

FORMULARIO UNICO DE OPOSICION
2000-12

1

OPOSICION A:

- | | |
|--|--|
| ☒ Patente de Invención. | ☐ Marca Colectiva. |
| ☐ Patente de Modelo de Utilidad. | ☐ Marca de Certificación. |
| ☐ Diseño Industrial. | ☐ Lema Comercial. |
| ☐ Esquema de Trazado para Circuitos Integrados. | |
| ☐ Marcas de Productos o Servicios. | |

2

SOLICITUD PUBLICADA

Número del expediente: 03 038.555
Solicitante: HUHTAMAKI RONSBERG ZWEIGNIEDERLASSUNG DER HUHTAMAKI DEUTSCHLAND GMBH & CO. KG
Apoderado GUSTAVO HOLLMANN RESTREPO
Título de la nueva creación o denominación del signo: LAMINA DE MATERIAL PLASTICO
Gaceta: 546 DEL 30 DE NOVIEMBRE DE 2004

3

OPOSICION PRESENTADA POR:

OPOSITOR	Nombre: <u>CARVAJAL EMPAQUES S.A. CARPAK S.A.</u> Dirección: <u>CL. 29 N No. 6A-40</u> Teléfono: <u>6675011</u> Fax: <u>6687684</u> E-mail: <u>carpak@carpak.com.co</u> Domicilio: <u>CALI-VALLE</u>	IDENTIFICACION C.C. ☐ NIT ☒ C.E. ☐ Otro ☐ Número <u>890.319.047-8</u>
REPRESENTANTE APODERADO (74)	Nombre: <u>SERGIO R. CABRERA MANRIQUEZ</u> Dirección: <u>AVDA. 5 NORTE No. 25N-48 CALI-VALLE (VER ANEXO)</u> Teléfono: <u>6605911</u> Fax: <u>6605914</u> E-mail: <u>scabrerass@telesat.com.co</u>	IDENTIFICACION C.C. ☐ NIT ☐ C.E. ☒ Otro ☐ Número <u>205.990 T.P. 30.396</u>

4

FUNDAMENTOS DE LA OPOSICION:

Causal: ARTICULO 14, 15, 16, 41, 42 Y 43 DE LA DECISION 486 DE LA COMISION DE LA COMUNIDAD ANDINA Y TODAS AQUELLAS NORMAS AFINES Y CONCORDANTES QUE RESULTASEN APLICABLES.

Justificación: _____

62 x

⑤

Comprobante de pago No. 05-14-460 Fecha 02-24-2005

⑥

ANEXOS

☒

Comprobante de pago de la tasa, por valor de \$ 235.000.00

☒

Podere, si fuere el caso.

☐

Pruebas de los fundamentos de la oposición.

☐

Documentos que acrediten el legítimo interés, si fuere el caso.

☒

Certificado de existencia y representación legal de las partes, cuando sean personas jurídicas.

⑦

NOMBRE: SERGIO R. CABRERA MANRIQUEZ

FIRMA:

C.E. 205.990

T.P. 30.396

63 3

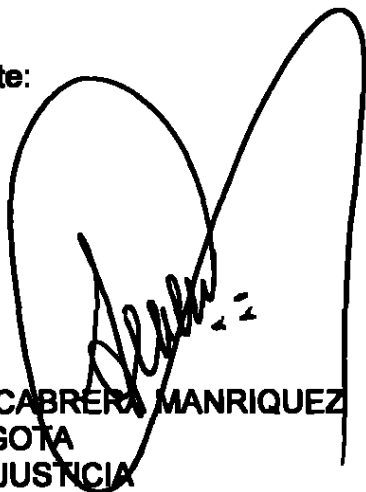
ANEXO No. 1

SERGIO ROLANDO CABRERA MANRIQUEZ, mayor de edad, vecino de la Ciudad de Cali, identificado con la Cédula de Extranjería No. 205.990 expedida en Bogotá, Abogado en ejercicio con Tarjeta Profesional No. 30.396 del Minjusticia, actuando como Apoderado dentro de este Proceso, solicitamos a usted lo siguiente:

PETICION

Para efectos de las Notificaciones, solicitamos en la forma más respetuosa que todas las actuaciones dentro de este Proceso, sean notificadas en la AVENIDA 5 NORTE No. 25N-48, BARRIO VERSALLES, DE LA CIUDAD DE CALI (VALLE), mediante Despacho Comisorio a la Unidad Jurídica de la Secretaría de Gobierno de la Alcaldía Municipal de Cali, como hasta la fecha las han venido realizando dichas Notificaciones.

De la División, Atentamente:



DR. SERGIO ROLANDO CABRERA MANRIQUEZ
C.E. No. 205.990 DE BOGOTÁ
T.P. No. 30.396 DEL MINJUSTICIA

I.- PRETENSIONES DE LA OBSERVACION (OPOSICION)

1.1- Que se rechace la solicitud de registro de la PATENTE DE INVENCION: " **LAMINA DE MATERIAL PLASTICO** ", cuyo solicitante es la Sociedad HUHTAMAHI RONSBERG ZWEIGNIEDERLASSUNG DER HUHTAMAKI DEUTSCHLAND GMBH & CO KG.

1.2.- Que como consecuencia del rechazo anterior, se deniegue el registro de la PATENTE DE INVENCION: " **LAMINA DE MATERIAL PLASTICO** ".

1.3.- Que copia de la Decisión en que así lo disponga sea publicada en la Gaceta de la Propiedad Industrial.

II.- INTERES LEGITIMO DE LA SOCIEDAD CARVAJAL EMPAQUES S.A. CARPAK S.A. PARA Oponerse AL REGISTRO DE LA PATENTE DE INVENCION "LAMINA DE MATERIAL PLASTICO".

2.1.- Mi representada la Sociedad CARVAJAL EMPAQUES S.A. CARPAK S.A., ha fabricado y Comercializado en Colombia y en el Exterior, desde la fecha de su constitución, mediante la Escritura Pública No 8.178 del 23 de Diciembre de 1.980, otorgada en la Notaría Segunda del Círculo de Cali, cuyo objeto social es el siguiente: LA FABRICACIÓN, DISTRIBUCIÓN, VENTA, IMPORTACIÓN, Y EXPORTACIÓN DE EMPAQUES, ENVASES, ESTUCHES, RECIPIENTES, BOLSAS, ROLLOS O EMBALAJES, EN CUALQUIER TIPO DE MATERIAL SEA FLEXIBLE O RIGIDO, SENCILLO O EN CONJUNTO CON OTROS SUSTRATOS, TALES COMO PAPEL Y PULPA DE PAPEL CARTÓN, PLASTICO, Y SUS SUCEDÁNEOS, METAL, MADERA Y CRISTAL PARA TODO TIPO DE PRODUCTOS;

TAMBIEN EL DISEÑO GRAFICO Y ESTRUCTURAL DE EMPAQUES, ENVASES, RECIPIENTES, EMBALAJES, ESTUCHES, ETIQUETAS, MARQUILLAS, SELLOS, CALENDARIOS, AFICHES, CARPETAS, FOLLETOS, TUBOS Y ENVOLTURAS; LA COMPRA, IMPRESIÓN, DISTRIBUCIÓN, VENTA, IMPORTACIÓN, Y EXPORTACIÓN DE ETIQUETAS, CAJAS DE TODO TIPO, ENVOLTURAS, EMPAQUES, ENVASES, ESTUCHES, RECIPIENTES, BOLSAS, ROLLOS, AUTOADHESIVOS, MARQUILLAS, SELLOS, CALENDARIOS, EXHIBIDORES, AFICHES, CARPETAS, FOLLETOS, TUBOS Y PRODUCTOS ELABORADOS CON LOS MATERIALES ANTES INDICADOS, ADEMÁS DE LA FABRICACIÓN DE LAMINAS DE MATERIAL PLASTICO EN ESPECIAL PARA EL ENVASADO DE OBJETOS TRIDIMENSIONALES TALES COMO CUBITOS DE CALDO, además mi representada, ha fabricado y comercializado en Colombia para sus clientes, LAMINAS DE MATERIAL PLASTICO, PARA EL ENVASADO DE OBJETOS QUE SON MOLDEADOS DURANTE SU ENVASADO, TALES COMO EN PARTICULAR CUBOS DE CALDO, TAL COMO SE DEMOSTRARA CON LAS PRUEBAS QUE SE ANEXAN EN ESTE ESCRITO DE OBSERVACIONES, PARA QUE SE TENGAN COMO PRUEBAS.

Por lo tanto, tiene interés legítimo para presentar ésta demanda de Observación (Oposición).

III.- HECHOS O FUNDAMENTOS DE LA OBSERVACION

3.1.- La Sociedad HUHTAMAKI RONSBERG ZWEIGNIEDERLASSUNG DER HUHTAMAKI DEUTSCHLAND GMBH & CO KG., presento ante su Despacho, por intermedio de su Apoderado el Doctor GUSTAVO HOLLMANN RESTREPO, la solicitud de la PATENTE DE INVENCION DENOMINADA: " **LAMINA DE MATERIAL PLASTICO** " el día 08 de mayo de 2.003, Expediente que se tramita bajo el No 03 038.555

66

3.2.- Tal solicitud fue admitida, por su Despacho, ordenándose la publicación de extracto correspondiente en la Gaceta de la Propiedad Industrial.

3.3- Dicho Extracto apareció publicado en la Gaceta de la Propiedad Industrial No 546 del 30 DE NOVIEMBRE DE 2.004, en la Página No 426, en la siguiente forma:

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO	
GACETA No. 546 Página 427	
SOLICITUDES DE PATENTES DE INVENCIÓN	
(1a) CO	(11) Nº de publicación: 589 (12) Nº de solicitud: 85 001.005 (13) Int Cl: B60D 7/00
(14) Substancia de patente de invención de primera prioridad	
(22) Fecha de solicitud: 08/02/2004	(74) Representante: MUSTAMANN ZWEIGESCHAFTSABTEILUNG MUSTAMANN GMBH & CO. KG D-52074 AACHEN GERMANY
(30) Prioridad (31) 100 21 143.4 (32) 100 20 000 (33) DE	(72) Inventor(es): RINALDO SANTIBANZ ANDREAS MICHALSKI JOCHIM MICHALSKI ROLF BACHMANN
(43) Fecha de publicación: 08/11/2004	(75) Agente: GONZALO KELLERER INGENIERO
(54) Título: LÁMINA DE MATERIAL PLÁSTICO.	
(57) Resumen: 1.- Lámina de material plástico (1, 21) , en particular, para el ensamble de células fotovoltaicas que, en particular, son embutidas dentro de un ensamble, tales como, en particular, células de silicio, con una lámina base (2, 22) constituida por una película o un polímero de silicio y que está recubierta por un lado, CARACTERÍSTICA porque como lámina base (2, 22) está provista una lámina de polipropileno estirado, con particular, una lámina de polipropileno estirado fuertemente, o una lámina de PET en la cual está provista la aplicación de una imprimación (3) sobre el lado que porta el material (2) , en tanto que, sobre el lado de la lámina base (2, 22) opuesta al que porta el material (2) está aplicada, formando un dibujo, un elemento que impide su foto (4). 2.- Lámina de material plástico de acuerdo con la reivindicación 1, CARACTERÍSTICA porque la imprimación (3) está aplicada especialmente con una línea ondulada (7) formando un dibujo, donde una superficie de aplicación está en correspondencia con la del relieve en foto (4). 3.- Lámina de material plástico de acuerdo con la reivindicación 1 o 2, CARACTERÍSTICA porque entre el material (2) y la imprimación (3) está provista una capa de imprimación o de unión adherente (6). 4.- Lámina de material plástico de acuerdo con una de las reivindicaciones 1, 2 o 3, CARACTERÍSTICA porque está provista una lámina superior o más de láminas base (5).	

BT 7

3.4. La Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, en el TITULO II, SOBRE LAS PATENTES DE INVENCION, EN SU CAPITULO I: De los Requisitos de Patentabilidad, expresa en su ARTICULO 14 lo siguiente:

" Artículo 14.- Los Países Miembros otorgarán patentes para las invenciones, sean de producto o de procedimiento, en todos los campos de la tecnología, siempre que sean nuevas, tengan nivel inventivo y sean susceptibles de aplicación Industrial ".

En el Capítulo I de las Patentes de Invención, " DE LOS REQUISITOS DE PATENTABILIDAD ", en el Artículo 16, manifiesta lo siguiente :

Artículo 16.- Una invención se considerará nueva cuando no esté comprendida en el estado de la técnica.

El estado de la técnica comprenderá todo lo que haya sido accesible al público por una descripción escrita u oral, utilización, comercialización o cualquier otro medio antes de la fecha de presentación de la solicitud de patente o, en su caso, de la prioridad reconocida.

Sólo para el efecto de la determinación de la novedad, también se considerará dentro del estado de la técnica, el contenido de una solicitud de patente en trámite ante la oficina nacional competente, cuya fecha de presentación o de prioridad fuese anterior a la fecha de presentación o de prioridad de la solicitud de patente que se estuviese examinando, siempre que dicho contenido esté incluido en la solicitud de fecha anterior cuando ella se publique o hubiese transcurrido el plazo previsto en el artículo 40.

3.5.- La PATENTE DE INVENCION: " LAMINA DE MATERIAL PLASTICO ", objeto de la solicitud, sus REIVINDICACIONES son las siguientes :

1.- Lámina de material plástico (1. 21), en particular, para el envasado de objetos tridimensionales que, con preferencia, son moldeados durante su envasado, tales como, en particular, cubitos de caldo, con una lámina base (2, 22) constituida por una poliolefina o un politereftalato de etileno y que, está metalizada por un lado, CARACTERIZADA porque como lámina base (2. 22) está prevista una lámina de polipropileno orientado, con preferencia, una lámina de polipropileno orientado biaxialmente o una lámina de PET en la cual está prevista la aplicación de una Impresión (5) sobre el lado que porta el metalizado (3), en tanto, que sobre el lado de la lámina base (2. 22), opuesto al que porta el metalizado (3) está aplicado, formando un dibujo, una adhesivo que fragua en frío (6).

2.- Lámina de material plástico de acuerdo con la reivindicación 1, CARACTERIZADA porque la impresión (5) está cubierta sectorialmente con una laca antiadherente (7) aplicada formando un dibujo, donde sus superficies de aplicación están en correspondencia con las del adhesivo en frío (6).

