



Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

Delegatura de Propiedad Industrial

División de Nuevas Cre

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-145576- -00000-0000

Fecha: 2011-10-27 16:10:17 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Folios: 26

SOLICITUD

PATENTE DE INVENCION

21. EXPEDIENTE No. _____

54. TITULO **SISTEMA DE SEGURIDAD PARA ENVASES DE**
VIDRIO

51. CLASIFICACION INTERNACIONAL _____

71. SOLICITANTE **JORGE FELIPE GONZALEZ PELAEZ**
MEDELLIN. ANTIOQUIA

DOMICILIO _____
JAIME EDUARDO DELGADO VILLEGAS

74. APODERADO _____

22. BOGOTA, D.C., _____

PETITORIO

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-145576- -00000-0000

Fecha: 2011-10-27 16:10:17 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Folios: 26

FORMULARIO ÚNICO DE SOLICITUD DE PATENTE

SOLICITUD DE:

1



Patente de Invención



Patente de Modelo de Utilidad

2

SOLICITANTE
(71)

Nombre: JORGE FELIPE GONZALEZ PELAEZ

Dirección: MEDELLIN, ANTIOQUIA

Nacionalidad o domicilio: MEDELLIN, ANTIOQUIA

Lugar de Constitución: MEDELLIN, ANTIOQUIA

Teléfono:

Fax:

E-mail:

IDENTIFICACIÓN

C.C.



NIT



C.E.



Otro



Cual: _____

Número: 71.392.171 Caldas

3

REPRESENTANTE
O APODERADO

Nombre: JAIME EDUARDO DELGADO VILLEGAS

Dirección: Avenida Carrera 24 No. 37-31 OF. 202
BOGOTA D.C, COLOMBIA

Teléfono: 2444096

Fax: 2442496

E-mail

mde@mdelaw.com

IDENTIFICACIÓN

C.C.



NIT



C.E.



Otro



Cual: _____

Número: 19.270.955 T.P. 43.308 C.S.J.
Bogotá

4

INVENTOR (ES)
(72)

Nombre: JORGE FELIPE GONZALEZ PELAEZ

Dirección: MEDELLIN, ANTIOQUIA

Teléfono:

Fax:

Nacionalidad o Domicilio

MEDELLIN, ANTIOQUIA

5

Título (54)

SISTEMA DE SEGURIDAD PARA ENVASES DE VIDRIO

6

Clasificación internacional (51) _____

7

Prioridad

SI



NO



(33) País de Origen

(32) Fecha

(31) Número de Solicitud

8

Para publicar a partir de la fecha de la presente solicitud a los:

6 meses



12 meses



18 meses



Otro



9

Comprobante de pago No.

Fecha:

Instrucciones para el diligenciamiento del presente formulario, ver reverso de esta página.

2

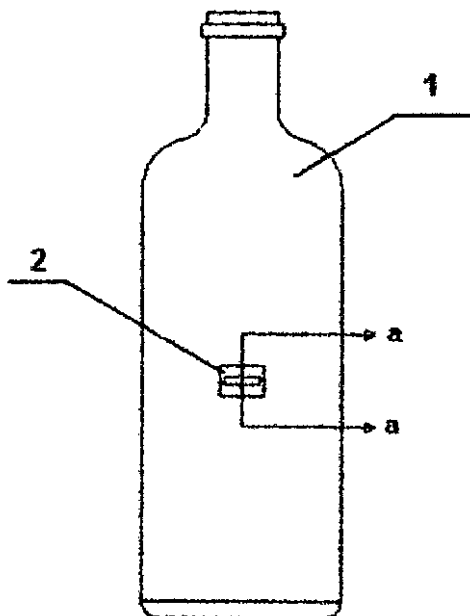
10

ANEXOS

- ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud.
- ☐ Comprobante de pago de la tasa por concepto de excedente de palabras en la publicación.
- ☐ Comprobante de pago por reivindicación de prioridad.
- ☐ Certificado de existencia y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica.
- ☒ Poderes, si fuere el caso.
- ☐ Certificado de la fecha de presentación de la solicitud prioridad, expedida por la autoridad correspondiente y una copia certificada de la primera solicitud, si se reivindica prioridad.
- ☐ Traducción simple de la primera solicitud, si se reivindica prioridad.
- ☐ Documento de cesión del inventor al solicitante o a su causante.
- ☒ Resumen
- ☒ Descripción de la invención.
- ☒ Una o más reivindicaciones.
- ☒ Dibujos y/o planos necesarios
- ☐ De ser el caso, copia del contrato de acceso.
- ☐ De ser el caso, documento que acredite la licencia o autorización de uso de conocimientos tradicionales de las comunidades indígenas.
- ☐ De ser el caso, certificado de depósito del material biológico
- ☒ Arte final 12X12 y 6X6 cm.
- ☐ De ser el caso, información de otras solicitudes de patente o títulos obtenidos en el extranjero por el mismo titular o su causante, relacionadas total o parcialmente con la invención de esta solicitud.

