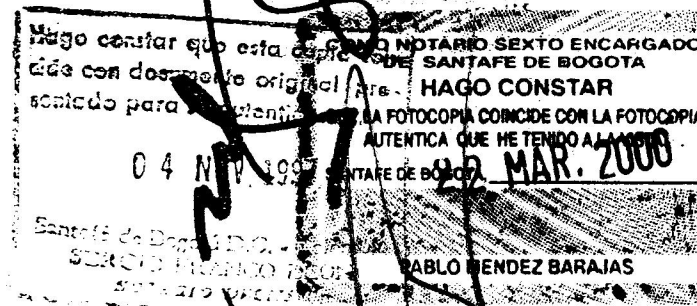
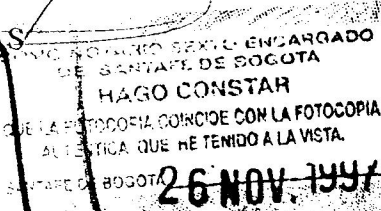
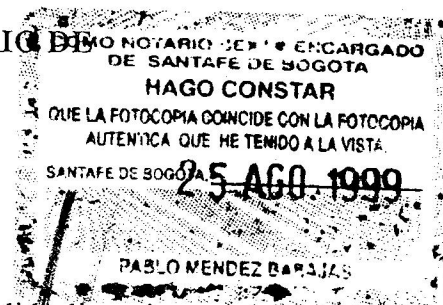
Que dicha Resolución se encuentra vigente en la fecha.

Se expide la presente certificación a solicitud del interesado.

Dada en Santa Fe de Bogotá, D.C., a

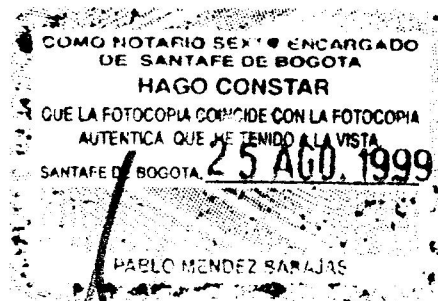
14 OCT. 1997

ALVARO NAMEN VARGAS



ICM/mmc
H.R.

EL SUSCRITO JEFE DEL AREA DE
LEGALIZACIONES DEL MINISTERIO DE
RELACIONES EXTERIORES



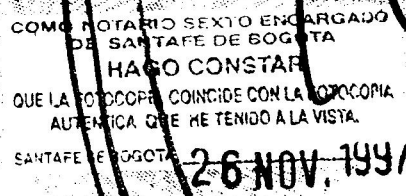
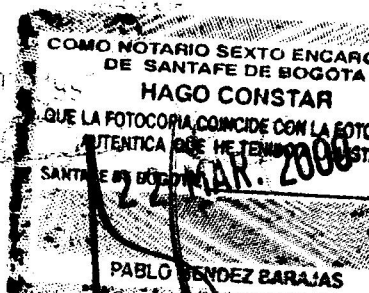
CERTIFICA

Que revisados los registros que se llevan en la oficina de Legalizaciones aparece la firma del señor **EDUARDO CALADO NOGUERA**, como traductor e intérprete oficial para los idiomas INGLES- ESPAÑOL, ESPAÑOL- INGLES, según resolución 541 del 27 de febrero de 1976.

La anterior certificación se expide a solicitud del interesado quien se identificó con cédula de ciudadanía 17.177.588 expedida en Bogotá.

Dada en Santa Fe de Bogotá, D.C., a los seis (6) de noviembre de 1997.

Blanca Acosta de García
BLANCA ACOSTA DE GARCIA
Jefe Area de Legalizaciones (e)



Febrero 5, 2000
Traducción Oficial No.0207
REF:UNILEVER N.V.
Patente No.9900951.6

Caso:UNIQ/P22149 co
UNILEVER N. V.

La Oficina de Patentes
Concept House
Cardiff Road
Newport
South Wales
NP10 8QQ

LA OFICINA DE PATENTES

Yo, el abajo firmante, funcionario debidamente autorizado de acuerdo a la sección 74(1) y (4) de Actos de Patentes y Diseños 1994, otorgado para firmar y expedir certificados a nombre de Comptroller- General, por la presente certifico que la copia anexada aquí es una fiel copia de los documentos originales tal y como fueron registrados en relación con la solicitud de Patentes identificadas en el presente documento.