3.- Lámina de material plástico de acuerdo con la reivindicación 1 o 2 CARACTERIZADA porque entre el metalizado (3) y la impresión (5) está prevista una capa de Imprimación o de auxiliar adherente.

4.- Lámina de material plástico de acuerdo con una de las reivindicaciones 1, 2 o 3, CARACTERIZADA porque está prevista una lámina compacta a modo de lámina de base (2).

5.- Lámina de material plástico de acuerdo con una de las reivindicaciones 1, 2 o 3, CARACTERIZADA porque está prevista una lámina con espacios huecos a modo de lámina base (22).

6.- Lámina de material plástico de acuerdo con la reivindicación 5, CARACTERIZADA porque los espacios huecos están conformados como vacuolas generadas al estirar la lámina.

7.- Lámina de material plástico de acuerdo con la reivindicación 5, CARACTERIZADA porque los espacios huecos están generados mediante un espumado.

8.- Lámina de material plástico de acuerdo con la reivindicación 4, CARACTERIZADA porque la lámina base compacta (22) posee un espesor de aproximadamente 10 um a 100 um, con preferencia, de 20 um, a 50 um, y, en particular, de 28 um a 32 um.

9.- Lámina de material plástico de acuerdo con la reivindicación 5, CARACTERIZADA porque la lámina base con espacios huecos (22) presenta un espesor de aproximadamente 10 um a 100 um, con preferencia, de 20 um a 50 um y, en particular de 35 um a 42 um.

LA PATENTE DE INVENCION: " **LAMINA DE MATERIAL PLASTICO** ", objeto de la presente Observación, de acuerdo a las Reivindicaciones, que pretende registrar la Sociedad solicitante HUHTAMAHI RONSBERG ZWEIGNIEDERLASSUNG DER HUHTAMAHI DEUTSCHLAND GMBH & CO KG. Son fabricadas y Comercializadas en Colombia, por parte de la Sociedad CARVAJAL EMPAQUES S.A. CARPAK S.A., desde aproximadamente 1.997, donde podemos concluir que carece de novedad, puesto que esta constituido por características fundamentales, que hacen que esta LAMINA DE MATERIAL PLASTICO,

sea exactamente igual a las que produce CARVAJAL EMPAQUES S.A. CARPAK S.A., y que son la siguientes :

REIVINDICACION No UNO:

La Prueba **DEMARCADA CON EL NUMERO UNO (1)**, nos sirve para demostrar que una **PELICULA DE POLIPROPILENO ORIENTADO BIAIXIALMENTE**, ya se usa para empaacar Cubos de Caldo, la cual está siendo usada por NESTLE para sus cubitos en Turquía y Nigeria, donde anexamos para que se tenga como prueba la ficha técnica del empaque denominado OPPALYTE MW 280. donde se puede apreciar con claridad las características de este empaque basado estrictamente en una película de polipropileno orientado biaxialmente.

Adicionalmente con relación a esta **REIVINDICACION No UNO, (1)**, también manifestamos que anexamos al escrito de la presente observación, la Prueba **DEMARCADA CON EL NUMERO DOS (2)**, donde se demuestra que ya existe un antecedente a la afirmación que se hace en esta REIVINDICACION No UNO (1), la cual dice textualmente: **"...en la cual está prevista la aplicación de una impresión (5) sobre el lado que porta el metalizado (3), en tanto, que sobre el lado de la lámina base (2. 22), opuesto al que porta el metalizado (3) está aplicado, formando un dibujo, una adhesivo que fragua en frío (6)".** donde anexamos una ficha técnica de CARPAK S.A., DIVISIÓN FLEXIBLES, con las mismas características de las que se pretenden registrar, donde se identifica el material para el empaque de WAFER JET, fabricados para LA COMPAÑÍA NACIONAL DE CHOCOLATES, por parte de mi representada, donde se ve claramente que está prevista de una Impresión, sobre el

lado que porta el metalizado, en tanto que por el lado opuesto al que porta el metalizado, está aplicado, formando un dibujo, un adhesivo que fragua en frío, tal como se puede apreciar en las muestras físicas del empaque o Lámina especial para WAFER JET, que se acompañan como prueba, el adhesivo que fragua en frío está identificado en la especificación de la mencionada ficha técnica en el numeral Cuatro (4) como CRODASEAL 522-449 del proveedor CRODA.

Adicionalmente sobre esta REIVINDICACIÓN No UNO, debemos manifestar que existe el Sistema TWISTALL, que usa el mismo concepto expresado entre comillas anteriormente, situación que se demuestra con la **PRUEBA No TRES (3)** donde se afirma que una película plástica sobre la que se imprimió un adhesivo que fragua en frío, formando un dibujo, fue usada en una demostración de una feria de nombre INTERPACK, para empacar Cubos de Caldo, documentos que también acompañamos para que se tengan como prueba.

REIVINDICACION No DOS:

La Prueba **DEMARCADA CON EL NUMERO CUATRO (4)**, explica en forma clara que cuando se usa un adhesivo que fragua en frío, siempre es necesario colocar una laca antiadherente que coincida con las áreas expuestas con el adhesivo.

En la **Prueba No DOS**, se muestra que la estructura cuenta con una laca antiadherente mencionada con el nombre de LACA DE RELEASE CRODA, y el adhesivo que fragua en frío, con el nombre de CRODASEAL 522-449.

REIVINDICACION No TRES:

La Prueba **DEMARCADA CON EL NUMERO SIETE (7)**, nos da un ejemplo, que lo que se pretende registrar tal como se determina en esta Reivindicación, ya existe, en lo que se refiere a: **" entre el metalizado (3) y la impresión (5) está prevista una capa de imprimación o de agente adherente (4) "**, donde anexamos para que se tenga como prueba una especificación del laminado CALDO DE GALLINA 120, Identificado como Prc: 125-083 Est: 1-075-136-175, en la secuencia No Cuatro (4) con Código No 9010103, Identificado como PRIMER SHELLAC, con una aplicación de 0.1 Gr/M2, este componente aplicado sobre el PLLAM ALUMINIO H0, (Código No 155690), constituye o actúa como el agente adherente o de Imprimación.

REIVINDICACION No CUATRO:

La Prueba **DEMARCADA CON EL NUMERO DOS (2)**, nos sirve para demostrar que ya existen láminas de material plástico, caracterizada porque están previstas de una lámina compacta a modo de lámina base, donde anexamos para que se tenga como prueba la ficha técnica del empaque de CARPAK S.A., DIVISION FLEXIBLES, con las mismas características de las que se pretenden registrar, donde se identifica el material para el empaque de WAFER JET- CRODA, fabricados para LA COMPAÑÍA NACIONAL DE CHOCOLATES, por parte de mi representada, donde se ve claramente que está prevista de una lámina compacta a modo de lámina base denominada BIOALUMIN SI, de característica 28Gr/M2 , y calibre de 30 micrones, producida por la COMPAÑÍA BIOFILM, tal como se puede apreciar en las muestras físicas del empaque o lámina especial para la GALLETA WAFER JET, que se acompaña como prueba.

Esta lámina plástica, es un polipropileno biorentado metalizado, impreso por el lado metalizado, la cual se comporta como una lámina compacta.

REIVINDICACION No CINCO:

La Prueba **DEMARCADA CON EL NUMERO UNO (1)**, nos sirve de evidencia que refuta esta reivindicación porque muestra una lámina plástica con una superficie metalizada que además posee espacios huecos, que se describen en la ficha técnica de la lámina OPPALYTE MW 280, de la Compañía MOBIL PLASTICS EUROPE, como **"SUPERHITE OPAQUE CAVITATED CORE"**, esta descripción, CAVITATED CORE, hace referencia a que la lámina posee espacios huecos.

REIVINDICACION No SEIS:

La Prueba **DEMARCADA CON EL NUMERO UNO (1)**, también nos de evidencia que refuta esta reivindicación porque muestra una película con espacios huecos conformados como vacuolas generadas al estirar la lámina. El término CAVITATED tiene este significado..

REIVINDICACION No SIETE:

La Prueba **DEMARCADA CON EL NUMERO UNO (1)**, nos sirve de evidencia que refuta esta reivindicación porque es un ejemplo de lámina en donde los espacios huecos se han generado mediante un espumado.

REIVINDICACION No OCHO:

La Prueba **DEMARCADA CON EL NUMERO DOS (2)**, nos sirve para demostrar que ya existen láminas base compacta, con un espesor localizado entre los 28 y 32 micrones, caracterizada porque están previstas de una lámina compacta a modo de lámina base, donde anexamos para que se tenga como prueba la ficha técnica del empaque de CARPAK S.A., DIVISION FLEXIBLES, con las mismas características de las que se pretenden registrar, donde se identifica el material para el empaque de WAFER JET- CRODA, fabricados para LA COMPAÑÍA NACIONAL DE CHOCOLATES, por parte de mi representada, donde se ve claramente que está prevista de una lámina compacta con un espesor localizado entre los 28 y 32 micrones, tal como se puede apreciar en las muestras físicas del empaque o lámina especial para la GALLETA WAFER JET, que se acompañan como prueba.

La base lámina compacta está constituida por el componente No 3, BIOALUMIN SI con un calibre de 30 micrones.

REIVINDICACION No NUEVE:

La Prueba **DEMARCADA CON EL NUMERO UNO (1)**, es un ejemplo de lámina base con espacios huecos, con un espesor localizado entre 35 y 42 micrones.

La lámina hace referencia al material OPPALYTE MW 80, del proveedor MOBIL PLASTICS EUROPE, con un calibre de 38 micrones, como se menciona en la prueba, este material está siendo usado por NESTLE, para sus cubitos de caldo en TURQUIA y NIGERIA. Las cuales no determinan una PATENTE DE INVENCION, que le confieran una novedad, o que tengan un nivel Inventivo, y mucho menos una aplicación Industrial, que la hagan que sea susceptible de registro, de las que existen en el estado de la

técnica, tal como se puede apreciar en las pruebas que se anexan a la presente Observación.

LA PATENTE " **LAMINA DE MATERIAL PLASTICO** ", objeto de la Observación, con relación al Estado de la técnica de acuerdo a lo antes mencionado, no le proporciona características o efectos técnicos nuevos para que se considere como una solicitud nueva susceptible de Patentabilidad, requisito principal que exige la Legislación vigente para que se pueda conceder el privilegio, además todas las características de esta lámina o película de material plástico, ya existen en otras películas o láminas que sirven para el envasado de objetos tridimensionales tales como Cubitos de Caldo, comparten similitudes técnicas iguales, que el Despacho deberá considerar, para que desvirtúen la Patentabilidad de la Solicitud, por no reunir los requisitos establecidos en la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, Artículo 14, ya que la Patente no es nueva, no tiene nivel inventivo, ni aplicación industrial, ya que las láminas o películas para envasados, producidas por mi representada, poseen todas estas características que pretenden reivindicar como nuevas en esta solicitud.

PETICION

1.- En atención a los hechos mencionados anteriormente, solicito comedidamente al Examinador dejar constancia escrita en el expediente que la protección que pueda ser otorgada como consecuencia de esta solicitud no abarque de ninguna manera la PATENTE DE INVENCION: " **LAMINA DE MATERIAL PLASTICO**", solicitada por la

76
76

Sociedad HUHTAMAHI RONSBERG ZWEIGNIEDERLASSUNG DER HUHTAMAHI
DEUTSCHLAND GMBH & CO KG, Expediente No 03 038.555.

2.- Como ya se ha expuesto, la PATENTE DE INVENCION: " **LAMINA DE MATERIAL PLASTICO**", no es la primera de su tipo, y por lo tanto de ninguna manera puede el solicitante pretender reclamar exclusividad sobre más de lo que estrictamente haya solicitado.

3.- Esta petición la hacemos en la forma más respetuosa, porque con los argumentos antes mencionados, la patente " **LAMINA DE MATERIAL PLASTICO**", no es nueva, no tiene nivel inventivo, ni aplicación industrial, pretendiendo el solicitante, extender de manera ilegal el monopolio a esta Patente de Invención, causando así gigantescos problemas que solo pueden ser resueltos posteriormente a nivel judicial.

IV.- DERECHO

Fundamentamos ésta observación en las normas legales siguientes:

4.1.- La Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, en todos los Artículos concordantes y pertinentes de dicha Decisión, sobre Patentes.

4.2.- En los Artículos pertinentes al Código Contencioso Administrativo.

4.3. Artículo 603, 607, 609, del Código de Comercio.

4.4.- En los demás Decretos y normas complementarias.

V.- PRUEBAS

5.1. Prueba No Uno (1) UNO, QUE REPRODUCE EL EMPAQUE OPPALYTE MW 280.

77 18

5.2. Prueba No Dos (2) FICHA TECNICA DEL EMPAQUE DE WAFER JET, EXPEDIDO POR CARPAK S.A..

5.3. Prueba No TRES (3) TAMPER- EVIDENT WRAPS.

5.4 Prueba No CUATRO (4) (COLDSEAL COATINGS).

5.5 Prueba No SIETE (7) (MUESTRA PROCESO Y MATERIALES DE CARPAK S.A.)

5.5. PODER DEBIDAMENTE OTORGADO Y LEGALIZADO POR EL REPRESENTANTE LEGAL DE LA SOCIEDAD CARVAJAL EMPAQUES S.A. CARPAK S.A.,

5.6. CERTIFICADO DE EXISTENCIA Y REPRESENTACION LEGAL DE LA SOCIEDAD CARVAJAL EMPAQUES S.A. CARPAK S.A., OTORGADO POR LA CAMARA DE COMERCIO DE LA CIUDAD DE CALI.

5.7. RECIBO POR VALOR DE \$235.000.00 POR CONCEPTO DE TASAS, PARA LA PRESENTACION DE ESTA OBSERVACION.

VI.- DOCUMENTOS

6.1.- El poder a mi conferido.

6.2.- Comprobante de pago por la suma de \$235.000.00 Mcte, para dar cumplimiento a los requisitos de la observación.

VII.- ANEXOS

Copla de esta observación para el traslado correspondiente al solicitante.

VIII.- NOTIFICACIONES

El solicitante de la patente, y su Apoderado en la Dirección indicada en la solicitud.