11

FIGURA CARACTERISTICA



12

Solicito la concesión de la patente,

NOMBRE: JAIME EDUARDO DELGADO VILLEGAS

FIRMA:

Jaime E. Delgado
C.C. 19.270.956 Bogotá, T.P. 43.308 C.S.J.

Marcas - Patentes
Modelos - Diseños
Nombres Comerciales - Enseñas
Propiedad Intelectual
Registros en el Exterior
Registros Sanitarios INVIMA - ICA
Acciones Judiciales - Administrativas
Derecho Comercial - Industrial
Asesoría - Contratos - Otros
Corresponsalia a Nivel Mundial

MDE

Mario Delgado Echeverry e Hijos Ltda.

Abogados Consultores - Marcas y Patentes

Bogotá D.C. - Colombia
Avda. 22 Park Way No. 37 - 31 Of. 202
Tels. (571) 2444096 - 3690624
Fax (571) 2442496 A.A. No. 6207
E-mail: mde@mdelaw.com
mdelawof@cable.net.co

Miembros ACPI - ASIFI - AIPPI

PODER

JORGE FELIPE GONZALEZ PELAEZ, actuando en su propio, domiciliado en Medellín - Colombia, para manifestarle que confiero poder especial, amplio y suficiente a los Doctores **JAIME .EDUARDO DELGADO VILLEGAS**, y/o **CLEMENCIA DELGADO VILLEGAS**, vecinos de Bogotá D.C., y/o **LINA MARIA PIEDRAHITA LONDOÑO**, para que tramiten el registro de la Patente **SISTEMA DE SEGURIDAD PARA ENVASES DE VIDRIO**.

Los Apoderados quedan con amplias facultades para recibir, desistir, transigir, sustituir y lo demás que fuere necesario en pro de nuestros intereses.

Autentico este poder con Presentación Personal ante Notario, según lo dispuesto por los Artículos 65 y 84 del Nuevo Código de Procedimiento Civil (Decreto 2282 de 1.989)

Atentamente,

JORGE FELIPE GONZALEZ

CC 71'392,171

PRESENTACION PERSONAL

Ante la Notaria Unica del Circuito de Sabaneta

Comparecío Personalmente **Jorge Felipe Gonzalez Pelaez**

Identificación No. **71.392.171**

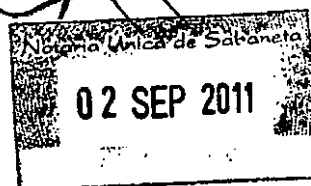
de **Caldas** T.P. No. _____

y declaro que el contenido del anterior documento es cierto, y la firma que en él aparece es de su puño y letra

Sabaneta _____

El declarante _____

La Notaria Unica _____



SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
NIT : 800.176.089-2
- / -



RECIBO DE CAJA

No. 11 - 0089941

Bogotá D.C., Septiembre 13 de 2011 - 13:23:30

RECIBIDO DE : MARIO DELGADO ECHEVERRY E HIJOS LTDA NI 800.020.909

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	406564325	13/09/2011	9.853.000.00

*** Conceptos Pagados ***

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	VR. UNIDITARIO	VR. CONCEPTO
1	50005-01-01 SOLICITUDES	1 TRAMITES DE SOL. DE PATENTE DE INVENCIÓN	571.000.00	571.000.00
				\$571.000.00

SON: **QUINIENTOS SETENTA Y UN MIL PESOS MONEDA C/

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-145576-00000-0000

Fecha: 2011-10-27 16:10:17 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eva: 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Folios: 26

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

Este
Únicamente para tramites de
Mario Delgado Echeverry e Hijos Ltda.
Marca: Reg. Pat. Inv. Sistema
Expediente: de Seguridad para envases
de vidrio

Sede Centro: Carrera 13 No. 27 - 00 Pisos 3,4,5 y 10 Bogotá, D.C.- Colombia

Web: www.sic.gov.co e-mail: info@sic.gov.co Conmutador: (571) 5870000 Fax: (571) 5870284 Línea: 018000-910165 Call Center: (571) 6513240

Septiembre 13 de 2011 - 13:23:37

SISTEMA DE SEGURIDAD PARA ENVASES DE VIDRIO

INDICACION DE LA ESFERA TECNOLÓGICA.

El sistema de seguridad para envases de vidrio de la presente solicitud de patente de invención consiste en la implementación de un dispositivo que se le adiciona a los envases de vidrio con el fin de disminuir los niveles de licor adulterado.

ESTADO DE LA TÉCNICA.