De acuerdo con las regulaciones de 1982 de Patentes (re-registro de compañías) , si una empresa es mencionada en este certificado o cualquiera de los documentos anexos, ha sido esta re-registrada en el Acta de Compañías bajo el mismo nombre con el cuál fué registrado inmediatamente en ese momento antes de tal re- registro, salvo a sustición tal como, inclusión tal como, la última parte del nombre con las palabras "Compañía Pública Limitada" o su equivalente en Galés, referencias al

Eduardo Calado

40

nombre de la compañía en este certificado o cualquier otros documento anexado debe ser tratado como referencias con el nombre con el cual fué re-registrados.

De acuerdo a los reglamentos, las palabras "Compañía Pública Limitada" puede ser remplazados con las siglas Cia. Ltda, C.Ltada, C.P.L. o CPL.

El re-registro bajo el Acta de Compañías no constituye una nueva empresa legal sino que solamente sujeta a la compañía a ciertas reglas adicionales legales impuestas por la compañía.

HAY FIRMA :Andrew Gersy

FECHA: Enero 14, 2000

Hay sello de "The Patent Office" plastificado de color rojo

Eduardo Calado

41

18Enero99 E418486-2-
P01/7700. 0.00-9900951.6

LA OFICINA DE PATENTES
PETICION PARA OTORGAR UNA PATENTE
Actas de Patentes 1977
(Regulación 16)
Cardiff Road
Newport
Gwent NP9 1RH
Hay sello de la Oficina de Patente
Recibido en la fecha Enero 15, 1999

1. Su referencia : C 3892 (C) / sje
2. Número de solicitud de patente: No.9900951.6
Fecha -Enero 15, 1999
3. Nombre completo de cada solicitante, dirección y código postal

UNILEVER PLC

UNILEVER HOUSE, BLACKFRIARS
LONDON, EC4P 4BQ

Número de ADP de Patente 1628002

Si el solicitante es una empresa escriba el
nombre del país/estado de su incorporación.

REINO UNIDO.

4. Título de la invención: ENVOLTURA DE JABON

Eduardo Calvo

42

5. Nombre de su suplente (si tiene uno) MOLE, Peter Geoffrey

"Dirección para detalles de servicio" en el Reino Unido para toda correspondencia:

PATENT DIVISION,
UNILEVER PLC
COLWORTH HOUSE,
SHARNBROOK
BEDFORD, MK44 1LQ

Número de ADP de Patente 1628003

8. Si existe una declaración del inventor o un derecho para otorgar una patente y sea necesario confirmar esta petición ? Si

Responda "Si" en el caso de que:

- a) cualquier solicitante mencionado en la parte 3 no sea un inventor, o
 - b) hay un inventor que no aparece mencionado como solicitante, o
 - c) cualquier solicitante mencionado forma parte de la empresa;
- Ver nota (d)

9. Favor llenar los números de páginas por cada de los siguientes item incluidos en esta solicitud.

Hojas continuadas de esta forma.

Descripción 14

Reivindicación (es) 4

Resumen 1

Gráficas -

Hay firma (ilegible)

10. Si usted también esta solicitando cualquiera de los siguientes documentos especifique cuantos items hay para cada uno.

Prioridad de Documentos

Traducción de los documentos
de prioridad

Certificado de inventor y derecho para

Eduardo Calado

43
otorgar una patente (Forma de patentes 9/77) 1

Petición para la examinación preliminar e
inspección (Forma de patentes 9/77)

Cualquier otros documentos
(favor especificar)

11. Yo/Nosotros solicitamos la otorgación de una patente en base a esta
solicitud. Firmado por: EDWARDS, Sandra Jane, Funcionario autorizado.
Fecha: Enero 15, 1999.