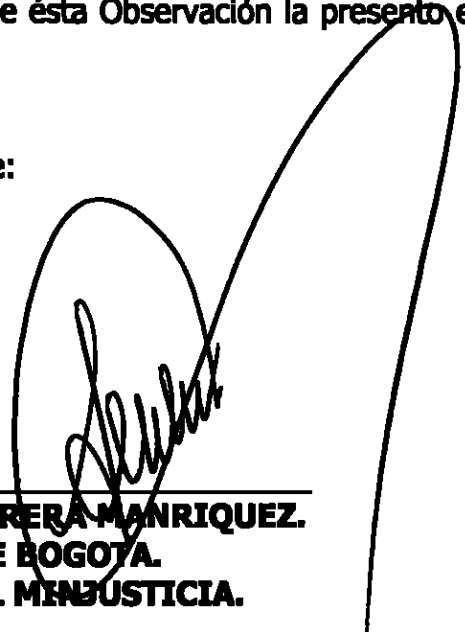
Mi representado y el suscrito recibiremos en la Secretaría de su Despacho y en las Oficinas de Abogado ubicadas en la Avenida 5ª Norte No 25N-48 del Barrio Versailles,

28 18

de la Ciudad de Cali, Teléfonos 6605911, 6605913; 6676708; 6678039, FAX No 6605914 6685859.

Manifiesto al Señor Jefe, que ésta Observación la presento estando dentro del término legal.

Del Señor Jefe, Atentamente:



DR. SERGIO R. CABRERA MANRIQUEZ.
C.E. No 205.990 DE BOGOTÁ.
T.P. No 30.396 DEL MINISTRO DE JUSTICIA.



Dr. Sergio Cabrera Manríquez
Dr. Sergio Cabrera Torres
Dra. María Claudia de Cabrera

CORRESPONSALES EN:

ECUADOR
PERU
VENEZUELA
BOLIVIA
CHILE
ARGENTINA
BRASIL
PARAGUAY
URUGUAY
PANAMA
COSTA RICA
GUATEMALA
ARUBA

HONDURAS
NICARAGUA
SALVADOR
MEXICO
ESTADOS UNIDOS
CANADA
REPUBLICA DOMINICANA
PUERTO RICO
CUBA
ESPAÑA
ALEMANIA
DINAMARCA
FRANCIA

INGLATERRA
IRLANDA
ITALIA
SUECIA
LUXEMBURGO
GRAN BRETAÑA
AUSTRIA
GRECIA
BELGICA
PORTUGAL
FINLANDIA
HOLANDA
JAPON

SEÑORES
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIVISION DE NUEVAS CREACIONES.

**REFERENCIA: OBSERVACIÓN AL REGISTRO DE LA PATENTE DE INVENCION
"LAMINA DE MATERIAL PLASTICO".**

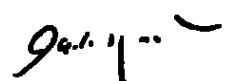
EXPEDIENTE No. 03 038.555

**SOLICITANTE: HUHTAMAKI RONSBERG ZWEIGNIEDERLASSUNG DER HUHTAMAKI
DEUTSCHLAND GMBH & CO. KG.**

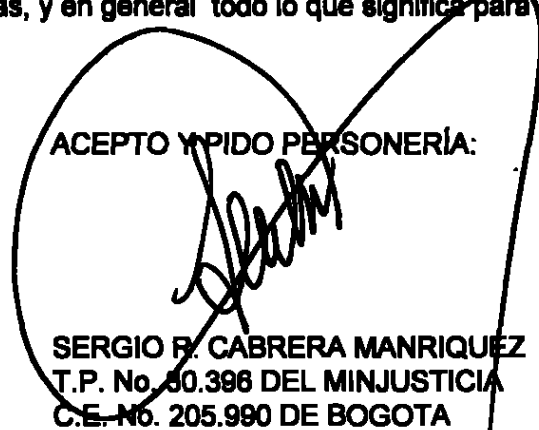
CARLOS ALBERTO DUQUE M., mayor de edad, vecino de la Ciudad de Cali, identificado como aparece al pie de mi firma, obrando en mi condición de Primer Suplente del Presidente de la Sociedad CARVAJAL EMPAQUES S.A. CARPAK S.A., Sociedad con domicilio en la Ciudad de Cali, Departamento del Valle, manifiesto por medio del presente Escrito, que confiero Poder Especial amplio y suficiente al Doctor SERGIO ROLANDO CABRERA MANRIQUEZ, mayor de edad, vecino de la Ciudad de Cali, identificado con la Cédula de Extranjería No. 205.990, expedida en Bogotá, con domicilio en la AVDA. 5 NORTE No. 25N-48, Barrio Versalles, de la Ciudad de Cali, Abogado con Tarjeta Profesional No. 30.396 del Ministerio de Justicia, para que presente Observaciones al Registro de la Patente de Invención " LAMINA DE MATERIAL PLASTICO ", EXPEDIENTE No. 03038555, cuyo Solicitante es la Sociedad HUHTAMAKI RONSBERG ZWEIGNIEDERLASSUNG DER HUHTAMAKI DEUTSCHLAND GMBH & CO. KG., Patente de Invención Publicada en la Gaceta No. 546 del 30 de Noviembre de 2004.

Mi Apoderado queda facultado para presentar la Observación del caso, pagar las tasas correspondientes, acompañar y rendir las pruebas, y en general todo lo que significa para la defensa de la Sociedad que represento.

De la División, Atentamente,


CARLOS ALBERTO DUQUE M.
C.C. No. 10.062.147 DE PEREIRA

ACEPTO Y PIDO PERSONERÍA:


SERGIO R. CABRERA MANRIQUEZ
T.P. No. 30.396 DEL MINJUSTICIA
C.E. No. 205.990 DE BOGOTA

CALI: AVENIDA 5 NORTE No. 25N - 48 BARRIO VERSALLES
TELEFONOS: 667 6708 - 667 8039 - 667 6232 - 667 6507 - 660 59 11 - 660 5913 FAX: 660 5914 - 660 5859
BOGOTÁ: AVENIDA JIMENEZ No. 4 - 03 • EDIFICIO LERNER OFICINA 806 • TEL. 283 36 11 - 283 36 00 • FAX: 282 39 92
E-mail: scabrerar@teleaat.com.co

NOTARIA CATORCE DE CAL
AUTENTICACION Y RECONOCIMIENTO
Ante esta Notaria Alfredo Dugue
El señor Alfredo Dugue
Con C.C. No. 10062149
y declara que la firma puesta
en este documento es suya
y el contenido del mismo es
cierto.

Fecha 18 FEB. 78



PRUEBA # 1

80 ~~70~~

Ana Isabel García

De: Contec S.A. [norbel@terra.com.pe]
Enviado: martes, 15 de febrero de 2005 12:52
Para: Ana Isabel García- Carpak
Asunto: 38 MW 280- Boullion cubes

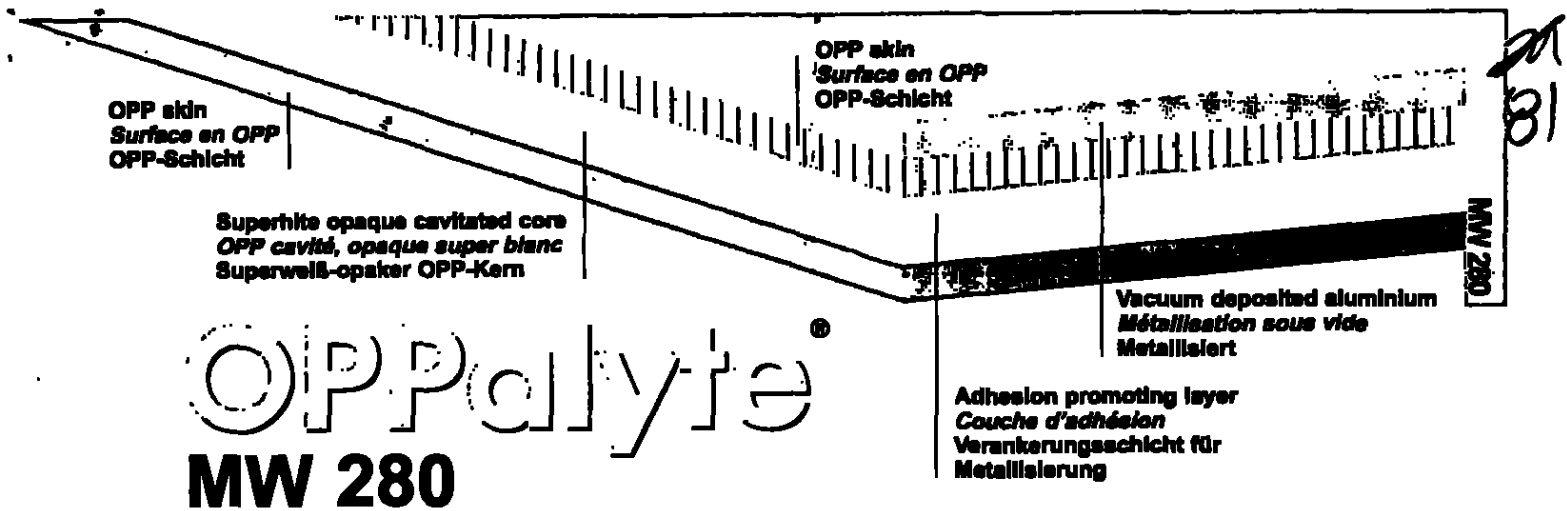
Estimada Ana Isabel :

Muchas gracias por tu interés en esta película, la cual está siendo usada por Nestle para sus cubitos en Turquía y Nigeria. Actualmente estamos tratando de desarrollar esta estructura para Colombia y estuve en contacto con José Didoménico para el desarrollo del proyecto.

Me gustaría conversar contigo acerca de este asunto y pretendo llamarte hoy en la tarde. Si no logro comunicarme, por favor, indícame cuál sería el día y la hora más apropiada para llamarte.

Cordialmente

RAUL NORIEGA
CONSULTORES TECNICOS S.A.C.
TLF 511- 358 1150/ 358 4367
FAX 511- 497 1314
E- MAIL norbel@terra.com.pe



Typical values

Super-white opaque biaxially oriented polypropylene film, metallised on one side.

Fiche technique

Film en polypropylène bi-orienté, opaque super blanc, métallisé sur une face.

Technisches Datenblatt

Einseitig metallisierte super-weiß-opake Polypropylenfolie (BOPP).

PROPERTIES		TEST CONDITIONS		UNITS	MW 280
					38
Tensile strength <i>Résistance à la traction</i> Reißfestigkeit	MD - Länge TD - Quer	ASTM D 882	DIN 53455	N/mm²	100 155
Modulus of elasticity <i>Module d'élasticité</i> Zug E. Modul	MD - Länge TD - Quer	ASTM D 882	DIN 53457	N/mm²	1300 2100
Breaking elongation <i>Allongement à la rupture</i> Reißdehnung	MD - Länge TD - Quer	ASTM D 882	DIN 53455	%	140 50
Water vapour permeability <i>Perméabilité à la vapeur d'eau</i> Wasserdampfdurchlässigkeit		ASTM	38°C	g/m²/24 h	2.0
		F 1249	90 % RH		
		BS	25°C		0.4
		3177	75 % RH		
		DIN	23°C		0.3
		53122	85 % RH		
Whiteness index <i>Indice de blancheur</i> Weißgrad		ASTM E-313			90
Optical density <i>Densité optique</i> Optische Dichte		Thelmer Type DDM4			3.6
Gloss <i>Brilliance</i> Glanz		ASTM	D 2457	%	75
Dimensional stability <i>Stabilité dimensionnelle</i> Dimensionsstabilität	MD - Länge TD - Quer	Mobil 135°C - 7 minutes		%	-6 -6
Unit weight <i>Grammage</i> Flächengewicht		Mobil (ASTM D 2673)		g/m²	23.6
Yield <i>Rendement</i> Flächenausbeute		Mobil (ASTM D 2673)		m²/kg	42.4

M bil Plastics Europ

82 28

OPPolyte

MW 280

DESCRIPTION:

OPPolyte® MW 280, a superwhite opaque biaxially oriented polypropylene film metallized on one side with a proprietary core featuring high yield and outstanding opacity. This extreme opaque metallized film is ideal for mono material and single web requirements, and it has been especially designed for cold seal applications.

PROPERTIES:

1. Outstanding opacity and light barrier
2. Good moisture barrier
3. Excellent adhesion of aluminum to film
4. Exceptional printability and receptivity to coatings
5. Excellent support for cold seal with high seal strength

TREATMENT:

Available metal outside

GAUGE:

38 microns

DESCRIPTION :

OPPolyte® MW 280 est un film en polypropylène bi-orienté, opaque super blanc, métallisé sur une face, avec un noyau cavité qui contribue à augmenter le rendement et qui donne une opacité remarquable. Ce film métallisé, extrêmement opaque est idéal pour des applications demandant un monomatériau ou un film simple; il a été mis au point spécialement pour des applications de scellage à froid.

PROPRIETES :

1. Opacité et barrière à la lumière exceptionnelles
2. Bonne barrière à l'humidité
3. Excellente adhésion de l'aluminium au film
4. Imprimabilité et capacité d'enduction exceptionnelles
5. Excellent support pour le scellage à froid avec forces de scellage élevées

TRAITEMENT :

Disponible face métallisée extérieure

EPAISSEUR :

38 microns

BESCHREIBUNG :

OPPolyte® MW 280 ist eine metallisierte, superweiß-opake Folie aus biaxial gerecktem Polypropylen. Die starke Materialeusweitung bewirkt eine hohe Flächenausbeute und Opazität dieser metallisierten Weiß-Folie. MW 280 wurde speziell als Monomaterial für den Kältelegeinsatz entwickelt.

EIGENSCHAFTEN :

1. Hohe Opazität und sehr guter Lichtschutz
2. Gute Wasserdampfbarriere
3. Sehr gute Verankerung der Metallisierung
4. Gute Bedruckbarkeit und Verankerung von Lackierungen
5. Geeignet für alle einschlägigen KS-Massen und Release-Lacks

STANDARDWICKLUNG :

Metallisierte Seite außen

LIEFERBARE DICKE :

38 my

OPPolyte® is a registered trade mark of Mobil Oil Corporation. Above values are to be considered as guidelines and not as product specifications. Any information or suggestions made in connection with product sold represent the best information available to us and we believe them to be reliable. They should not, however, be construed as controlling and are presented without any guarantee either express or implied. We suggest purchasers to determine final suitability for their specific end uses. No statement with respect to use is intended as a positive recommendation for such use and no warranty with respect to infringements of patents held by others is made or intended.

