

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



DELEGATURA PROPIEDAD INDUSTRIAL

División de Nuevas Creaciones

SOLICITUD
PATENTE DE INVENCION

21. EXPEDIENTE No.

06-43737

54. TITULO

BARRA DE JABON ENVUELTA, CON FRAGANCIA DETECTABLE

51. CLASIFICACION INTERNACIONAL

B65D 65/00.

71. SOLICITANTE

COLGATE - PALMOLIVE COMPANY

DOMICILIO

NEW YORK, NEW YORK, ESTADOS UNIDOS DE AMERICA

74. APODERADO

JUAN PABLO CADENA SARMIENTO

22. SANTAFE DE BOGOTA, D.C.

PETITORIO

AS: 101.110



SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Rad: 06-043737 - 00000-0000 Feb: 2006-05-09 16:00:22
Dep. 2020 NUECREACIONES
Tra: 2 PATENTES Evt 1 REGDEPOSITO
Act 411 PRESENTACION Folios: 40
UD 72131

FORMULARIO ÚNICO DE SOLICITUD DE PATENTE

1 SOLICITUD DE:			
☒ Patente de Invención.		☐ Patente de Modelo de Utilidad.	
2 SOLICITANTE (71)	Nombre: COLGATE - PALMOLIVE COMPANY. Dirección: 300 Park Avenue, New York, NY 10022, Estados Unidos de América Nacionalidad o Domicilio: Estados Unidos Lugar de Constitución: Estados Unidos Teléfono: Fax: E-mail:	IDENTIFICACION C.C. ☐ NIT ☐ C.E. ☐ Otro ☐ Cual _____ Número _____	
3 REPRESENTANTE O APODERADO	Nombre: JUAN PABLO CADENA SARMIENTO Dirección: Cra. 7 No. 16-56 Piso 9 Teléfono: 380-2200 Fax: 380-2700 E-mail:	IDENTIFICACION C.C. ☒ NIT ☐ C.E. ☐ Otro ☐ Cual _____ Número 80.410.337 TP 57492	
4 INVENTOR (ES) (72)	Nombre: Camilo Bouzas, Todd Van Gordon Dirección: 129 Bedford Place Morganville, New Jersey 07751, US; 6 Dawn Drive Basking Ridge, New Jersey 07920, Estados Unidos de América (Respectivamente) Nacionalidad o Domicilio: Estados Unidos de América (Respectivamente)		
5 Título (54): BARRA DE JABÓN ENVUELTA, CON FRAGANCIA DETECTABLE			
6 Clasificación Internacional (51) B65D 65/00			
7 Prioridad	(33) País de Origen	(32) Fecha	(31) Número de Solicitud
SI ☐ NO ☒			
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. 06-24.287		Fecha 09-05-2006	
Instrucciones para el diligenciamiento del presente formulario, ver reverso de esta página.			

2020-F01 (01-04-19)

10

ANEXOS

X

2

- ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud. \$463.000
- ☐ Comprobante de pago de la tasa por concepto de excedente de palabras en la publicación.
- ☐ Comprobante de pago por reivindicación de prioridad.
- ☒ Documento que acredita la existencia y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica.
- ☒ Poderes, si fuere el caso. **Fotocopia Autenticada**
- ☐ 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.
- ☐ De ser el caso, información sobre otras solicitudes de patente o títulos obtenidos en el extranjero por el mismo titular o su causante, relacionadas parcial o totalmente con la invención de esta solicitud.
- ☐ Extracto para publicación y Tarjeta de Archivo Temático.
- ☒ **Tarjeta de Propietarios**

11 FIGURA CARACTERÍSTICA:



12

NOMBRE: JUAN PABLO CADENA SARMIENTO

FIRMA:

C.C. 80.410.337 de Usaquén T.P. 57492 del C.S.U.

Instrucciones para la presentación de los anexos, ver reverso de esta página.

73

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800176089-2

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Rad: 06-043737- -00000-0000 Fec: 2006-05-09 16:00:22
Dep. 2020 NUECREACIONES
Tra: 2 PATENTES Eve 1 REGDEPOSITO
Act 411 PRESENTACION Folio 40

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 06 - 24,287
FECHA : MARZO 28 DE 2006

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
BRIGARD & CASTRO LTDA	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	44793612	27/03/2006	21,060,000.00

***** CONCEPTO *****

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-01	SOLICITUDES	
		1 TRAMITES DE SOL. DE PATENTE DE IN	463,000.00
		TOTAL :	\$ 463,000.00

CUATROCIENTOS SESENTA Y TRES MIL PESOS

RESPONSABLE : _____

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

Folio 4-Argyrea

es.