Actualmente se conocen diferentes sistemas de seguridad para envases de vidrio como son:

- Solicitud de patente de invención CN 101624264 titulada: "Anti-counterfeit method for glass or ceramic wine bottle" a nombre de JIE HUANG publicada el 13 de enero de 2010. La invención describe un método de lucha contra la falsificación de botellas de vidrio o de cerámica del vino, que comprende las etapas de recubrimiento de varias capas de barniz sobre el papel de impresión de transferencia de agua mediante el uso de impresión de la pantalla de múltiples capas para hacer una etiqueta de anti-falsificación, y sinterización de los anti-etiqueta de la falsificación en el papel de impresión de transferencia de agua sobre el vidrio y superficies cerámicas mediante el uso de una tecnología de sinterización de una sola vez, en el que la temperatura de sinterización es 400 a 600 ° C y el tiempo de sinterización es 1.5 a 4 horas y una capa de esmalte es luminiscente esmalte, la capa inferior del esmalte puede ser completamente unido con el cristal

o superficies de cerámica a alta temperatura, la capa media del esmalte y la capa inferior del esmalte se unen a alta temperatura, la capa intermedia es impreso con el sello contra la falsificación, y la capa superficial del esmalte es luminiscente, puede ser completamente despojados después de ser sinterizado para revelar los patrones y los números en la capa media y no se puede restaurar a la estado original después de haber sido despojado. El método se asegura de que utiliza botellas de vino no se puede reciclar, logrando con ello la lucha contra la falsificación y la prevención de efectos.

- Solicitud de patente de invención CN 2928735 titulada: "Anti-fake glass bottle" a nombre de ZHENG JIANSONG publicada el 1 de agosto de 2007. Una botella de vidrio contra la falsificación consiste en un cuerpo de la botella y el tapón de una botella. El cuerpo de la botella cuenta con un cuello de botella y un anillo de retención. La tapa de la botella está provista de un tornillo interno y el cuello de botella está provisto de un aro de seguridad superior y un anillo de protección inferior. La parte inferior de la tapa de la botella cuenta con una línea de fractura, el fondo del cual está provisto de un anillo superior convexo que se encuentra en un anillo de retención superior y un anillo convexo menor que está bajo un anillo inferior de retención. El cuello de botella entre el anillo convexo superior e inferior está provisto de un recubrimiento delgado anillo con traje de protección que se coordina estrechamente con la parte superior e inferior de los anillos convexos. La botella de vidrio anti-falsificación, lo que proporciona el modelo de utilidad es capaz de prevenir la falsificación eficaz contra la falsificación de botellas de vidrio de ser producido por los fraudes.

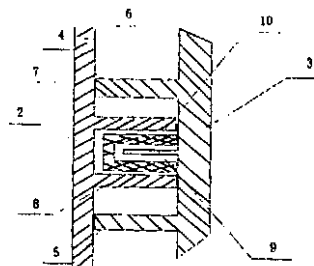
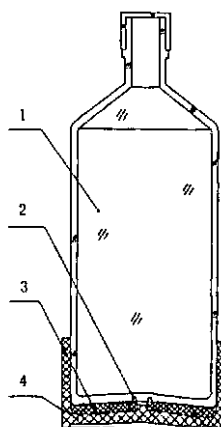


图 3

- Solicitud de patente de invención CN 2885744 titulada: "Anti-fake glass wine bottle" a nombre de TANG DEXIU LI publicada el 4 de abril de 2007. Una botella de vino de vidrio anti-falsificación está equipada con un canal de estrés en el centro de la parte inferior de la botella, un dispositivo de destrucción inferior en la parte inferior externa de la botella, y también una estera complementaria proporcionada entre los botella de cristal y la parte inferior del dispositivo destruir, en donde el tapete las necesidades suplementarias de ser sacado de la perfección mantener ninguna de las personas mal ni contaminar el medio ambiente al eliminar el botella poco para perforar y destruir la parte inferior a fondo, pero no puede volverse a utilizar para alcanzar el objetivo de lucha contra la falsificación mediante la reducción de la fuente de la forja de los forjadores de reciclaje de la botella de falsificar.



- La fabricación de los envases de vidrio, es un proceso complejo, costoso y muy evidente puesto que requiere de plantas de

producción de un tamaño considerable, por lo que mediante botellas claramente identificables y asociables al producto, se limita de alguna manera la adulteración de las bebidas puesto que si no se cuenta con un envase original no es factible la venta de bebidas adulteradas. Es una gran desventaja pues al obtener el adulterador una botella original, el producto genera en el cliente un alto nivel de confianza, lo cual facilita el engaño.

- Sistemas mecánicos o válvulas de seguridad, por lo general compuestos por componentes plásticos que permiten la salida del líquido pero en teoría no el ingreso de nuevo líquido al envase. Este tipo de sistemas ya son fácilmente violados o replicados por los adulteradores de bebidas.
- Etiquetas hologramas - son etiquetas impresas que incluyen figuras impresas en láser que muestran una imagen "tridimensional", son etiquetas costosas y de difícil elaboración, pero en vista de las cifras que mueven las bebidas adulteradas, es solo cuestión de tiempo antes de que los falsificadores impriman etiquetas con hologramas reales o similares, las cuales servirán para dar al consumidor final una falsa sensación de seguridad con respecto al producto consumido.

RELACION DE FIGURAS ANEXAS.