OPPolyte® est une marque déposée de Mobil Oil Corporation. Les valeurs ci-dessus sont indicatives et ne sont pas à considérer comme les spécifications du produit. Tous les renseignements et suggestions se rapportant au produit vendu représentent les meilleures informations dont nous disposons et nous les croyons fiables. Cependant elles ne font pas autorité et sont données sans aucune garantie expresse ou tacite. Nous suggérons à tout acheteur de déterminer si nos produits sont spécifiquement adaptés à leur usage particulier. Aucune déclaration relative à l'utilisation n'est à considérer comme une recommandation positive pour cette application et ne peut en aucun cas garantir la violation de brevet ou impliquer la responsabilité de Mobil dans de telles tentatives faites par les utilisateurs.

OPPolyte® ist ein geschütztes Warenzeichen von Mobil Corporation. Die Angaben dieses Datenblattes sind unverbindlich und gelten nicht als Produkt-Spezifikation. Alle darin enthaltenen Informationen sowie Empfehlungen zu den genannten Folientypen entsprechen unserem bestmöglichen Wissensstand. Keinesfalls erörtern sie die eigene Kontrolle und beinhalten insofern auch keine Garantie hinsichtlich aller direkten und indirekten Hinweise. Den Käufern und Benutzern wird empfohlen, die Materialeignung für jeden konkreten Anwendungsfall selbst zu prüfen. Alle darin gegebenen Anwendungs- und Verarbeitungshinweise haben ausschließlich Empfehlungscharakter und erfolgen ohne jegliche Gewähr auch hinsichtlich etwaiger Patentsprüche Dritter.

Mobil Plastics Europ

F4' 0319



84

DAOS DE NUTRICION TAMAÑO POR RACION 1 BARRA (22g). RACIONES POR
EMPASE 1. CANTIDAD POR RACION CALORIAS 110. CALORIAS DE GRASA 50.
GRASA TOTAL 6g (9% VD). GRASA SATURADA 4.5g (23% VD). COLESTEROL
0mg (0% VD). SODIO 55mg (2% VD). CARBOHIDRATOS TOTALES 14g (5%
VD). FIBRA DIETETICA 1g (4% VD). AZÚCAR 10g. PROTEÍNAS 1g. NO ES
FUENTE SIGNIFICATIVA DE VITAMINA A, C, CALCIO Y HIERRO. LOS PORCENTAJES
DE VALORES NUTRICIONALES ESTAN BASADOS EN UNA DIETA DE 2000 CALORIAS.
LSFA 1540844 R-1 RSM011M15395 R-107610 - INDUSTRIA COLOMBIANA

Galleta
vainilla

Water
Gilet

cubierta con chocolate

22 g

PRUEBA #3

20

Candy PACKAGING INNOVATION

85

DEPARTMENTS

EDITORIAL

NEWS

PEOPLE

PUBLISHER'S NOTES

MARKET INTELLIGENCE

Copyright © 1999 Ad ms Business Media Inc.
All Rights Reserved. Reproduction Prohibited
Would You Like A Reprint of this Article? [CLICK HERE](#)

TAMPER-EVIDENT WRAPS

MAGAZINE

CURRENT ISSUE

SUBSCRIBE

MEDIA KIT

ARCHIVES

SPONSORS

READER SERVICE

EMAIL EDITORS

OFFICIALLY DEBUTING on a wide range of candy wrapping machines at Interpack 99 (see page 44) was Amcor Flexible Europe's Twistall cold seal candy wrapping system. U.S. candy manufacturers were spotted closely examining the system, unveiled in Dusseldorf after the expiration of a two year exclusivity deal with Mars UK.

Celebrations bite-size candy bars had two-year exclusive use of Amcor's Protective Twistall wrapper system. Sources report the innovative packaging played a major role in quickly securing the item's third place ranking in its UK market sector. European TV spots played up the secure, but easily opened wraps.



The company uses the converter's film for its Celebrations boxes of bite-size candy bars, including Bounty, Mars and Snickers, and the barrier and tamper-evident packaging is reported to have played a major role in the item's success.

Amcor Sales and Marketing Director John Kleindouwel says the Twistall system, incorporating cold seal technology, could revolutionize the twist wrapped candy sector.

It offers two choices of twist wrap depending on barrier and tamper-evident needs. Overlap Twistall wrappers seal at the ends, while Protective Twistall wrappers have an additional fin seal (see diagram A) and are said to provide similar barrier properties to flow wrapped packs. They can also incorporate easy-open slits on the fin seal.

Eddy Daelmans, Amcor's corporate product development manager, says the patented Twistall system will work with any gravure or flexo printable material, including OPP film, providing confectioners with cost-effective and superior single ply alternatives to paper and foil combinations and other more costly barrier films.

Film weights can start as low as 20 microns, Kleindouwel tells Candy *BUSINESS*, and can run at optimum machine speeds with complete control of slip values on both sides of the material.

Twistall wrappers, he says, are durable and remain closed from production through to retail. In the case of Celebrations, the Protective Twistall metallized OPP wrappers' barrier properties stop cross-contamination of differing flavors within the boxes, which include coconut pieces.

The sealed twist wraps, he says, also ensure individual products remain protected after their outer packaging is opened, which also means Protective Twistall-wrapped items are suitable for bulk sales with reduced concern about product tampering and infestation.

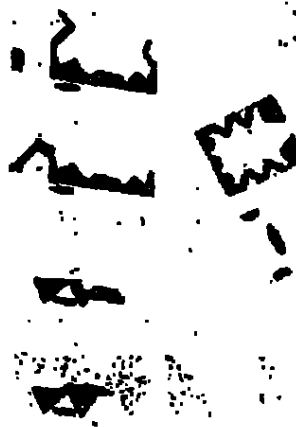
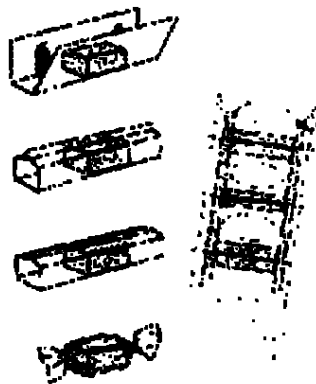
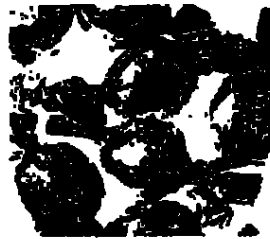


Diagram A

Diagram B

Diagram A shows the Twistall cold seal pattern and wrapping process for sealed, twist-wrapped candy. Diagram B shows Foldall two-sided cold seal patterned-film for wrapping candies, as demonstrated at Interpack 99 on a SIG Pack SAPAL machine.

FOLDALL ATTRACTS IMMEDIATE ATTENTION

In addition to its Twistall system, Amcor also unveiled its Foldall system (see diagram B), which offers improved barrier protection and tamper-evident characteristics for fold-packed candies.

Developed in conjunction with SIG Pack, which demonstrated an Amcor OPP film running on its SAPAL DPN6 unit, the packaging system has already attracted serious attention from a number of leading U.S. confectioners.

Daelmans says the Foldall system will work with a wide range of

wrapping materials, including film and paper on existing machines

Amcor demonstrated how its proprietary release system controls blocking, allows pack reclosure and how less pressure is placed on products during wrapping. And SIG Pack clearly demonstrated that aspect by wrapping bouillon cubes on its Interpack booth

CALDOS
Daelmans says the two Amcor systems could mean elimination of glue systems and twin roll wrappers and easy adoption of reduced packaging costs, greater packaging machine efficiency and improved product protection. CB

Use Reply No 162

◀ BACK TO CONTENTS

From the June/July 1999 issue of
CandyBUSINESS

Note: Some pictures or diagrams are only
available through the printed media.

If you are interested in advertising on the CandyBUSINESS Web site please
contact the Site Manager by email at webmaster@aip.com



© 2000 Candy Business. All rights reserved. Reproduction Prohibited.
Would You Like A Reprint of this Article? [CLICK HERE](#)

88

Coldseal Coatings

Table of Contents

- Coldseal Coatings
- Structure of Coldseals
- Sealing Behaviour
- Release Lacquers
- Behaviour of Coldseal Coatings after Sealing
- Coldsealed Material Combinations

28
89

We use the expression "sealing" for the irreversible melting of materials initiated by applying short-term heat and pressure. To obtain optimum bond strength values it must be taken into consideration to at least partly cool down the sealing "seams" under pressure.

This definition of the standard "sealing" nowadays is valid in a limited way only, since meanwhile there are coatings which can be sealed irreversibly without heat but applying pressure only.

COLDSEAL COATINGS

Coldseal coatings are sealed with surface pressure of the sealing tools only, generally without any heat supply. The coatings only seal to each other and not to other materials.

Coldsealable packagings are particularly economical since waste is comparatively low and standstills of the machines due to any trouble are comparatively short.

However, the most important advantage as opposed to heatsealable materials is the drastically elevated packaging speed. This procedure is in particular economical for the packaging of heat-sensitive i.e. melting products such as chocolate, icecream or filled waffles.

STRUCTURE OF COLDSEALS

Base material is the latex of the natural caoutchouc which is almost exclusively processed as aqueous dispersion. Natural caoutchouc has a high self-tack which is developed mostly in contact to itself only and which is explained by the availability of a thin protein layer on the surface. In case of contact with each other and under pressure this layer is destroyed and the exposed caoutchouc gets into contact with each other.

However, natural caoutchouc has a bad adhesion as well as wetting to homopolar surfaces and therefore is compounded with different synthetic resins to improve adhesion and wetting on different substrates.

According to end-users requirements, very different bond value levels are asked for, i.e. from very dry, high slip surfaces with peel effect of the sealing by cohesion break up to very high sealing values dependent on the fibre tear on separating the sealing seam.

It goes without saying, coldseal formulations may only contain raw materials which are allowed for direct contact with food.

Cold seal coatings are usually applied in gravure printing units in-line with the printing process, which normally is also done in gravure. Some flexo lines with an additional gravure unit are also in operation.

Some converters managed to apply coldseals also in flexo printing units, but this is relatively difficult due to the fact that the required application weight is hard to achieve and the drying capacity is normally limited. A further problem is the high affinity of the rubber latex to the rubber rollers of the flexo unit, so that the latex builds up a layer on the rollers very quickly. This has to be washed off very often. So the coldseal is mostly applied in gravure units.

26
91

The first graph shows a scheme of a typical coldseal application unit. The gravure roller runs in a double pan for good circulation of the coldseal. This is important in order to avoid drying and skin building which leads to stripes in the final coating.

As coldseal dispersions are very sensitive to shear exposure, normal ink pumps are not suitable for adequate pumping. Low shearing peristaltic or tube pumps like shown here are the right solutions.

The equipment should not contain metals like copper or brass because this will lead to coagulation of the coldseal dispersion. Although the gravure rollers are covered with chrome, it is often forgotten that the edges of the rollers are not completely covered and the copper can get in contact with the coldseal. Such rollers are not suitable. Ideally, the whole unit is made of stainless steel.

The coldseal is normally applied in pattern so that the drying is not too difficult in modern gravure printing lines. However, drying is essential for the final quality of the coldseal coating. If the coating is not dried properly, it remains very tacky and can lead to blocking. More dangerous is the fact that residual odour can remain and this is what most of the converters are afraid of. To ensure proper drying, the print lines have additional drying capacity on the coldseal application units.

It can be seen that a sufficient sealing strength of approx. 4 N/30 mm is achieved from approx. 20 bar on. Measuring the sealing strength on a strip width of 30 mm has generally become common for evaluation of coldsealed packages.

In general the highest possible sealing pressure is chosen since this ensures an optimum sealing strength which partly results in break of base stock. Used are rotating fluted sealing jaws. The next picture demonstrates the dependence of the sealing strength on the seal period.

It indicates that the seal period practically is no longer important in view of a good bond strength. This is the reason for the enormous increase of packaging machine capacity in case of coldseal-coated packaging stock. Usually it amounts to 800 – 1200 pc/min.

SEALING BEHAVIOUR

The bond strength and its dependence on the sealing pressure is shown on the second graph.

Unfortunately not all substrates in particular OPP types have the same quality and suitability for coldseal applications. In field trials we found rather big variations of seal values depending on OPP films – all the same grades – from different sources. This is shown in the next graph. Very high seal strength can be achieved as well as insufficient seal levels. Here the OPP was pearitized uncoated and untreated. An increase of the seal level can be achieved if the OPP is PVDC- or acrylic coated. This is shown in the next graph.

If it is not possible to use coated OPP a primer can be applied to the OPP in order to increase the seal strength. In this case the OPP has to be corona-treated. The primer has the same effect as a coating. It provides a higher bond strength being considerably more uniform than obtained with a plain film.

RELEASE LACQUERS

93

In fact, coldseals seal to themselves only but depending on their formulation they have a high surface tackiness which means they might tend to blocking in the roll

REIN
No 2
This is the reason why in most cases a release lacquer must be applied on the printed counterside. The release lacquer has the function of a protective lacquer to protect the print at the same time. It must be adjusted to the packaging material as well as to the machinability and must fulfill the requirements respective to creaseproofness, scratch- and rub resistance as well as gloss and smoothness

Release lacquers are mostly based on polyamide resins. These polyamide resins by the interaction with heavy metal pigments from the ink can form a secondary odour developed from splitting off of the fatty acid from the fatty acid amide.

Therefore, the ink pigments must be adjusted to the release lacquer. Furthermore the release lacquer has to avoid the blocking of the coldseal adhesive to binding media portions which are contained in the inks. Moreover the release lacquer mainly adjusts the slip properties necessary for the individual packaging machines.

It goes without saying the release lacquers must be adjusted to the individually used coldseal adhesive since manifold reciprocal effects might ensue.

Additives from the release lacquer can have a strong effect on the sealability of the coldseal coating. We mainly observed a softening of the coldseal adhesive or transfer of additives onto the coldseal surface resulting in reduced sealability.

44 3 1982

28
94

The following graph demonstrates the dependence of sealing resistance upon choice of release lacquer

If release lacquer is not totally adjusted to the coldseal adhesive it inevitably will result in undesired interactions continuously reducing the sealing strength substantially

Synthetic films have a relatively smooth surface and therefore the surface contact of the coldseal to the release lacquer within the reel is very intensive in particular where the pattern-coated coldseal is building up lengthwise in the reel a particularly high winding pressure is present. This means that, release lacquer has to be applied and dried very carefully as otherwise, reels might block. *

Although those problems which eventually might occur on processing coldseal systems are very complex, today this technique no longer represents a real problem, in other words, converters are capable of manufacturing packagings which fulfill most different demands and manifold variations. Naturally the substrate-related choice of coldseal type is of particular importance

BEHAVIOUR OF COLDSEAL COATINGS AFTER SEALING

How does the coldseal coating behave after the filling stuff has been packed?