+ 4

11238-P

BARRA DE JABÓN ENVUELTA, CON FRAGANCIA DETECTABLE

---oo0oo---

4 5

RESUMEN

Unos métodos para colocar orificios en una envoltura de material de película de barras de jabón, de tal modo que la fragancia de la barra de jabón pueda ser detectada sin dificultad en el exterior de la barra de jabón envasada. Los orificios pueden ser orificios perfilados u orificios de hendidura. Los orificios pueden ser colocados en el material de película en el momento de la decoración del material de película o en el momento de alimentar el material de película a ser colocado alrededor de la barra de jabón. Los orificios pueden representar cualquier superficie de la barra de jabón envuelta, pero deben ser de un área superficial total para emitir no más de 60% de la fragancia o 50% del contenido de humedad de la barra de jabón durante un período de 6 meses. Además, la superficie del material de película adyacente a la barra de jabón puede contener un revestimiento de la fragancia de la barra de jabón o, alternativamente, la superficie de un material de inserto interno tal como un atiesador puede contener un revestimiento de la fragancia de la barra de jabón. Adicionalmente los orificios pueden ser coordinados con la decoración y, cuando la decoración es un elemento de botánica, la fragancia de la barra de jabón y aquélla del elemento de botánica pueden ser coordinadas.

X 6

Esta solicitud es una continuación parcial de la solicitud PCT/US2004/016234, presentada el 21 de mayo de 2004, la cual es una consignación de prioridad de la Solicitud Provisional de EE.UU. 60/473.053 presentada el 23 de mayo de 2003.

Esta invención se refiere a una barra de jabón envuelta, en donde la fragancia del jabón puede ser detectada en el exterior de la barra de jabón envuelta. De manera particular, esta invención se refiere a unas barras de jabón envueltas con una película que contiene orificios para la detección de la fragancia de la barra de jabón en el punto de compra.

ANTECEDENTES DE LA INVENCION

La fragancia es muy importante para los compradores de barras de jabón. El cliente desea saber la fragancia de la barra de jabón antes de comprarla. Cuando se envasa en cajas de cartón, una envoltura de papel o se envasa de manera suelta en una envoltura plástica, parte de la fragancia se desprenderá desde el envase. Sin embargo, en barras de jabón envasadas de manera más hermética en materiales plásticos, muy poca cantidad de la fragancia se desprenderá desde el envase. Con el fin de ser detectada de manera efectiva para una decisión de compra, se necesita que una cantidad mayor de la fragancia esté a la disposición del comprador. Esto ha sido llevado a cabo mediante aditamentos de "liberación de fragancia" en el exterior del envase. Los aditamentos de liberación de fragancia son efectivos pero aumentan el costo del envase. Un objetivo general es proporcionar al comprador una información suficiente acerca de la fragancia de la barra de jabón sin un aumento significativo en el costo del producto terminado.

87

Esto ha sido logrado a través de una coordinación de la barra de jabón y el envase. El envase es diseñado para emitir una cierta cantidad de fragancia durante un período de tiempo dado. La fórmula de la barra de jabón es ajustada para contener una cantidad suficiente de fragancia para este período de tiempo dado y tener una cantidad suficiente de fragancia remanente para satisfacer al usuario durante el uso de la barra de jabón.

BREVE DESCRIPCIÓN DE LA INVENCION

La invención está dirigida a una barra de jabón envasada en donde la barra de jabón emitirá cierta fragancia a través del envase, y a los métodos para elaborar este envase.