- Figura 1. Vista lateral de un envase (1) de vidrio de la invención.
- Figura 2. Vista inferior del envase (1) de vidrio de la invención.
- Figura 3. Vista en corte transversal del envase (1) de vidrio en la zona del sistema de prevención de adulteración.
- Figura 4. Vista en corte transversal del envase (1) de vidrio con

elemento metálico (4) y dirección movimiento palanca.

- Figura 5. Vista en corte transversal del vidrio (3) con ranura superior (6) y testigo (7) quebrado.
- Figura 6. Vista del corte transversal del vidrio (3) completamente quebrado y el testigo (7) quebrado.
- Figura 7. Vista frontal en corte del molde (8) de fabricación del envase (1) de vidrio.
- Figura 8. Vista lateral en corte del molde (8) de fabricación del envase (1) de vidrio.
- Figura 9. Vista superior del fondo del envase (1) de vidrio.
- Figura 10. Vista lateral del fondo del envase (1) de vidrio.
- Figura 11. Vista lateral en corte del envase (1) de vidrio con protuberancia (2).
- Figura 12. Vista lateral en corte del molde (8) con negativo de la protuberancia (2) del envase (1) de vidrio.

DESCRIPCION DE LA INVENCION.

La venta de bebidas adulteradas (en especial los licores) es un problema real que afecta a la sociedad de diferentes maneras:

El licor adulterado presenta un evidente problema de salud para los consumidores, al ser frecuentemente fabricado con alcohol etílico, el cual puede generar serios problemas a la salud, llegando inclusive a ser fatal.

De todos los elementos que garantizan la autenticidad de una bebida, la botella de vidrio es el más sólido, no es fácil fabricar envases de vidrio puesto que se requiere instalaciones grandes, complejas, costosas y notorias, moldes de difícil fabricación, materias primas muy

especiales y en general un proceso de manufactura de alta complejidad. Por todo lo anterior, los falsificadores o adulteradores de bebidas necesitan casi que obligatoriamente envases de vidrio original en buen estado. Por lo general los consumidores al terminar su producto dejan el envase para ser dispuesto en la basura, por la facilidad de un accidente con vidrio quebrado se trata de evitar dañar el envase en su descarte.

La solución propuesta consta de incluir en la manufactura del envase de vidrio una pequeña protuberancia o lengüeta de tal manera que el consumidor al terminar de consumir su producto, con la ayuda de algún elemento metálico (por ejemplo: llave, moneda o tapa de refresco) pueda romper dicha protuberancia generando uno de dos efectos:

- a) una marcación o señal clara, inequívoca y difícil de ocultar, de que el envase ya fue usado anteriormente.
- b) un daño en el envase que evite que éste pueda contener nuevamente líquido, o sea que rompa el interior del envase.

En el proceso de fabricación del envase (1) se genera una protuberancia o lengüeta (2) en el vidrio (3) y se determina una ranura superior (6) tal como se muestra en las Figuras 1, 2, 3 y 4.

Al terminar de consumir su producto, el consumidor o cualquier otra persona puede utilizar un elemento metálico (4) por ejemplo llave, moneda, cuchara etc., que lo introduzca en un lado de la ranura superior (6), tal como se muestra en la Figura 4 y ejerciendo una ligera presión en dirección de movimiento de palanca (5) hacia abajo que permita quebrar la protuberancia o lengüeta (2) dejando un claro

testigo (7), ver Figura 5 o rompiendo el envase hasta el interior evitando que pueda volver a contener líquidos, ver Figura 6.

La presente invención se puede aplicar en el envase de vidrio de dos maneras:

La primera es sobre el cuerpo de envase (1) mediante la fabricación en el molde (8) del sistema generador de la protuberancia (2), ver vista frontal Figura 7, dicho elemento es maquinado directamente en la cavidad del molde (8) con negativo de la forma del envase; o injertado sobre éste pudiendo utilizar vacío o no para la conformación del mismo, ver vista lateral Figura 8.

La segunda manera de aplicar éste sistema es en el fondo del envase (1) de vidrio, elemento conocido como "fondo" o "bottom plate", donde también el sistema generador de la protuberancia o lengüeta (2), ver vista superior del fondo Figura 9 y vista lateral del fondo Figura 10, previenen la adulteración, es fabricado directamente sobre el fondo o injertado sobre éste, pudiendo utilizar o no vacío para la generación del mismo.

El molde (8) del envase de vidrio o el fondo del molde (8), esta mecanizado o injertada la geometría que genera la protuberancia o lengüeta (2) del sistema anti adulteración, ver Figura 11. El vidrio (3) es soplado al interior del molde (8), el cual está ensamblado con el fondo, al encontrarse en un estado maleable, el vidrio (3) se acomoda a la superficie interna del molde (8) copiando las formas que hay en éste, así se genera la protuberancia o lengüeta (2) del sistema de prevención de adulteración, ver Figura 12.