Full bond strength values are of major importance right after sealing since packages are turned around with very high speeds and piled into boxes immediately after the sealing process. The following graph shows the developing sealing strength directly after sealing

----- 1 2 3 4 5 -----

COLDSEALED MATERIAL COMBINATIONS

In principle all base materials which are in use for the production of flexible packagings can be used for coldseal coatings too. There are some material combinations which have proven to be particularly suitable such as

1 OPP/Aluminium/Paper

The aluminium/paper-complex is produced with a wet laminating adhesive and printed on the aluminium side. In-line with the print, coldseal coating is applied on the paper side and then the material is reeled.

The coldseal adhesive may not block against the print. A release lacquer cannot be applied in this case since this lateron will not be glueable so that a lamination of the OPP would be impossible.

Consequently coldseal adhesive and ink must be exactly matched to each other to avoid a blocking within a limited period of time e.g. 48 hours until further processing takes place. A particularly low reeling pressure should be chosen and storage temperatures not exceed 25 °C.

The next processing step is to laminate the OPP with a dry laminating adhesive to the print so that lateron the coldseal adhesive will come into contact with the non-corona treated side of the OPP. The coldseal must be accordingly selected. It must not block against the OPP.

2 OPP metallized/OPP coextruded or OPP, foamed/OPP coextruded

The coextruded OPP will be reverse-printed and dry-laminated to the metallized resp. foamed OPP. The counterside of the metallized resp. foamed OPP then will be coldseal-coated which can be done either by in-line corona treatment plus primer or without corona treatment and without primer.

26
96
The optimum sealing strength in no case is obtained directly after sealing in fact, within the first 5 minutes after sealing strength increases by appr one third. A reasonable evaluation of the sealing strength should be made within shortest time after sealing commonly it is measured appr 1/4 minute after sealing and this has generally been adopted.

Within the further process sealing strength of coldseal coating is subject to the most different influences. Mostly sealing strength continues to increase within the first week and then decreases slightly which is explained by the influences from the substrates.

In most cases, synthetic films contain additives such as slip or anti-block agents which can be surface-active and reduce the adhesion of coldseal coatings. Normally after 2 - 3 weeks time a constant value is obtained.

Such an adhesion course typical for a coldseal coating on a non-corona treated OPP film is shown in our next graph.

Coldseal coatings have a sensitive reaction to UV-radiation as well as to oxygen. Generally sealing strength is drastically reduced if coldseal coating is exposed to normal room climate in daylight even if for a few days only.

Therefore in transport and storage coldseal coated material must be packed to be particularly well protected i.e. protected against light and oxygen.

If such conditions are provided coldseal coated material can be stored at temperatures ranging from 15 to 25°C for appr one year without considerable changes in sealing strength to be expected.

However it is of importance that several working steps are necessary as well since following the print lamination must be carried out and following lamination coldseal coating has to be executed Or else the metallized monofilm must be coldseal coated which however will only function if an overall coldseal coating would be possible since there will be no possibility of registering the print afterwards. In any case this would be a very expensive production

Volker Dreja

VD/CB

PRUEBA # 7

DATOS ORDEN: Especificaciones proceso/Materiales Instrucciones ...
Muestra proceso y materiales

CARPAK S.A. - Usuario: anagar - Terminal: tZ - Fecha: 23/02/2005

Ps	Tt	Sc	Em	Maquina	Cnt tot.	Cnt bue.	Horas
1	42004	2	0	21593 PARAFINADORA LAMKO	40600	39400	24.8
2	80002	3	0	12051 REVISORA DE ROLLOS # 1	39400	39400	6.6
3	40004	4	0	20199 LAMINADORA MULTIPLE	39400	38300	15.6
4	80002	5	0	12011 REVISORA DE ROLLOS # 1	38300	38300	6.4
5	10010	6	2	12282 IMPRESORA CERUTTI 1	38300	35900	10.1
6	50002	0	1	21600 CORTADORA #5 ELDEC 1621	35900	35600	7.1

Sc	Mt.Siman	Mt.Intrn	Pso	Gr/m2	Ancho	K.mat
1		720010 LACA ADCOTE 37R972	5	1.0	0	14
2		9101371 LACA NITRO MAS CERA	5	1.2	0	17
3		9000000 TINTAS	5	3.0	0	42
4		9010103 PRIMER DE SHELLAC	3	0.1	0	1
5		155690 PLLAM ALUMINIO H0 ALEAC 1	1	21.6	635	556
6		91818 CERA HM-4980 FULLER	1	10.0	0	149

Gen: CALDO GALLINA 120 Prc: 125-083 Est: 1-075-136-175 Peso 71.90

CONTROL-P Referencia por paso CONTROL-T Hoja Características

FECHA JUEVES 16 DICIEMBRE 2004 09 49 28

99

REPUBLICA DE COLOMBIA
CERTIFICADO DE EXISTENCIA Y REPRESENTACION

EL SUSCRITO SECRETARIO DE LA CAMARA DE COMERCIO DE CALI

CERTIFICA

NOMBRE CARVAJAL EMPAQUES S A
SIGLA CARPAK S A
DOMICILIO CALI VALLE
DIRECCION COMERCIAL CL 29 N NRO 6A 40
DIRECCION NOTIFICACION JUDICIAL CL 29 N NRO 6A 40
CIUDAD CALI
MATRICULA MERCANTIL NRO 87449 - 4 FECHA MATRICULA 12 DE ENERO DE 1981
DIRECCION ELECTRONICA carpak@carpak.com.co
DIRECCION WEB ww5 carpak.com.co
AFILIADO

CERTIFICA

NIT 890319047-6

CERTIFICA

QUE POR ESCRITURA NRO 8178 DEL 23 DE DICIEMBRE DE 1980 NOTARIA SEGUNDA DE CALI
INSCRITA EN LA CAMARA DE COMERCIO EL 12 DE ENERO DE 1981 BAJO EL NRO 43042 DEL LIBRO
IX SE CONSTITUYO LA SOCIEDAD DENOMINADA VISIPAK LIMITADA

CERTIFICA

QUE POR ESCRITURA NRO 2469 DEL 22 DE DICIEMBRE DE 1984 NOTARIA SEXTA DE CALI
INSCRITA EN LA CAMARA DE COMERCIO EL 26 DE DICIEMBRE DE 1984 BAJO EL NRO 73246 DEL
LIBRO IX LA SOCIEDAD SE TRANSFORMO DE SOCIEDAD LIMITADA EN SOCIEDAD ANONIMA BAJO EL
NOMBRE DE VISIPAK S A

CERTIFICA

QUE POR ESCRITURA NRO 7401 DEL 05 DE DICIEMBRE DE 1994 NOTARIA SEGUNDA DE CALI
INSCRITA EN LA CAMARA DE COMERCIO EL 07 DE DICIEMBRE DE 1994 BAJO EL NRO 83398 DEL
LIBRO IX LA SOCIEDAD CAMBIO SU NOMBRE DE VISIPAK S A POR EL DE CARVAJAL EMPAQUES
S A SIGLA CARPAK S A

CERTIFICA

QUE POR ESCRITURA NRO 3050 DEL 25 DE SEPTIEMBRE DE 1995 NOTARIA CATORCE DE CALI
INSCRITA EN LA CAMARA DE COMERCIO EL 28 DE SEPTIEMBRE DE 1995 BAJO EL NRO 7898 DEL
LIBRO IX SE APROBO LA FUSION POR ABSORCION ENTRE (ABSORBENTE) CARVAJAL EMPAQUES S A Y
(ABSORBIDA(S)) ETICAR S A

CERTIFICA

QUE POR ESCRITURA NRO 1070 DEL 30 DE ABRIL DE 1999 NOTARIA CATORCE DE CALI INSCRITA
EN LA CAMARA DE COMERCIO EL 01 DE JUNIO DE 1999 BAJO EL NRO 3756 DEL LIBRO IX SE
APROBO LA FUSION POR ABSORCION ENTRE (ABSORBENTE) CARVAJAL EMPAQUES S A Y
(ABSORBIDA(S)) FABRICA DE EMPAQUES PARA ALIMENTOS S A (FEMA S A)

CERTIFICA

REFORMAS	DOCUMENTO	FECHA DOC	ORIGEN	FECHA INS	NRO INS	LIBRO
E P 1710	30/03/1982	NOTARIA SEGUNDA DE CALI	20/04/1982	52489	IX	
E P 5587	23/09/1982	NOTARIA SEGUNDA DE CALI	05/10/1982	55947	IX	
E P 6836	19/11/1982	NOTARIA SEGUNDA DE CALI	30/11/1982	57032	IX	

E P 1252	10/03/1983	NOTARIA SEGUNDA DE CALI	24/03/1983	59234	IX
E P 3458	07/06/1984	NOTARIA SEGUNDA DE CALI	19/06/1984	68994	IX
E P 2439	19/12/1984	NOTARIA SEXTA DE CALI	20/12/1984	73159	IX
E P 1527	02/06/1988	NOTARIA SEXTA DE CALI	09/06/1988	8406	IX
E P 514	11/02/1991	NOTARIA TERCERA DE CALI	19/02/1991	37243	IX
E P 7401	05/12/1994	NOTARIA SEGUNDA DE CALI	07/12/1994	83398	IX
E P 1961	28/07/2000	NOTARIA CATORCE DE CALI	09/08/2000	5500	IX
E P 1111	22/05/2001	NOTARIA CATORCE DE CALI	31/05/2001	3555	IX
E P 1399	13/06/2002	NOTARIA CATORCE DE CALI	24/06/2002	12751	IX
E P 190	30/01/2004	NOTARIA CATORCE DE CALI	11/02/2004	1657	IX

CERTIFICA

VIGENCIA 31 DE DICIEMBRE DEL AÑO 2050

CERTIFICA

OBJETO SOCIAL SU OBJETO SOCIAL SERA EL SIGUIENTE A) LA COMPRA FABRICACION DISTRIBUCION VENTA IMPORTACION Y EXPORTACION DE EMPAQUES ENVASES ESTUCHES RECIPIENTES BOLSAS ROLLOS O EMBALAJES EN CUALQUIER TIPO DE MATERIAL SEA FLEXIBLE O RIGIDO SENCILLO O EN CONJUNTO CON OTROS SUSTRATOS TALES COMO PAPEL Y PULPA DE PAPEL CARTON PLASTICO Y SUS SUCEDANEOS METAL MADERA Y CRISTAL PARA TODO TIPO DE PRODUCTOS B) EL DISEÑO GRAFICO Y ESTRUCTURAL DE EMPAQUES ENVASES RECIPIENTES EMBALAJES ESTUCHES ETIQUETAS MARQUILLAS SELLOS CALENDARIOS AFICHES CARPETAS FOLLETOS TUBOS Y ENVOLTURAS C) LA COMPRA IMPRESION DISTRIBUCION VENTA IMPORTACION Y EXPORTACION DE ETIQUETAS CAJAS DE TODO TIPO ENVOLTURAS EMPAQUES ENVASES ESTUCHES RECIPIENTES BOLSAS ROLLOS AUTOADHESIVOS MARQUILLAS SELLOS CALENDARIOS EXHIBIDORES AFICHES CARPETAS FOLLETOS TUBOS Y PRODUCTOS ELABORADOS CON LOS MATERIALES ANTES INDICADOS D) LA FABRICACION DISTRIBUCION VENTA IMPORTACION Y EXPORTACION DE ELEMENTOS QUE SIRVEN DE COMPLEMENTO PARA LOS PRODUCTOS INDICADOS ANTERIORMENTE TALES COMO TAPAS PARRILLAS BANDEJAS BURBUJAS TARJETAS MEMBRANAS VALVULAS Y TUBOS E) EMPACAR EMBASAR O EMBALAR BIENES Y PRODUCTOS DE TODO GENERO FABRICADOS PRODUCIDOS COMERCIALIZADOS O IMPORTADOS POR TERCEROS F) LA COMPRA FABRICACION DISTRIBUCION VENTA IMPORTACION Y EXPORTACION DE MAQUINAS Y EQUIPOS CON QUE SE FABRICAN LOS PRODUCTOS DESCRITOS ANTERIORMENTE G) LA REPRESENTACION DE PERSONAS NATURALES O JURIDICAS NACIONALES O EXTRANJERAS QUE FABRIQUEN DISTRIBUYAN O VENDAN PRODUCTOS O PRESTEN SERVICIOS SIMILARES A LOS DESCRITOS ANTERIORMENTE

PARAGRAFO EN DESARROLLO DE SU OBJETO LA SOCIEDAD PODRA ADQUIRIR GRAVAR LIMITAR DAR O TOMAR EN ARRENDAMIENTO O A OTRO TITULO NO TRASLATIVO DE DOMINIO TODO CLASE DE BIENES CORPORALES O INCORPORALES MUEBLES E INMUEBLES Y ENAJENAR SUS BIENES PROPIOS CUANDO POR RAZON DE NECESIDAD O DE CONVENIENCIA FUERE ACONSEJABLE CONSTITUIR PRENDA O HIPOTECA SOBRE SUS ACTIVOS MUEBLES O INMUEBLES ADQUIRIR Y CEDER DERECHOS DE AUTOR O DE PROPIEDAD INDUSTRIAL EMITIR Y CELEBRAR TODAS LAS OPERACIONES FINANCIERAS QUE LE PERMITAN ADQUIRIR LOS FONDOS U OTROS ACTIVOS NECESARIOS PARA EL DESARROLLO DE SUS OPERACIONES PARTICIPAR COMO SOCIO O ACCIONISTA EN CUALQUIER TIPO DE SOCIEDAD Y EN GENERAL EJECUTAR TODOS LOS ACTOS Y CELEBRAR TODOS LOS CONTRATOS SEAN DE CARACTER CIVIL MERCANTIL O LABORAL QUE GUARDEN RELACION CON EL OBJETO SOCIAL EXPRESADO EN EL PRESENTE ARTICULO Y TODOS LOS DEMAS QUE TENGAN COMO FINALIDAD EJERCER LOS DERECHOS Y CUMPLIR LAS OBLIGACIONES LEGALES O CONVENCIONALES DERIVADAS DE LA EXISTENCIA Y DE LAS ACTIVIDADES DESARROLLADAS POR LA SOCIEDAD