12. Nombre de persona que se pueda contactar en el Reino Unido y
número telefónico: Sandra, EDWARDS Tel: 01234 22 2068

Eduardo Calvo

REIVINDICACIONES

1. Una barra de jabón que consiste de, envoltura lateral de la barra, alrededor al menos en la extensión longitudinal de la barra, un material endurecido el cual consta una hoja de material endurecido que tenga por lo menos sus respectivos superficies exteriores del mismo cada una suministrando un material plastificado, en el cual por lo menos una parte del material endurecido es transparente.
2. Una barra de acuerdo a la Reivindicación 1, en la cual la parte del la hoja dura de material endurecido es por lo menos de una unidad de dureza 3 Taber en cada una de las direcciones longitudinales y laterales.
3. Una barra de acuerdo a la Reivindicación 1 o reivindicación 2, en la cual el miembro endurecedor tiene un peso por área de unidad aproximadamente de 50 hasta 200 g/m².
4. Una barra de acuerdo a cualquiera de las reivindicaciones anteriores en la cual por lo menos cada superficie externa del material de la hoja endurecida es un material termoplástico.

5. Una barra de acuerdo a la reivindicación 4, en la cual el la hoja entera del material es de material termoplástico.
6. Una barra de acuerdo a la Reivindicación 5, en el cual el material termoplástico contiene de 5 hasta 30% del peso total del material endurecedor de un agente de relleno o agente soplador.
7. Una barra de acuerdo a la Reivindicación 5 en la cual el material termoplástico contiene un relleno inerte inorgánico.
8. Una barra de acuerdo a la Reivindicación 7 en el cual el relleno inerte inorgánico es un talco o arcilla.
9. Una barra de acuerdo a cualquiera de las reivindicaciones de la 5 hasta 8, en el cual la hoja del material endurecedor tiene un espesor aproximado de 50 hasta alrededor de 250 μm .
10. Una barra de acuerdo a cualquiera de las reivindicaciones 5 hasta la 9, en el cual el material termoplástico es seleccionado de polipropileno, poliestireno, acrílico/butadiene/estireno copolímero y polietileno tereftalato y PVC.

Edmund P. Calzado

11. Una barra de acuerdo a cualquier de las reivindicaciones anteriores en la cual la barra de jabón incluye un motivo repujado tales como las palabras o logos o un diseño decorativo, o características de un jabón original (tales como a rayas o transparencias), en el cual una parte del endurecedor el cual cubre el motivo o diseño es transparente que cuando el motivo o diseño sea visible a través del material endurecedor.
12. Una barra de acuerdo a cualquiera de las reivindicaciones anteriores en el cual la hoja del material endurecedor como material transparente.
13. Una barra de acuerdo a cualquiera de las reivindicaciones anteriores en la cual la hoja del material endurecedor es libre de memoria.
14. Una barra de acuerdo a cualquiera de las reivindicaciones anteriores en la cual el material endurecedor rodea en la totalidad por lo menos la extensión longitudinal de la barra para definir la manga de la hoja del material endurecedor.
15. Un paquete que consiste de una barra de jabón y un miembro endurecedor de cualquiera de las reivindicaciones anteriores y que a continuación incluye una envoltura, envuelta de tal manera que envuelva

47

toda la barra de jabón y miembro endurecedor , cuya envoltura consta de una película del cual una parte es transparente.

16. Un paquete tal como reclama la reivindicación 15 en el cual una parte de la envoltura transparente yace sobre una parte transparente del miembro endurecedor.

17. Un paquete tal como reclama la reivindicación 15 o 16 en el cual toda la envoltura es de un material transparente.

18. Un paquete de acuerdo a la reivindicación 19 en la cual la película tiene un espesor aproximado de 5 hasta 50 μm .

19. Un paquete tal como reclama cualquiera de las reivindicaciones de la 15 hasta la 18 en la cual por lo menos las respectivas superficies externas de la envoltura son proporcionadas con material plástico.