La Figura 1 es la vista lateral de un envase (1) de vidrio de la invención, donde se muestra: el envase (1) y la protuberancia o lengüeta (2).

En la Figura 2 se aprecia la vista inferior del envase (1) de vidrio de la invención, donde se tiene el envase (1) y la protuberancia o lengüeta (2).

La Figura 3 es la vista en corte transversal del envase (1) de vidrio en la zona del sistema de prevención de adulteración donde se aprecian la protuberancia o lengüeta (2) y el vidrio (3).

En la Figura 4 se tiene la vista en corte transversal del envase (1) de vidrio con elemento metálico (4) donde se muestra el vidrio (3), el elemento metálico (4), la ranura superior (6) y la dirección del movimiento de palanca (5).

La Figura 5 es la vista en corte transversal del vidrio (3) con la ranura superior (6) y el testigo (7) quebrado.

En la Figura 6 se muestra la vista en corte transversal del vidrio (3) completamente quebrado y el testigo (7) quebrado.

La Figura 7 es la vista frontal en corte del molde (8) de fabricación del envase (1) de vidrio y la protuberancia o lengüeta (2).

La Figura 8 es la vista lateral en corte del molde (8) de fabricación del envase (1) de vidrio y la protuberancia o lengüeta (2).

En la Figura 9 se muestra la vista superior del fondo del envase (1) de vidrio y la protuberancia o lengüeta (2).



La Figura 10 es la vista lateral del fondo del envase (1) de vidrio con la protuberancia o lengüeta (2) y el molde (8).

En la Figura 11 se tiene la vista lateral en corte del envase (1) de vidrio con protuberancia (2) y el molde (8).

La Figura 12 es la vista lateral en corte del molde (8) con negativo de la protuberancia (2) del envase (1) de vidrio y la ranura superior (6).

REIVINDICACIONES

1. Sistema de seguridad para envases de vidrio **CARACTERIZADO PORQUE** en el proceso de fabricación del envase (1) se genera una protuberancia o lengüeta (2) en el vidrio (3) determinando una ranura superior (6); una vez consumido el producto, por medio de un elemento metálico (4) que se introduce en un lado de la ranura superior (6), y ejerciendo una ligera presión en la dirección del movimiento de palanca (5) hacia abajo, se quiebra la protuberancia o lengüeta (2) dejando un claro testigo (7) o rompiendo el envase (1) hasta el interior evidenciando que no vuelva a contener líquidos.
2. Sistema de seguridad para envases de vidrio de la Reivindicación 1, **CARACTERIZADO PORQUE** una primera manera de aplicar el sistema sobre el cuerpo de envase (1) mediante la fabricación en el molde (8) del sistema generador de la protuberancia (2), que previene la adulteración, dicho elemento es maquinado directamente en la cavidad del molde (8) con el negativo de la forma del envase (1); o injertado sobre éste pudiendo utilizar vacío o no para la conformación del mismo.
3. Sistema de seguridad para envases de vidrio de la Reivindicación 1, **CARACTERIZADO PORQUE** una segunda manera de aplicar el sistema es en el fondo del envase (1) de vidrio, donde el sistema generador de la protuberancia o lengüeta (2) que previene la adulteración, es fabricado directamente sobre el fondo o injertado sobre éste, pudiendo utilizar o no vacío para la generación del mismo.



4. Sistema de seguridad para envases de vidrio de la Reivindicación 1, **CARACTERIZADO PORQUE** el vidrio (3) es soplado al interior del molde (8) el cual está ensamblado con el fondo, al encontrarse en un estado maleable el vidrio (3) se acomoda a la superficie interna del molde (8) copiando las formas geométricas que están mecanizadas o injertadas, generando la protuberancia o lengüeta (2) del sistema de prevención de adulteración.

RESUMEN

Sistema de seguridad para envases de vidrio **CARACTERIZADO PORQUE** en el proceso de fabricación del envase (1) se genera una protuberancia o lengüeta (2) en el vidrio (3) determinando una ranura superior (6); una vez consumido el producto, por medio de un elemento metálico (4) que se introduce en un lado de la ranura superior (6), y ejerciendo una ligera presión en la dirección del movimiento de palanca (5) hacia abajo, se quiebra la protuberancia o lengüeta (2) dejando un claro testigo (7) o rompiendo el envase (1) hasta el interior evidenciando que no vuelva a contener líquidos.