CERTIFICA

DIRECCION ADMINISTRACION Y REPRESENTACION DE LA SOCIEDAD LA DIRECCION ADMINISTRACION Y REPRESENTACION DE LA SOCIEDAD CORRESPONDE DE ACUERDO CON LAS RESPECTIVAS ATRIBUCIONES A LOS SIGUIENTES ORGANOS LA ASAMBLEA DE ACCIONISTAS LA JUNTA DIRECTIVA Y LA PRESIDENCIA

FUNCIONES DE LA ASAMBLEA GENERAL ENTRE OTRAS LAS SIGUIENTES A) ELEGIR PARA PERIODOS DE UN (1) AÑO A LOS MIEMBROS PRINCIPALES Y SUPLENTE DE LA JUNTA DIRECTIVA Y FIJARLES A TODOS ELLOS SU REMUNERACION TAMBIEN ES SU FUNCION ELEGIR EL PRESIDENTE DE LA SOCIEDAD PARA PERIODOS DE UN (1) AÑO Y FIJARLE SU REMUNERACION J) DECRETAR EL AUMENTO O DISMINUCION DEL CAPITAL AUTORIZADO CONFORME A LA LEY MEDIANTE EL VOTO FAVORABLE DE UN NUMERO PLURAL DE ACCIONISTAS QUE REPRESENTA CUANDO MENOS EL SETENTA POR

CCC10849642

CIENTO (70%) DE LAS ACCIONES SUSCRITAS K) AUTORIZAR Y DECRETAR EL AUMENTO DEL CAPITAL SUSCRITO BIEN SEA POR CAPITALIZACION DE RESERVAS OCASIONALES O CAPITALIZACION DE UTILIDADES TODO ELLO DE ACUERDO CON LAS NORMAS LEGALES Y ESTATUTARIAS Y PREVIA PROPUESTA DE LA JUNTA DIRECTIVA N) DESIGNAR Y REMOVER LIBREMENTE AL REVISOR FISCAL Y/O A SU SUPLENTE O EN VEZ DE ESTE DESIGNAR A UNA ASOCIACION O FIRMA DE CONTADORES PARA QUE DESEMPEÑEN LA REVISORIA FISCAL PARA PERIODOS DE UN (1) AÑO O) REFORMAR LOS ESTATUTOS MEDIANTE EL VOTO FAVORABLE DE UN NUMERO PLURAL DE ACCIONISTAS QUE REPRESENTEN CUANDO MENOS EL SETENTA POR CIENTO (70%) DE LAS ACCIONES SUSCRITAS DE LA SOCIEDAD P) DECRETAR LA DISOLUCION O LA PRORROGA DE LA SOCIEDAD Y AUTORIZAR SU TRANSFORMACION O FUSION CON OTRA U OTRAS SOCIEDADES ASÍ COMO LA ESCISION DE LA SOCIEDAD DECISIONES QUE DEBERAN ADOPTARSE CON EL VOTO FAVORABLE DE NO MENOS SETENTA POR CIENTO (70%) DE LAS ACCIONES SUSCRITAS DE LA SOCIEDAD EL MISMO QUORUM SE REQUERIRA CUANDO POR VIRTUD DE ESTAS TRANSACCIONES SE IMPONGA UNA MAYOR RESPONSABILIDAD A LOS SOCIOS. SIN PERJUICIO DEL DERECHO DE RETIRO POR PARTE DE LOS ACCIONISTAS AUSENTES O DISIDENTES Q) DESIGNAR LIQUIDADOR O LIQUIDADORES DE LA SOCIEDAD Y SUS SUPLENTE, REMOVERLOS LIBREMENTE Y SENALARLES SU REMUNERACION R) AUTORIZAR LA EMISION DE BONOS Y APROBAR EL PROYECTO RESPECTIVO PUDIENDO DELEGAR EN LA JUNTA DIRECTIVA LA APROBACION DEL PROYECTO EXCEPTO EN CUANTO A LAS BASES QUE LA LEY EXIJA SEMA DETERMINADAS POR LA ASAMBLEA T) LAS DEMAS QUE LE CORRESPONDAN DE ACUERDO CON LAS LEYES

LA SOCIEDAD TENDRA UNA JUNTA DIRECTIVA COMPUESTA POR SIETE (7) MIEMBROS PRINCIPALES SIN SUPLENTE SI EL PRESIDENTE O VICEPRESIDENTE DE LA SOCIEDAD NO FUERE MIEMBRO DE LA JUNTA DIRECTIVA TENDRA VOZ PERO NO VOTO EN SUS DELIBERACIONES

LOS MIEMBROS PRINCIPALES DE LA JUNTA DIRECTIVA SERAN ELEGIDOS LIBREMENTE POR LA ASAMBLEA GENERAL DE ACCIONISTAS PARA PERIODOS DE UN (1) AÑO. SIN EMBARGO AUN DESPUES DE CUMPLIDO EL PERIODO PARA EL CUAL HAYAN SIDO ELEGIDOS LOS MIEMBROS PRINCIPALES DE LA JUNTA DIRECTIVA CONTINUARAN EN EL EJERCICIO DE SUS CARGOS HASTA QUE SE ELIJAN LAS PERSONAS QUE VAN A REEMPLAZARLOS DE FORMA QUE EN NINGUN MOMENTO CAREZCA LA SOCIEDAD DE JUNTA DIRECTIVA

FUNCIONES DE LA JUNTA DIRECTIVA ENTRE OTRAS LAS SIGUIENTES C) ELEGIR LOS SUPLENTE DEL PRESIDENTE DE LA SOCIEDAD E) DECIDIR SOBRE LA ESTRUCTURA ADMINISTRATIVA DE LA SOCIEDAD CREAR LAS VICEPRESIDENCIAS Y/O GERENCIAS QUE CONSIDEREN NECESARIAS SENALAR EL ORDEN DE PRECEDENCIA DE LAS MISMAS DESIGNAR LOS LAS VICEPRESIDENCIAS Y/O GERENTES Y FIJARLES SU REMUNERACION G) AUTORIZAR LA PARTICIPACION DE LA SOCIEDAD EN OTRAS SOCIEDADES H) AUTORIZAR AL PRESIDENTE DE LA SOCIEDAD O DARLE EL ENCARGO PARA QUE PROMUEVA REUNIONES EXTRAORDINARIAS DE LA ASAMBLEA O JUNTAS DE SOCIOS DE LAS SOCIEDADES EN LAS CUALES LA SOCIEDAD SEA SOCIA Y ACORDAR LA AGENDA DE TALE REUNIONES I) AUTORIZAR AL PRESIDENTE DE LA SOCIEDAD PARA HACER NUEVAS CLASES DE INVERSIONES O SEA PARA EMPLEAR DINEROS ASIGNADOS A INVERSIONES EN EL PRESUPUESTO RESPECTIVO ADQUISICION DE ACCIONES U OTROS VALORES DE ESA CLASE QUE LA SOCIEDAD NO POSEA J) AUTORIZAR AL PRESIDENTE PARA QUE DESCONTINUE O FINALICE DETERMINADA CLASE DE INVERSION BIEN SEA VENDIENDO LOS VALORES QUE LA SOCIEDAD POSEA DE ESA CLASE O BIEN PRESCINDIENDO DE HACER NUEVAS ADQUISICIONES SALVO EN CASO DE SUMA URGENCIA DE VENDER, POR INMEDIATO DETERIORO CONSIDERABLE DEL PRECIO EN LOS CUALES NO SERA NECESARIO LA AUTORIZACION DE LA JUNTA AL PRESIDENTE K) AUTORIZAR LA APERTURA DE SUCURSALES AGENCIAS OFICINAS PLANTAS INDUSTRIALES U OTRAS DEPENDENCIAS L) REGLAMENTAR LA COLOCACION DE ACCIONES DE LA SOCIEDAD N) EMITIR BONOS POR DISPOSICION DE LA ASAMBLEA GENERAL DE ACCIONISTAS Y REGLAMENTAR SU COLOCACION SOBRE LAS BASES QUE DE ACUERDO CON LA LEY DETERMINE LA ASAMBLEA T) AUTORIZAR TODOS LOS ACTOS Y CONTRATOS CUYA CUANTIA SEA SUPERIOR A UN MIL (1 000) SALARIOS MINIMOS LEGALES MENSUALES VIGENTES A LA FECHA DE SUSCRIPCION O CELEBRACION DEL ACTO O CONTRATO CORRESPONDIENTE SALVO LOS SIGUIENTES ACTOS QUE NO REQUERIRAN DE AUTORIZACION SEA CUAL FUERE SU CUANTIA 1) LA PARTICIPACION INDIVIDUAL EN CONSORCIO O EN UNION TEMPORAL EN LICITACIONES PUBLICAS O PRIVADAS CONCURSOS DE MERITOS O EN CUALQUIER OTRO PROCEDIMIENTO DE ADJUDICACION PROPIO DEL REGIMEN DE CONTRATACION ADMINISTRATIVA INCLUIDA LA CONTRATACION DIRECTA FUERA CUAL FUERE LA MODALIDAD CONTRACTUAL ABIERTOS POR LA NACION LOS DEPARTAMENTOS LOS MUNICIPIOS LOS DISTRITOS INCLUIDO EL DISTRITO CAPITAL LOS MINISTERIOS LAS SUPERINTENDENCIAS LOS DEPARTAMENTOS ADMINISTRATIVOS LOS ESTABLECIMIENTOS PUBLICOS LAS EMPRESAS INDUSTRIALES Y COMERCIALES DEL ESTADO Y LAS SOCIEDADES DE ECONOMIA MIXTA, O CUALQUIER OTRA ENTIDAD DE DERECHO PUBLICO O PRIVADO DEL ORDEN NACIONAL DEPARTAMENTAL MUNICIPAL O DISTRITAL MEDIANTE LA PRESENTACION DE OFERTAS PROPUESTAS O COTIZACIONES Y LA SUSCRIPCION DE LOS RESPECTIVOS CONTRATOS EN EL EVENTO DE RESULTAR FAVORECIDA LA SOCIEDAD 2) LA VENTA DE

BIENES QUE CONSTITUYAN ACTIVOS MOVIBLES DE LA SOCIEDAD O SEA AQUELLOS QUE ESTEN DESTINADOS A SER COMERCIALIZADOS DENTRO DEL GIRO ORDINARIO DE LOS NEGOCIOS DE LA SOCIEDAD 3) PRESTACION DE SERVICIOS 4) LA ADQUISICION DE BIENES Y SERVICIOS INDISPENSABLES PARA EL DESARROLLO DEL PROCESO PRODUCTIVO DE LA SOCIEDAD TALES COMO MATERIAS PRIMAS INSUMOS REPUESTOS COMBUSTIBLES Y SERVICIOS DE REPARACION Y ASISTENCIA TECNICA 5) LA ADQUISICION DE BIENES PRODUCIDOS EN EL PAIS O EN EL EXTERIOR PARA SU COMERCIALIZACION POR LA SOCIEDAD DIRECTA O INDIRECTAMENTE 6) LA AGENCIA O REPRESENTACION COMERCIAL DE FIRMAS NACIONALES O EXTRANJERAS 7) OPERACIONES CREDITICIAS CON ENTIDADES QUE SE ENCUENTREN BAJO EL CONTROL Y VIGILANCIA DE LA SUPERINTENDENCIA BANCARIA Y/O CON COMPANIAS VINCULADAS ASI COMO LAS CAUCIONES REALES O PERSONALES QUE PARA EL EFECTO SE EXIJAN

PARAGRAFO 1 LOS ACTOS Y CONTRATOS DE LOS ADMINISTRADORES DE LAS SUCURSALES DE LA SOCIEDAD COYA CUANTIA SEA SUPERIOR A CUATROCIENTOS (400) SALARIOS MINIMOS LEGALES MENSUALES ESTARAN SUJETOS A LA APROBACION PREVIA DE LA JUNTA DIRECTIVA EXCEPTO LOS RELACIONADOS CON LA PARTICIPACION EN LICITACIONES ABIERTAS POR ENTIDADES DE DERECHO PUBLICO Y DE DERECHO PRIVADO Y AQUELLOS QUE TENGAN POR OBJETO LA VENTA DE BIENES QUE CONSTITUYEN ACTIVOS MOVIBLES DE LA SOCIEDAD ASI COMO LA PRESTACION DE SERVICIOS CASOS EN LOS CUALES NO SE REQUIERE AUTORIZACION PREVIA DE LA JUNTA DIRECTIVA CUALQUIERA QUE FUERE LA CUANTIA DE LA TRANSACCION

PARAGRAFO 2 LA JUNTA DIRECTIVA PODRA DELEGAR EN EL PRESIDENTE CUANDO LO JUZGUE OPORTUNO PARA CASOS ESPECIALES Y POR TIEMPO LIMITADO ALGUNA O ALGUNAS DE LAS FUNCIONES ENUMERADAS ANTERIORMENTE SIEMPRE QUE POR NATURALEZA SEAN DELEGABLES

PRESIDENTE LA SOCIEDAD TENDRA UN (1) PRESIDENTE Y DOS (2) SUPLENTE QUE LO REEMPLAZARAN EN SUS FALTAS TEMPORALES O ABSOLUTAS EL PRESIDENTE SERA DE LIBRE NOMBRAMIENTO Y REMOCION POR PARTE DE LA ASAMBLEA GENERAL DE ACCIONISTAS Y LOS SUPLENTE SERAN DE LIBRE NOMBRAMIENTO Y REMOCION POR PARTE DE LA JUNTA DIRECTIVA TODOS PARA PERIODOS DE UN (1) AÑO Y REELEGIBLES INDEFINIDAMENTE TENDRAN LA REPRESENTACION LEGAL DE LA SOCIEDAD Y SE ENCARGARAN DE LA ADMINISTRACION DE SUS BIENES Y NEGOCIOS EL PRESIDENTE DE LA SOCIEDAD CONTINUARA EN EL EJERCICIO DE ESTE CARGO AUN DESPUES DE VENCIDO EL PERIODO PARA EL CUAL HAYA SIDO NOMBRADO HASTA QUE LA ASAMBLEA GENERAL DE ACCIONISTAS ELIJA LA PERSONA QUE DEBA REEMPLAZARLO

PARAGRAFO PRIMERO LA SOCIEDAD TENDRA UN DIRECTOR DE PERSONAL CON REPRESENTACION LEGAL PARA TODO LO RELACIONADO CON ASUNTOS LABORALES QUIEN EJERCERA LA REPRESENTACION LEGAL EN LOS ACTOS Y ACTUACIONES QUE SE SENALAN EN EL PARAGRAFO TERCERO DEL ARTICULO TR GESIMO OCTAVO