20. Un producto empaquetado el cual consiste de: -

- Una barra de jabón la cual teniendo en la superficie de la misma un diseño visible, logos, motivo, palabra o marca;

Edmundo Q. Lado

48

- un miembro endurecedor el cual consiste de una hoja de material endurecedor envuelta lateralmente alrededor de la barra y por lo menos una extensión longitudinal de la misma; y

- una envoltura externa la cual envuelve por completo cada una de las barras de jabón y el miembro endurecedor y en el cual por lo menos una parte de ambas, tanto del miembro endurecedor como de la envoltura externa para así permitir que una parte del diseño, logos, motivo, palabra o marca se vean a través del miembro endurecedor y de la envoltura externa

EdUARDO CALZADILLA



INVESTOR IN PEOPLE

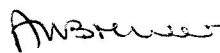
The Patent Office
Concept House
Cardiff Road
Newport
South Wales
NP10 8QQ

I, the undersigned, being an officer duly authorised in accordance with Section 74(1) and (4) of the Deregulation & Contracting Out Act 1994, to sign and issue certificates on behalf of the Comptroller-General, hereby certify that annexed hereto is a true copy of the documents as originally filed in connection with the patent application identified therein.

In accordance with the Patents (Companies Re-registration) Rules 1982, if a company named in this certificate and any accompanying documents has re-registered under the Companies Act 1980 with the same name as that with which it was registered immediately before re-registration save for the substitution as, or inclusion as, the last part of the name of the words "public limited company" or their equivalents in Welsh, references to the name of the company in this certificate and any accompanying documents shall be treated as references to the name with which it is so re-registered.

In accordance with the rules, the words "public limited company" may be replaced by p.l.c., plc, P.L.C. or PLC.

Re-registration under the Companies Act does not constitute a new legal entity but merely subjects the company to certain additional company law rules.

Signed 

Dated 14 January 2000

50

Request for grant of a patent

(See the notes on the back of this form. You can also get an explanatory leaflet from the Patent Office to help you fill in this form)

1. Your reference C 3892 (C)/sje

2. Patent application number
(The Patent Office will fill in this part) 9900951.6

3. Full name, address and postcode of the or of each applicant (underline all surnames) UNILEVER PLC
UNILEVER HOUSE, BLACKFRIARS
LONDON, EC4P 4BQ

Patents ADP number (if you know it)

If the applicant is a corporate body, give the country/state of its incorporation UNITED KINGDOM 16 28002

4. Title of the invention SOAP WRAPPERS

5. Name of your agent (if you have one) MOLE, Peter Geoffrey

"Address for Service" in the United Kingdom to which all correspondence should be sent (including the postcode) PATENT DEPARTMENT, UNILEVER PLC
COLWORTH HOUSE, SHARNBROOK
BEDFORD, MK44 1LQ

Patents ADP number (if you know it) 1628003

6. If you are declaring priority from one or more earlier patent applications, give the country and the date of filing of the or of each of these earlier applications and (if you know it) the or each application number
Country Priority application number Date of filing
(if you know it) (day / month / year)

7. If this application is divided or otherwise derived from an earlier UK application, give the number and the filing date of the earlier application
Number of earlier application Date of filing
(day/month/year)

8. Is a statement of inventorship and of right to grant of a patent required in support of this request? (Answer 'Yes' if:
a) any applicant named in part 3 is not an inventor, or
b) there is an inventor who is not named as an applicant, or
c) any named applicant is a corporate body.
See note (d)) YES

REQUISITOS MÍNIMOS PARA ADMISIÓN/TRÁMITE

29

Patente de invención ☐

Modelo de Utilidad ☐

- | | | |
|-------------------------------------|---|--------------------------|
| ☐ | Nombre e identificación del solicitante | ☐ |
| ☐ | Nombre e identificación del inventor | ☐ |
| ☐ | Título o nombre de la invención | ☐ |
| ☐ | Descripción | ☐ |
| ☐ | Reivindicaciones | ☐ |
| ☐ | Resumen | ☐ |
| ☒ | Comprobante de pago | ☐ |

COMPLETA

INCOMPLETA

Diseño Industrial ☐

- | | |
|-------------------------------------|--|
| ☐ | Nombre e identificación del solicitante |
| ☐ | Nombre e identificación del inventor o diseñador |
| ☒ | Indicación del género de productos para los cuales debe utilizarse |
| ☐ | Representación gráfica |
| ☐ | Comprobante de pago |

COMPLETA

INCOMPLETA

FIRMA RESPONSABLE.

Fecha

INFORME DE PROTOCOLO

Expediente 0-1439.