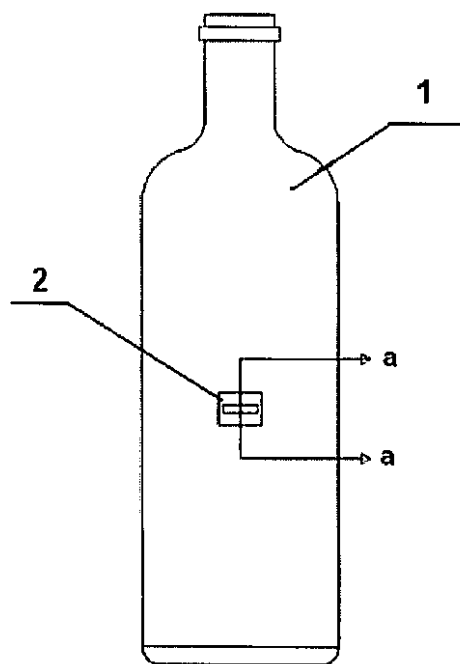


FIGURA 1

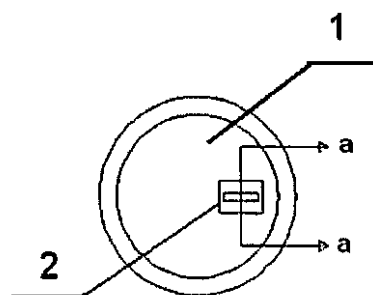


FIGURA 2

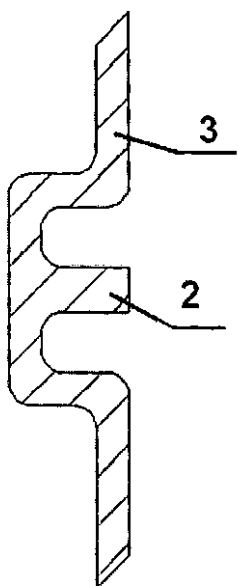


FIGURA 3

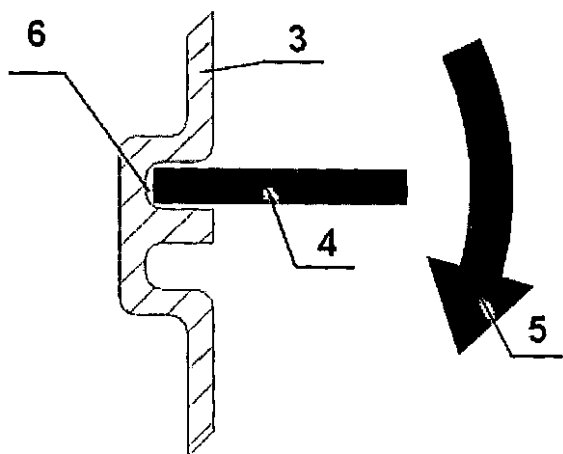


FIGURA 4

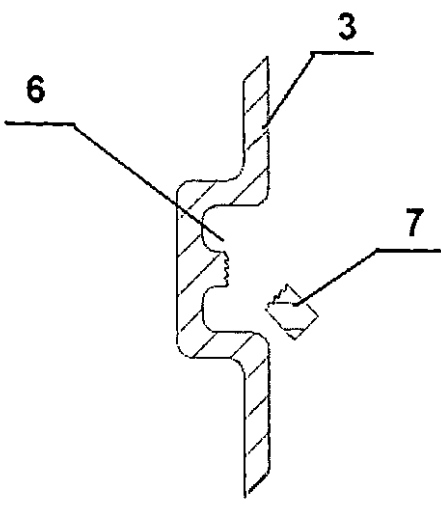


FIGURA 5

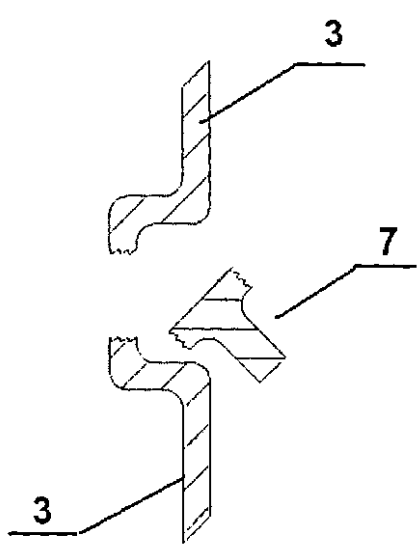


FIGURA 6

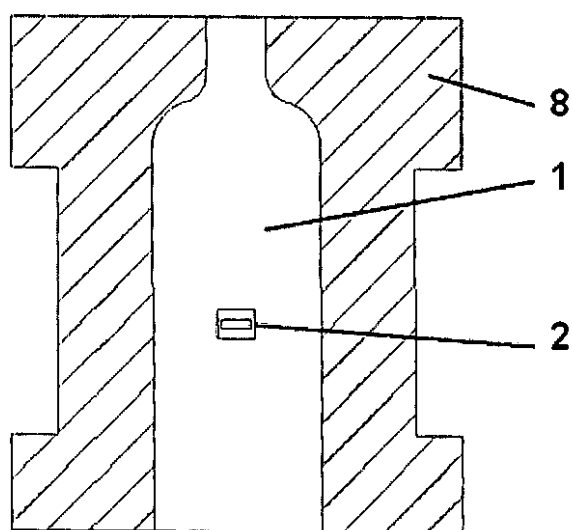


FIGURA 7

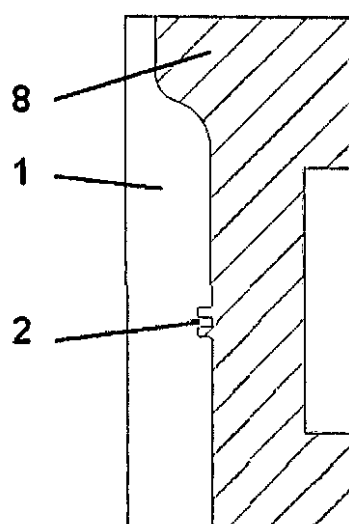