FUNCIONES DEL PRESIDENTE DE LA SOCIEDAD ENTRE OTRAS LAS SIGUIENTES A) LLEVAR PARA TODOS LOS EFECTOS LA REPRESENTACION LEGAL DE LA SOCIEDAD B) DISPONER LO RELATIVO A LA ADMINISTRACION Y EXPLOTACION DE LOS BIENES Y NEGOCIOS SOCIALES C) D) REALIZAR LOS ACTOS Y CELEBRAR LOS CONTRATOS RELACIONADOS CON LOS NEGOCIOS SOCIALES Y TENDIENTES AL CUMPLIMIENTO DEL OBJETO DE LA SOCIEDAD E) PRESENTAR LAS SOLICITUDES E INICIAR LOS TRAMITES LAS ACCIONES Y LOS RECURSOS NECESARIOS O CONVENIENTES SEAN ELLOS DE CARACTER ADMINISTRATIVO JUDICIAL O EXTRAJUDICIAL Y REPRESENTAR A LA SOCIEDAD EN TODAS LAS INSTANCIAS CORRESPONDIENTES LO MISMO QUE EN AQUELLOS PROCESOS O DILIGENCIAS QUE SE ADELANTEN CONTRA ELLA O EN LOS QUE PUEDAN TENER INTERES JURIDICO CONSTITUIR LOS APODERADOS JUDICIALES O EXTRAJUDICIALES QUE REQUIERAN LAS ACCIONES ANTEDICHAS DETERMINAR SUS FACULTADES PREVIA AUTORIZACION DE LA JUNTA DIRECTIVA, CUANDO ELLA SEA NECESARIA DE ACUERDO A LOS ESTIPULADO EN LOS ESTATUTOS DE LA SOCIEDAD F) TRANSIGIR Y DESISTIR EN LOS LITIGIOS RELACIONADOS CON LOS NEGOCIOS SOCIALES G) ESTUDIAR PROYECTOS DE NUEVAS INVERSIONES NUEVAS EMPRESAS NUEVAS SOCIEDADES DE INCORPORACION DE SOCIEDADES O A SOCIEDADES TRANSFORMACIONES FUSIONES ESCISIONES Y LIQUIDACIONES Y PRESENTARLOS Y MOTIVARLOS A LA JUNTA DIRECTIVA H) I) J) K) L) M) N) O) P) Q) R) S) T) AUTORIZAR CON SU FIRMA TODOS LOS DOCUMENTOS PUBLICOS O PRIVADOS QUE DEBAN OTORGARSE EN DESARROLLO DE LAS ACTIVIDADES SOCIALES U) CONCURRIR Y REPRESENTAR A LA SOCIEDAD EN LOS CONCORDATOS PREVENTIVOS POTESTATIVOS Y EN LOS PROCESOS DE QUIEBRA QUE TENGA INTERES LA SOCIEDAD

PARAGRAFO FUNCIONES DE LOS ADMINISTRADORES DE LAS SUCURSALES LOS ADMINISTRADORES DE LAS SUCURSALES TENDRAN EL CARACTER DE REPRESENTANTES LEGALES DE LA SOCIEDAD Y TENDRAN

CCC10849543

LAS SIGUIENTES ATRIBUCIONES 1 DIRIGIR Y ADMINISTRAR LAS OFICINAS ALMACENES TALLERES
 Y DEMAS BIENES QUE LA SOCIEDAD TIENE ACTUALMENTE Y QUE LLEGUE A TENER EN EL FUTURO 2
 INSCRIBIR A LA SOCIEDAD EN LAS CAMARAS DE COMERCIO Y REPRESENTARLA ANTE ELLAS EN TODO
 LO QUE TENGA RELACION CON SUS INTERESES Y NEGOCIOS 3 SUSCRIBIR TODA CLASE DE
 CONTRATOS ENTRE OTROS LOS DE COMPRAVENTA ARRENDAMIENTO DEPOSITO PRESTAMO Y
 CUALESQUIERA OTRO QUE SE REFIEREN A LOS ARTICULOS QUE LA SOCIEDAD IMPORTA, FABRICA,
 DISTRIBUYE O VENDE AL POR MAYOR O AL POR MENOR, PUDIENDO FIJAR TODO LO REFERENTE A
 PLAZOS CONDICIONES DE PAGO Y DEMAS ESTIPULACIONES QUE EN ELLOS SE ESTABLEZCAN 4
 SUSCRIBIR CONTRATOS DE ARRENDAMIENTO BIEN SEA COMO ARRENDADOR O COMO ARRENDATARIO O
 SUBARRENDATARIO O, AFIANZADO MEDIANTE CAUCIONES REALES O PERSONALES LAS OBLIGACIONES
 CONTENIDAS EN CONTRATOS DE ARRENDAMIENTO CELEBRADOS POR AGENTES O REPRESENTANTES DE LA
 SOCIEDAD Y PAGAR O CONSIGNAR LOS CANONES DE ARRENDAMIENTO 5 PERCIBIR RENTAS, RENTAS,
 PRODUCTOS ALQUILERES INTERESES Y DIVIDENDOS 6 GARANTIZAR MEDIANTE PRENDA Y/O
 HIPOTECA CONSTITUIDAS SOBRE LOS BIENES MUEBLES O INMUEBLES DE LA SOCIEDAD LAS
 OBLIGACIONES DE ESTA 7 CANCELAR Y EXIGIR LA CANCELACION DE HIPOTECAS Y PRENDAS, 8
 EJECUTAR LAS GARANTIAS ESTABLECIDAS QUE SE ESTABLEZCAN A FAVOR DE LA SOCIEDAD
 PUDIENDO EJERCER LAS ACCIONES JUDICIALES Y EXTRAJUDICIALES QUE PARA ELLAS SEAN
 NECESARIAS Y PUDIENDO INCLUSO EMBARCAR Y REMATAR LOS BIENES DE LOS DEUDORES MOROSOS DE
 LA SOCIEDAD 9 EXIGIR COBRAR Y PERCIBIR CUALESQUIERA CANTIDAD DE DINERO O DE OTRAS
 ESPECIES QUE SE ADEUDEN ACTUALMENTE O QUE LLEGUEN A ADEUDARSE EN EL FUTURO DE LA
 SOCIEDAD PUDIENDO EXPEDIR LOS RECIBOS Y HACER LAS CANCELACIONES CORRESPONDIENTES; 10
 ADMITIR A LOS DEUDORES DE LA SOCIEDAD EN PAGO DE SUS DEUDAS, BIENES DISTINTOS DE LOS
 QUE ESTEN OBLIGADOS A TRANSFERIR PUDIENDO REMATAR ESTOS BIENES EN JUICIO; 11 CONCEDER
 A LOS DEUDORES ESPERAS PARA SATISFACER SUS OBLIGACIONES 12 EXIGIR CUENTAS A QUIENES
 TENGAN OBLIGACION DE RENDIRLAS A LA SOCIEDAD APROBAR O NEGAR LA APROBACION DE LAS
 CUENTAS QUE SE PRESENTEN PAGAR O PERCIBIR SEGUN EL CASO EL SALDO RESPECTIVO Y EXPEDIR
 EL FINIQUITO CORRESPONDIENTE 13) EXIGIR Y ADMITIR CAUCIONES O GARANTIAS REALES O
 PERSONALES QUE ASEGUREN LOS CREDITOS RECONOCIDOS O QUE SE RECONOZCAN A FAVOR DE LA
 SOCIEDAD 14 PAGAR A LOS ACREEDORES DE LA SOCIEDAD Y ACORDAR CON ELLOS MODIFICACIONES
 Y ARREGLOS DE TODO TIPO SOBRE LOS TERMINOS Y CONDICIONES DE PAGO DE SUS RESPECTIVAS
 ACRECIENCIAS 15 CELEBRAR CONTRATOS DE TRABAJO DE ASISTENCIA TECNICA Y DE APRENDIZAJE Y
 PAGAR O CONSIGNAR LAS CONTRAPRESTACIONES A QUE HAYA LUGAR 16 CELEBRAR CONTRATOS DE
 CUENTA CORRIENTE ABRIR CUENTAS DE AHORRO EN BANCOS Y/O CORPORACIONES DE AHORRO Y
 VIVIENDA PUDIENDO DEPOSITAR FONDOS Y RETIRARLOS LIBREMENTE SUSCRIBIENDO CHEQUES
 LIBRANZAS ORDENES DE TRANSFERENCIA U CUALQUIER OTRO DOCUMENTO QUE PARA ELLO SEA
 NECESARIO 17 GIRAR EXPEDIR ENDOSAR PROTESTAR ACEPTAR AFIANZAR Y EN GENERAL
 EFECTUAR TODA CLASE DE TRANSACCIONES CON LETRAS DE CAMBIO CHEQUES EN TODAS LAS
 MANIFESTACIONES PAGARES FACTURAS CAMBIARIAS Y DEMAS LETRAS DE CAMBIO 18 DAR O TOMAR
 POR CUENTA DE LA SOCIEDAD DINERO Y OTRAS ESPECIES EN MUTUO PUDIENDO ESTIPULAR
 LIBREMENTE TODO LO RELATIVO A TIPO DE INTERES PLAZOS CUOTAS DE PAGO GARANTIAS
 PERSONALES O REALES QUE SE ESTABLEZCAN QUEDANDO AUTORIZADO EL ADMINISTRADOR DE LA
 SUCURSAL PARA SUSCRIBIR O RENOVAR A NOMBRE DE LA SOCIEDAD PAGARES Y CUALESQUIER OTRO
 DOCUMENTO EN QUE CONSTE CUALESQUIERA DE ESTAS OPERACIONES 19 CONCURRIR A JUNTAS
 GENERALES O DE ACREEDORES DE CARACTER JUDICIAL O EXTRAJUDICIAL PUDIENDO ACEPTAR O
 DESECHAR EN ELLAS LAS PROPUESTAS DE ARREGLO QUE SE PRESENTEN INTERVINIENDO EN LOS
 NOMBRAMIENTOS QUE SE REALICEN; 20 REPRESENTAR A LA SOCIEDAD ANTE TODA CLASE DE
 ENTIDADES ASOCIACIONES FUNDACIONES CORPORACIONES AUTORIDADES FUNCIONARIOS O
 EMPLEADOS DE CARACTER PRIVADO O PUBLICO Y ENTRE ESTOS TANTO DEL ORDEN LEGISLATIVO COMO
 DEL EJECUTIVO Y DEL JUDICIAL PARA INICIAR SEGUIR O DAR POR TERMINADAS TODA CLASE DE
 PETICIONES DILIGENCIAS GESTIONES JUICIOS Y EN GENERAL ACTUACIONES TANTO DE
 CARACTER ADMINISTRATIVO COMO DE ORDEN CONTENCIOSO ADMINISTRATIVO O JUDICIAL Y ENTRE
 ESTAS TANTO DE JURISDICCION VOLUNTARIA COMO CONTENCIOSA, CON FACULTADES PARA NOMBRAR
 APODERADOS JUDICIALES O EXTRAJUDICIALES, PERITOS SEQUESTRES PARTIDORES LIQUIDADORES
 ETC PUDIENDO EN NOMBRE DE LA SOCIEDAD PRESENTAR DECLARACIONES Y RECIBIR
 NOTIFICACIONES INTERVENIR DIRECTA O INDIRECTAMENTE COMO DEMANDANTE COMO DEMANDADO O
 COMO COADYUVANTE DE CUALESQUIERA DE LAS PARTES PUDIENDO COMPARECER EN JUICIOS
 O DILIGENCIAS QUE SE ENTABLEN E INTERPONER TODO GENERO DE RECURSOS 21 OTORGAR Y
 EXIGIR QUE SEA OTORGADA ESCRITURA PUBLICA EN LOS ACTOS Y NEGOCIOS JURIDICOS PARA CUYA
 VAL DEZ ELLO SEA NECESARIO PUDIENDO OBTENER COPIAS Y EXTRACTOS DE LAS ESCRITURAS Y
 REGISTRARLAS EN LAS OFICINAS Y ORGANISMOS DONDE PAREZCA NECESARIO O CONVENIENTE
 HACERLO 22 CONSTITUIR APODERADOS ESPECIALES 23 PARTICIPAR EN LICITACIONES PUBLICAS
 Y/O PRIVADAS YA SEA EN FORMA INDIVIDUAL O ACTUANDO EN CONSORCIO O UNION TEMPORAL
 CONCURSOS DE MERITOS O EN CUALQUIER OTRO PROCEDIMIENTO DE ADJUDICACION PROPIO DEL

REGIMEN DE CONTRATACION ADMINISTRATIVA INCLUIDA LA CONTRATACION DIRECTA SEA CUAL FUERE LA MODALIDAD DE CONTRATACION ABIERTA POR LA NACION LOS DEPARTAMENTOS LOS MUNICIPIOS LOS DISTRITOS LOS MINISTERIOS LAS SUPERINTENDENCIAS LOS ESTABLECIMIENTOS PUBLICOS LOS DEPARTAMENTOS ADMINISTRATIVOS LAS SOCIEDADES DE ECONOMIA MIXTA LAS EMPRESAS INDUSTRIALES Y COMERCIALES DEL ESTADO O CUALQUIER OTRA ENTIDAD DE DERECHO PUBLICO O PRIVADO DEL ORDEN NACIONAL DEPARTAMENTAL O MUNICIPAL MEDIANTE LA PRESENTACION DE OFERTAS PROPUESTAS O COTIZACIONES Y LA SUSCRIPCION DE LOS RESPECTIVOS CONTRATOS EN EL EVENTO DE RESULTAR FAVORECIDA LA SOCIEDAD

PARAGRAFO LOS ACTOS Y CONTRATOS DE LOS ADMINISTRADORES DE LAS SUCURSALES DE LA SOCIEDAD CUYA CUANTIA SEA SUPERIOR A CUATROCIENTOS (400) SALARIOS MINIMOS LEGALES MENSUALES ESTARAN SUJETOS A LA APROBACION PREVIA DE LA JUNTA DIRECTIVA EXCEPTO LOS RELACIONADOS CON LA PARTICIPACION EN LICITACIONES ABIERTAS POR ENTIDADES DE DERECHO PUBLICO Y DE DERECHO PRIVADO Y AQUELLOS QUE TENGAN POR OBJETO LA VENTA DE BIENES QUE CONSTITUYEN ACTIVOS MOVIBLES DE LA SOCIEDAD ASI COMO LA PRESTACION DE SERVICIOS CASOS EN LOS CUALES NO SE REQUIERE AUTORIZACION PREVIA DE LA JUNTA DIRECTIVA CUALQUIERA QUE FUERE LA CUANTIA DE LA TRANSACCION