Fecha: 14 de enero del 2000.

Se certifica que:

Desde fecha 25 de abril de 1990,
del folio 60.830 al folio 60.835 del
libro de Protocolo N° 202, obra el poder
N° 12.817 conferido por UNILEVER N.V.

domiciliado(a) en Rotterdam - Holanda

al doctor JOSE LLOREDA CAMACHO v/o ALFONSO
LLOREDA CAMACHO v/o JOSE ANTONIO LLOREDA

Representante en Santafé de Bogotá D.C. Los
mismos.

Facultad para desistir SI.

Revisado _____.

DIVISION DE NUEVAS CREACIONES
PRIMER EXAMEN DE FORMA

2000-01-
430

EXPEDIENTE 0-1439

Practicado el examen jurídico de acuerdo con lo establecido en el art. 21 de la Decisión 344 se determinó que esta solicitud de **Patente de Invención**:

- SI** ☒ **NO** ☐ **NO APLICABLE** ☐ Presentó los poderes necesarios en forma correcta (Decisión 344, art. 14-a).
- SI** ☒ **NO** ☐ **NO APLICABLE** ☐ Acreditó, en forma correcta, la existencia y representación de la persona jurídica solicitante (art. 14-c de la Decisión 344; literal g) del art. 4 del Decreto 117/94).
- SI** ☒ **NO** ☐ **NO APLICABLE** ☐ Presentó, en forma correcta el comprobante de pago por la tasa de presentación establecida (art. 13-f de la Decisión 344 y la Resolución 02 del 4 de enero del 2000).
- SI** ☒ **NO** ☐ **EXTEMPORANEAMENTE** ☐ Reivindicó prioridad, dentro del plazo y de acuerdo con lo previsto en el Artículo 4 del Convenio de París.
- SI** ☐ **NO** ☒ **NO APLICABLE** ☐ Presentó copia, certificada su conformidad por la Administración que recibió la solicitud de la cual reivindica prioridad, al momento de radicar la solicitud nacional.
- SI** ☐ **NO** ☒ **NO APLICABLE** ☐ Presentó la traducción del capítulo reivindicatorio de la solicitud de la cual se reivindica prioridad (Art. 4, D-3 Convenio de París; Concepto: 5 de enero de 1999 S.I.C.).
- SI** ☐ **NO** ☒ **CUMPLE LOS REQUISITOS JURIDICOS**

OBSERVACIONES JURIDICAS CONVENIO DE PARIS: En todo caso, deberá presentar copia certificada su conformidad por la Administración que recibió la solicitud de la cual reivindica prioridad, en cualquier momento dentro del plazo de tres (3) meses, contados a partir de la fecha de depósito de la solicitud posterior. La omisión de esta formalidad implicará la pérdida del derecho de prioridad.

En consecuencia, se conceptúa que esta solicitud:

- SI** ☐ **NO** ☒ Se ajusta a los aspectos **FORMALES** indicados en la Decisión 344 y por tanto,
- SI** ☐ **NO** ☒ Se recomienda **PUBLICAR** el extracto correspondiente.

Santafé de Bogotá, D.C., 14 de enero del 2000

EXAMINADOR JURIDICO: Código 202002

DIVISIÓN NUEVAS CREACIONES

Primer EXAMEN DE FORMA

2000-02-
430

RADICACIÓN N° 00-1439

CONCEPTO TÉCNICO N° 334 CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL DE PATENTES B65D 65/00

Practicado el examen de acuerdo a lo establecido en el Art. 21 de la Decisión 344 se determinó que esta solicitud de **Patente de Invención**:

- SI ☒ NO ☐ Contiene la identificación correcta del inventor (Art.8, Art.13-a).
- SI ☒ NO ☐ Contiene la identificación correcta del solicitante (Artículo 13-a).
- SI ☒ NO ☐ Contiene el resumen con el objeto y finalidad de la invención en forma correcta (Art.13-e).
- SI ☒ NO ☐ Contiene el título o nombre de la invención en forma correcta (Art. 13-b).
- SI ☒ NO ☐ Contiene la descripción clara y completa de la invención (Art. 13-c).
- SI ☒ NO ☐ Contiene los dibujos correctos (Art. 14-c junto con el literal d) del Art. 4 del Dto. 117 del 94).
- SI ☒ NO ☐ Contiene las unidades de medida en el sistema exigido (Art. 14-c junto con el Decreto 3464 del 26 de diciembre de 1980).
- SI ☐ NO ☒ Contiene una o más reivindicaciones, en forma correcta, que precisen la materia para la cual se solicita la protección mediante la patente (Art.13-d).
- SI ☐ NO ☒ Contiene el extracto de acuerdo con el literal c) del artículo 4 del Dto. 117 /94.
- SI ☐ NO ☐ Contiene el arte final del dibujo característico de acuerdo con el literal c) del artículo 4 y el artículo 27 del Dto. 117 /94.
- SI ☒ NO ☐ Contiene la tarjeta del Archivo Temático [formato P-104] en forma correcta (Art.14-c junto con el literal b) del artículo 4 del Dto. 117 /94).
- SI ☒ NO ☐ Contiene la tarjeta del Archivo de Propietarios [formato P-105] en forma correcta (Art.14-c junto con el literal b) del artículo 4 del Dto. 117 /94).
- SI ☐ NO ☒ CUMPLE LOS REQUISITOS TÉCNICOS

OBSERVACIONES Y OTROS: SI ☒ NO ☐ ver hoja(s) anexa(s)

Santa Fe de Bogotá, D.C.,

EXAMINADOR TÉCNICO

Código 202017

00 02 25

DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES
PRIMER EXAMEN DE FORMA

CONCEPTO TÉCNICO N° 334

EXPEDIENTE N° 00-1439

IPC: B65D 65/00

Las siguientes son las observaciones que se desprenden del primer examen de forma:

El objeto de la solicitud es proveer un tipo de empaque para jabones y no una barra de jabón, las cláusulas 1 a 15 deben estar enfocadas hacia el empaque.

La cláusula 16 no puede referirse a que el empaque comprende una barra de jabón, debe definirse por los componentes del empaque.

La reivindicación 22 es la aplicación del empaque y como tal puede reclamarse pero empleando expresiones indirectas.

Incluir de nuevo el extracto para la publicación conteniendo las principales reivindicaciones corregidas de la invención.

Examinador Técnico de Patentes

Código 202017

34

Expediente 0-1439

Auto 0057

2000-03-
480

EL JEFE DE LA DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

DISPONE

ARTICULO PRIMERO: Reconocer personería a Dcto. Jose Antonio
Uredea,
como apoderado del solicitante, en los términos y para los efectos del poder conferido.

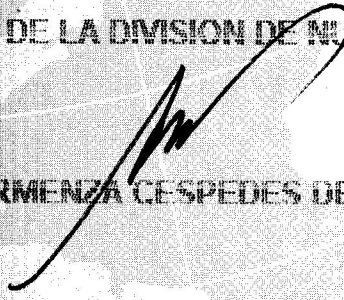
ARTICULO SEGUNDO: Conforme lo establece el artículo 22 de la Decisión 344 de la Comisión del Acuerdo de Cartagena, requiérsele al solicitante, para que dentro del plazo de treinta (30) días hábiles siguientes a la fecha de notificación del auto, presente respuesta a las observaciones o complementos los antecedentes señalados en el examen de forma.

ARTICULO TERCERO: Notificar por estado el presente auto, advirtiéndole que contra el no procede recurso alguno en la vía gubernativa.

NOTIFIQUESE Y CUMPLASE

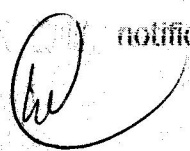
Dado en Santafé de Bogotá D.C., a los 27 MAY 2000

EL JEFE DE LA DIVISION DE NUEVAS CREACIONES,


ALIX CARMENZA CESPEDES DE VERGEL

NOTIFICADO POR ESTADO

Santafé de Bogotá D.C., 08 MAR 2001 notificado por anotación en estado de esta misma fecha.



VENCIMIENTO NOTIFICACION ESTADO

SOLICITO PRORROGA TERMINO SI ☐ NO ☐

VENCIMIENTO TERMINO PRORROGA