FIGURA 8

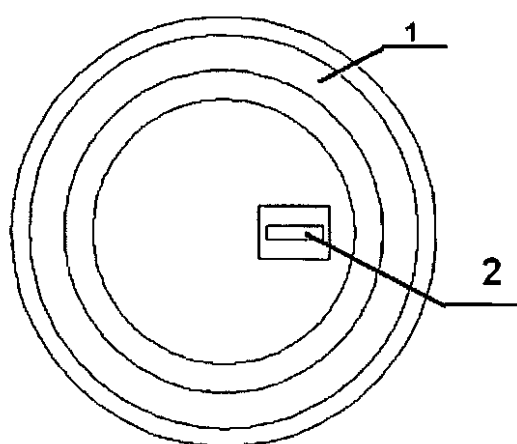


FIGURA 9

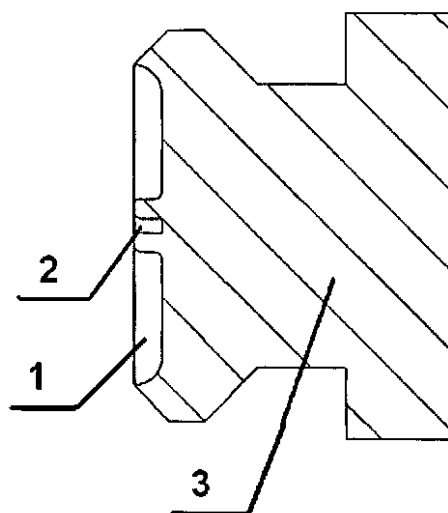


FIGURA 10

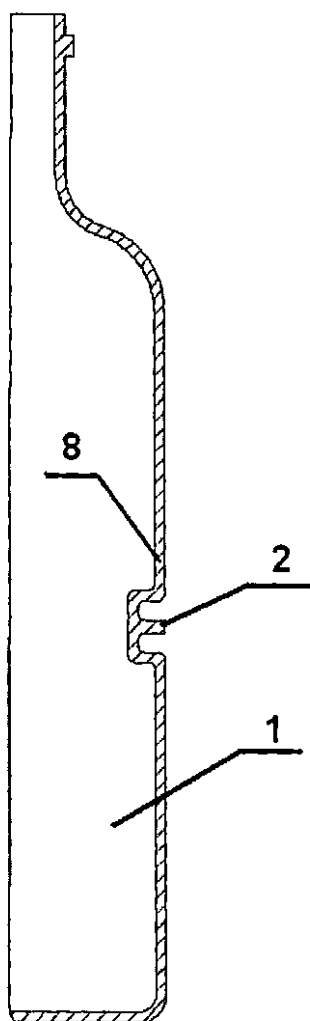


FIGURA 11

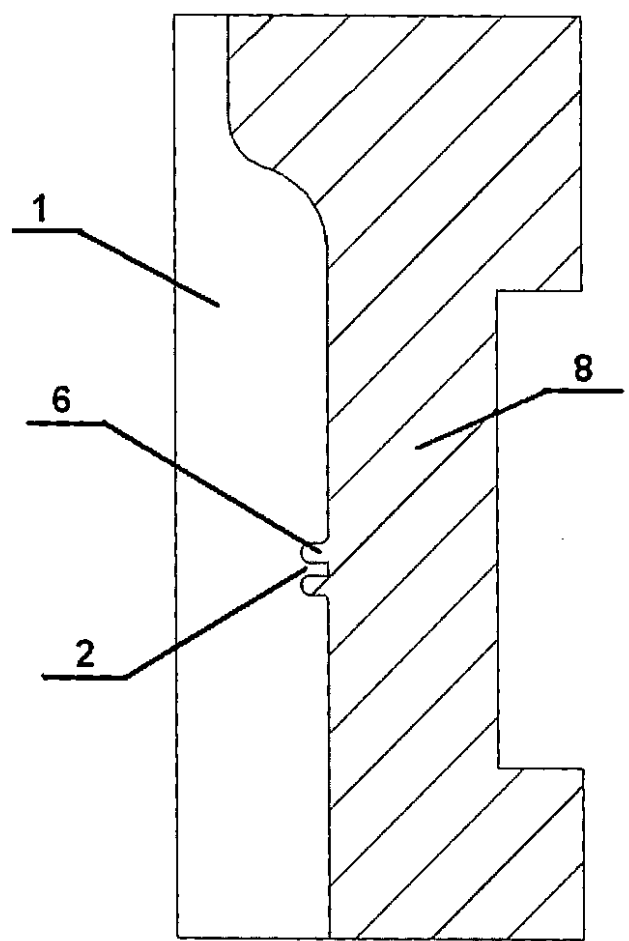


FIGURA 12

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

TARJETA ARCHIVO PROPIETARIOS

PATENTE DE INVENCION X PCT MODELO DE UTILIDAD DISEÑO INDUSTRIAL

(21) N° de solicitud:

(22) Fecha de solicitud:

(51) Clasificación Internacional :

(71) Solicitante (s) **JORGE FELIPE GONZALEZ PELAEZ**

(72) Inventor(es) **JORGE FELIPE GONZALEZ PELAEZ**

(74) Apoderado: **JAIME EDUARDO DELGADO VILLEGAS**

(30) Prioridad	(31)	No. Prioridad	(32)	Fecha	(33)	País

(85) Fecha inicio fase nacional:

(86) Datos relativos a la presentación de la solicitud PCT

Fecha de presentación de la solicitud:

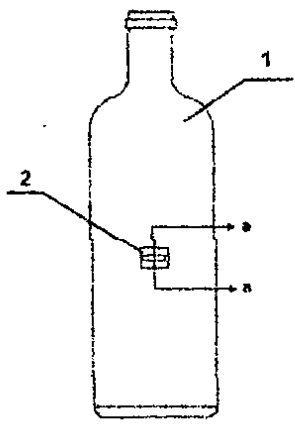
No. de solicitud

(87) Publicación internacional

Fecha: Fecha (dd/mm/aa)

N° publicación:

(54) Título: **SISTEMA DE SEGURIDAD PARA ENVASES DE VIDRIO**

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO DIVISION DE NUEVAS CREACIONES TARJETA ARCHIVO TEMATICO PATENTE DE INVENCION ☒ PCT ☐ MODELO DE UTILIDAD ☐ DISEÑO INDUSTRIAL ☐			
(21) N° de solicitud:		(22) Fecha de solicitud:	
(51) Clasificación Internacional :			
(71) Solicitante(s) JORGE FELIPE GONZALEZ PELAEZ			
(72) Inventor(es): JORGE FELIPE GONZALEZ PELAEZ			
(74) Apoderado: JAIME EDUARDO DELGADO VILLEGAS			
Prioridad (31) No. Prioridad 32) Fecha (33) Pais			
(85) Fecha límite inicio fase nacional:		(87) Publicación internacional:	
(86) Datos relativos a la presentación de la solíc. PCT		Fecha:	
Fecha de presentación de la solicitud:		No. Publicación:	
No. de solicitud			
(54) Título: SISTEMA DE SEGURIDAD PARA ENVASES DE VIDRIO			
(57) Resumen: Sistema de seguridad para envases de vidrio donde en el proceso de fabricación del envase (1) se genera una protuberancia o lengüeta (2) en el vidrio (3) determinando una ranura superior (6); una vez consumido el producto, por medio de un elemento metálico (4) que se introduce en un lado de la ranura superior (6), y ejerciendo una ligera presión en la dirección del movimiento de palanca (5) hacia abajo, se quiebra la protuberancia o lengüeta (2) dejando un claro testigo (7) o rompiendo el envase (1) hasta el interior evidenciando que no vuelva a contener líquidos.			
CONTINUA AL RESPALDO			

Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA		SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO DIVISION DE NUEVAS CREACIONES EXTRACTO PARA PUBLICACIÓN SOLICITUD DE PATENTE DE INVENCION	
(21) N° de solicitud:		(51) Int Cl:	
22) Fecha de solicitud:		(71) Solicitante(s) JORGE FELIPE GONZALEZ PELAEZ	
(30) Prioridad	(31) No. Prioridad	(32) Fecha	(33) Pais
		(72) Inventor(es) JORGE FELIPE GONZALEZ PELAEZ	
		(74) Apoderado: JAIME EDUARDO DELGADO VILLEGAS	
(85) Fecha limite inicio fase nacional:		(87) Publicación Internacional	
Datos relativos a la presentación de la solicitud PCT		Fecha (dd/mm/aa)	
Fecha de presentación de la solicitud:		Fecha:	
No. de solicitud		N° publicación:	
(54) Título:		SISTEMA DE SEGURIDAD PARA ENVASES DE VIDRIO	

Resumen:
Sistema de seguridad para envases de vidrio **CARACTERIZADO PORQUE** en el proceso de fabricación del envase (1) se genera una protuberancia o lengüeta (2) en el vidrio (3) determinando una ranura superior (6); una vez consumido el producto, por medio de un elemento metálico (4) que se introduce en un lado de la ranura superior (6), y ejerciendo una ligera presión en la dirección del movimiento de palanca (5) hacia abajo, se quiebra la protuberancia o lengüeta (2) dejando un claro testigo (7) o rompiendo el envase (1) hasta el interior evidenciando que no vuelva a contener líquidos.