PARAGRAFO TERCERO FUNCIONES DEL DIRECTOR DE PERSONAL EL DIRECTOR DE PERSONAL ELEGIDO POR LA JUNTA DIRECTIVA PARA TAL FIN TENDRA LA REPRESENTACION LEGAL DE LA SOCIEDAD PARA TODO LO RELACIONADO CON PROCESOS ADMINISTRATIVOS Y JUDICIALES POR CONFLICTOS QUE SE ORIGINEN DIRECTA O INDIRECTAMENTE EN LOS CONTRATOS DE TRABAJO SUSCRITOS POR LA EMPRESA POR LAS ACCIONES DE FUERO TALES COMO FUERO SINDICAL Y FUEROS DE MATERNIDAD; LAS CONTROVERSIAS REFERENTES AL SISTEMA DE SEGURIDAD SOCIAL INTEGRAL LA EJECUCION DE OBLIGACIONES EMANADAS DE LA RELACION DE TRABAJO Y DEL SISTEMA DE SEGURIDAD SOCIAL LOS CONFLICTOS JURIDICOS QUE SE ORIGINEN EN EL RECONOCIMIENTO Y PAGO DE HONORARIOS O REMUNERACION POR SERVICIOS PERSONALES DE CARACTER PRIVADO Y LOS PROCESOS POR SUSPENSION DISOLUCION LIQUIDACION DE SINDICATOS Y LA CANCELACION DE REGISTRO SINDICAL ESTA REPRESENTACION LEGAL LE CONCEDE FACULTAD PARA CONCILIAR PROCESAL O EXTRAPROCESALMENTE TRANSIGIR DESIGNAR APODERADOS JUDICIALES ADMITIR HECHOS EN EL PROCESO JUDICIAL Y DESISTIR

CERTIFICA

DOCUMENTO ACTA No 83 DEL 11 DE AGOSTO DE 2000
ORIGEN JUNTA DIRECTIVA
INSCRIPCION 14 DE AGOSTO DE 2000 No 5605 DEL LIBRO IX

FUE(ON) NOMBRADO(S)

PRESIDENTE
DIEGO JOSE LOURIDO CAJIAO
C C 162343

PRIMER SUPLENTE DEL PRESIDENTE
CARLOS ALBERTO DUQUE MEJIA
C C 10062147

SEGUNDO SUPLENTE DEL PRESIDENTE
ANDRES CARVAJAL VALLI
C C 16668741

CERTIFICA

DOCUMENTO ACTA No 96 DEL 27 DE JUNIO DE 2002
ORIGEN JUNTA DIRECTIVA
INSCRIPCION 28 DE JUNIO DE 2002 No 12875 DEL LIBRO IX

FUE(ON) NOMBRADO(S)

DIRECTOR DE PERSONAL

CCCI 0010044

ALBERTO GARCIA HURTADO
C C 6095440

102

CERTIFICA

DOCUMENTO ACTA No 46 DEL 11 DE MARZO DE 2004
ORIGEN ASAMBLEA DE ACCIONISTAS
INSCRIPCION 25 DE NOVIEMBRE DE 2004 No 12655 DEL LIBRO IX

FUE(ON) _NOMBRADO(S)

JUNTA DIRECTIVA

PRINCIPALES

PRIMER RENGLON
GERARDO CARVAJAL LEIB
C C 6335631

SEGUNDO RENGLON
LUIS FELIPE CARVAJAL ALBAN
C C 16820541

TERCER RENGLON
JULIAN DOMINGUEZ RIVERA
C C 16593359

CUARTO RENGLON
JUAN FERNANDO BONILLA OTOYA
C C 19225633

QUINTO RENGLON
JULIO CESAR MONROY
C C 19285646

SEXTO RENGLON
HENRY SANCHEZ CORTES
C C 16674983

SEPTIMO RENGLON
CARLOS ADOLFO NARVAEZ MUNOZ
C C 19323917

CERTIFICA

DOCUMENTO ACTA No 46 DEL 11 DE MARZO DE 2004
ORIGEN ASAMBLEA DE ACCIONISTAS
INSCRIPCION 04 DE AGOSTO DE 2004 No 8524 DEL LIBRO IX

FUE(ON) NOMBRADO(S)

REVISOR FISCAL
DELOITTE & TOUCHE LTDA D & T LTDA
NIT 860005813

CERTIFICA

DOCUMENTO DOCUMENTO PRIVADO DEL 23 DE ABRIL DE 2004

ORIGEN DELOITTE & TOUCHE LTDA D & T LTDA
 INSCRIPCION 04 DE AGOSTO DE 2004 No 8525 DEL LIBRO IX

FUE(ON) NOMBRADO(S)

REVISOR FISCAL PRINCIPAL
 JURY ISABEL GUTIERREZ MALDONADO
 C C 66834626

REVISOR FISCAL SUPLENTE
 OSCAR DARIO MORALES RIVERA
 C C 16204082

CERTIFICA

CAPITAL AUTORIZADO \$3 000 000 000
 NUMERO DE ACCIONES 3 000 000 000
 VALOR NOMINAL \$1
 CAPITAL SUSCRITO \$2 093 722 010
 NUMERO DE ACCIONES 2 093 722 010
 VALOR NOMINAL \$1
 CAPITAL PAGADO \$2 093 722 010
 NUMERO DE ACCIONES 2 093 722 010
 VALOR NOMINAL \$1

CERTIFICA

QUE EL 21 DE AGOSTO DE 1996 BAJO EL NRO 6246 DEL LIBRO IX SE INSCRIBIO EN LA CAMARA DE COMERCIO UN DOCUMENTO PRIVADO DE FECHA AGOSTO 20 DE 1996 EN EL CUAL CONSTA LA SITUACION DE CONTROL EJERCIDA POR LA SOCIEDAD CARVAJAL S A

MATRIZ CARVAJAL S A
 DOMICILIO CALI
 FILIAL CARVAJAL EMPAQUES S A CARPAK S A
 DOMICILIO CALI
 NACIONALIDAD COLOMBIANA
 ACTIVIDAD PROD DE EMPAQUES
 PRESUPUESTO DE CONTROL CARVAJAL S A POSEE MAS DEL 50% DEL CAPITAL DE LA SOCIEDAD CARVAJAL EMPAQUES S A CARPAK S A

CERTIFICA

QUE EL 3 DE DICIEMBRE DE 1997 BAJO EL No 8819 DEL LIBRO IX SE INSCRIBIO EN LA CAMARA DE COMERCIO UN DOCUMENTO PRIVADO DE FECHA DICIEMBRE 3 DE 1997 EN EL CUAL CONSTA LA SITUACION DE CONTROL EJERCIDA POR CARVAJAL EMPAQUES S A CARPAK S A

MATRIZ CARVAJAL EMPAQUES S A CARPAK S A
 FILIAL COLOMBIANA DE MOLDEADOS S A
 DOMICILIO BUGA
 NACIONALIDAD COLOMBIANA
 ACTIVIDAD FABRICACION Y VENTA AL POR MAYOR Y DETAL DE ENVASES SEPARADORES ESTUCHES PLATOS Y/O CUALQUIER TIPO DE ENVASE ELABORADO EN PULPA MOLDEADA
 PRESUPUESTO DE CONTROL CARVAJAL EMPAQUES S A CARPAK S A EJERCE CONTROL EN LOS TERMINOS DE LOS ARTICULOS 260 Y 261 DEL CODIGO DE COMERCIO SOBRE LA SOCIEDAD COLOMBIANA DE MOLDEADOS S A POR POSEER MAS DEL 50% DE SU CAPITAL

CERTIFICA

QUE EL 09 DE AGOSTO DE 1995 BAJO EL NRO 6368 DEL LIBRO IX SE INSCRIBIO EN LA CAMARA DE COMERCIO EL ACTA NRO 54 DE LA JUNTA DIRECTIVA CELEBRADA EL 28 DE JUNIO DE 1995 EN LA CUAL CONSTA RATIFICAR LOS CONTRATOS DE ARRENDAMIENTO CELEBRADOS POR EL

REPRESENTANTE LEGAL SOBRE LAS SIGUIENTES PLANTAS INDUSTRIALES DE LA SOCIEDAD CARVAJAL S A EN LAS CONDICIONES TERMINOS Y CUANTIA ACORDEADOS

- 1 PLANTA INDUSTRIAL DIVISION DE EMPAQUES UBICADA EN EL KILOMETRO 3 DE LA AUTOPISTA CALI YUMBO LOTE B PREDIO 233
- 2 PLANTA INDUSTRIAL DIVISION ETICAR UBICADA EN YOTOCO CARRETERA PANORAMA ENTRE CALLES 2 Y 5

ASI MISMO SE ORDENA AL REPRESENTANTE LEGAL INSCRIBIR ANTE LA CAMARA DE COMERCIO DEL DOMICILIO DE LA SOCIEDAD Y EL DE SUS SOCURSALES Y AGENCIAS LA PRESENTE ACTA CON LA VALIDAD DE QUE EN LOS CORRESPONDIENTES CERTIFICADOS SE SENALE QUE CARPAK S A DESARROLLA ACTIVIDADES INDUSTRIALES EN ESTAS PLANTAS INDUSTRIALES

CERTIFICA

QUE POR ESCRITURA PUBLICA NRO 4 422 DEL 27 DE DICIEMBRE DE 1995 NOTARIA CATORCE DE CALI INSCRITA EN LA CAMARA DE COMERCIO EL 28 DE DICIEMBRE DE 1995 BAJO EL NRO 10400 DEL LIBRO IX CARVAJAL EMPAQUES S A CARPAK S A ABSORBIO LA DIVISION EMPAQUES ESCINDIDA DE CARVAJAL S A

CERTIFICA

QUE POR ESCRITURA NRO 3443 DEL 12 DE DICIEMBRE DE 2003 NOTARIA CATORCE DE CALI INSCRITA EN LA CAMARA DE COMERCIO EL 24 DE DICIEMBRE DE 2003 BAJO EL NRO 8977 DEL LIBRO IX SE FUSIONO LA SOCIEDAD CARVAJAL EMPAQUES S A (ABSORBENTE) CON EL PATRIMONIO DE CARVAJAL S A (SOCIEDAD ESCINDIDA)

CERTIFICA

QUE A NOMBRE DE LA SOCIEDAD FIGURA MATRICULADO EN LA CAMARA DE COMERCIO BAJO EL NRO 87450 2 ESTABLECIMIENTO DE COMERCIO CARVAJAL EMPAQUES S A CARPAK S A UBICADO EN CL 29 N NRO 6A 40 DE CALI
RENOVO POR EL AÑO 2004

CERTIFICA

QUE A NOMBRE DE LA SOCIEDAD FIGURA MATRICULADO EN LA CAMARA DE COMERCIO BAJO EL NRO 422118-2 ESTABLECIMIENTO DE COMERCIO CARVAJAL EMPAQUES S A CARPAK S A YUMBO UBICADO EN CL 15 NRO 32 234 DE YUMBO
FECHA MATRICULA 19 DE FEBRERO DE 1996
RENOVO POR EL AÑO 2004

CERTIFICA

QUE LA SOCIEDAD EFECTUO LA RENOVACION DE SU MATRICULA MERCANTIL EL 31 DE MARZO DE 2004

CERTIFICA

QUE NO FIGURAN OTRAS INSCRIPCIONES QUE MODIFIQUEN TOTAL O PARCIALMENTE EL PRESENTE CERTIFICADO
LOS ACTOS Y DOCUMENTOS REGISTRADOS QUEDAN EN FIRME CINCO (5) DIAS HABILES DESPUES DE LA FECHA DE SU PUBLICACION EN EL BOLETIN NOTICIAS DE INSCRIPCIONES, SIEMPRE Y CUANDO DENTRO DE DICHO TERMINO NO SEAN OBJETO DE RECURSOS EN LA VIA GUBERNATIVA

DE CONFORMIDAD CON EL DECRETO 2156 DE 1995 Y LA AUTORIZACION IMPARTIDA POR LA SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO LA FIRMA MECANICA QUE APARECE A CONTINUACION TIENE PLENA VALIDEZ PARA TODOS LOS EFECTOS LEGALES
DADO EN CALI A LOS 16 DIAS DEL MES DE DICIEMBRE DEL AÑO 2004 HORA 09 49 25

EL SECRETARIO

Claudia Villegas de Buitrago



104

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
Radicacion : 03030555 00000005 Folios: 43
Fecha (AMD): 2005-02-24 12:04:06
Tramite : 002 PATENTES y REGISTRO/ 400 OPOSICION
Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 05 - 14,460
FECHA : FEBRERO 24 DE 2005

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
CARPAK S.A	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	36303777	23/02/2005	470,000.00
COMERCIALIZADORA BRAZCOL	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	36303778	23/02/2005	403,000.00
CONFECCIONES INTIMAS LTOA	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	36303781	22/02/2005	2,260,000.00

***** C O N C E P T O *****

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-04	PRESENTACION DE OBSERVACIONES	
12		MARCAS Y LEMAS COMERCIALES	235,000.00
		TOTAL :	\$ 235,000.00

SON: DOSCIENTOS TREINTA Y CINCO MIL PESOS



RESPONSABLE : _____

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

2020
Bogotá, D.C.,

Doctor:
Gustavo Hollmann Restrepo
Apoderado

Oficio N°:
12345

ASUNTO:	Radicación N°	03-38555
	Trámite	002
	Evento	379
	Actuación	440
	Folios	019

Con fundamento en lo previsto por el artículo 43 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le comunica que la oposición presentada por el doctor Sergio Rolando Cabrera Manríquez, en su calidad de apoderado de Carvajal Empaques S.A. Carpak S.A., reúne los requisitos formales exigidos por la ley al momento de su presentación.

En cumplimiento de lo dispuesto en la citada norma, se le concede el término de sesenta (60) días hábiles siguientes a la fecha de notificación del presente oficio, para que haga valer sus argumentaciones y presente pruebas.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2, literal e), del capítulo quinto del título primero de la Circular Única N° 10 de 2001.


ALIX CARMENZA CESPEDES DE VERGEL
Jefe de la División de Nuevas Creaciones.

1.0 MAR. 2005

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de fecha, _____.

202021