La barra de jabón es envuelta en un material de película que tiene una pluralidad de orificios en forma de aberturas perfiladas o hendiduras. Las aberturas perfiladas tienen una forma geométrica, tal como una forma circular, elíptica, triangular, cuadrangular u otra forma poligonal, así como la forma de un artículo fabricado o natural. La barra de jabón tiene una cantidad especificada de fragancia. La barra de jabón envuelta tiene una superficie superior, una superficie inferior, unas superficies laterales y unas superficies extremas. Los orificios están sobre una o más de estas superficies. Son orificios de un área superficial total calculada por barra de jabón para permitir que cierta cantidad de la fragancia de la barra de jabón sea emitida desde el envase. El área superficial total de los orificios de abertura perfilada es aproximadamente 50 mm² hasta aproximadamente 1000 mm², y preferiblemente aproximadamente 100 mm² hasta aproximadamente 750 mm². Cuando los orificios son hendiduras,

éstas serán de una longitud total combinada de aproximadamente 10 mm hasta aproximadamente 300 mm, y preferiblemente aproximadamente 30 mm hasta aproximadamente 240 mm. El área superficial de los orificios y la longitud de las hendiduras dependerán hasta cierto grado del tamaño de la barra de jabón. Los orificios, tanto las aberturas perfiladas como las aberturas de hendidura en el material de película, tienen un área superficial o longitud total tal que la barra de jabón retenga por lo menos aproximadamente 40% hasta aproximadamente 90%, preferiblemente aproximadamente 50% hasta aproximadamente 80%, de la fragancia de la barra de jabón durante un período de seis meses.

Opcionalmente, además, la superficie interna de la envoltura de material de película puede tener un revestimiento de la fragancia de la barra de jabón, o un inserto estructural de envase adicional, tal como un atiesador, puede tener un revestimiento de la fragancia de la barra de jabón sobre una superficie para aumentar la cantidad de fragancia que puede ser emitida. Adicionalmente, después de la elaboración de la barra de jabón, la barra de jabón puede ser rociada por encima con parte de la fragancia de la barra de jabón antes de envasarla. Con el uso de estas técnicas, la cantidad de fragancia emitida durante un período de tiempo es aumentada. Cuando el material de película de envoltura o un atiesador tiene un revestimiento completo o parcial, menor cantidad de la fragancia de la barra de jabón tendrá que ser emitida de modo que pueda ser detectada por el usuario en el momento de la compra.

El material de película puede ser cualquier plástico o laminado plástico que sea sustancialmente impermeable a la

to 9

fragancia de la barra de jabón. Un laminado plástico puede ser elaborado con papel y tener varias capas en el laminado. Los plásticos incluyen polietilenos, polipropilenos, plásticos de vinilo incluyendo cloruros de polivinilo, plásticos de uretano y poliésteres. El papel usado en un laminado puede ser revestido o no revestido con un adhesivo o un aditivo. Un atiesador puede ser de cualquiera de estos mismos materiales, así como solamente cartón.

Las barras de jabón son envasadas usando un material de película que tiene orificios elaborados fuera de línea en el momento en que una lámina de material de película debe ser impresa con una decoración e información de producto, o subsiguientemente en línea cuando los rollos de material de película han sido formados y deben ser usados para envasar barras de jabón. En las técnicas en línea, el material de película ha sido impreso con una decoración e información de producto en una operación previa. En las técnicas fuera de línea, los orificios son formados durante la producción de la materia prima de rollo de envoltura.

En cualquiera de estos procesos, un material de película con los orificios es alimentado a la sección de envoltura de barra de jabón del equipo de envoltura. Típicamente la barra de jabón es alimentada a una máquina de envasado y el material de película es alimentado hacia abajo sobre la barra de jabón. La longitud necesaria de material de película es cortada. El borde frontal del material de película es doblado bajo la barra y el borde trasero es entonces doblado bajo la barra de jabón, superpuesto al borde frontal. El material de película lateral es entonces plegado hacia adentro y los lados y los bordes

superpuestos inferiores son sellados. Cuando una lámina atiesadora debe ser incluida en el envase, es alimentada al equipo de envoltura al mismo tiempo que la película de envoltura, cortada a la longitud necesaria, y envuelta alrededor de la barra de jabón con la película de envoltura. No es sellada, y está abierta en los extremos. Es mantenida en su lugar por la película de envoltura.

En cualquiera de los procesos el producto es una barra de jabón envuelta con orificios de un número, un tamaño y una colocación predeterminados. Cuando las barras de jabón deben ser vendidas en paquetes múltiples, la película del paquete múltiple tendrá orificios, perfilados o de hendidura, para hacer que la fragancia que fluye a través del envase de cada barra de jabón fluya al exterior del paquete múltiple.

BREVE DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS

La Figura 1 es un esquema de un proceso para envolver barras de jabón, en el cual los orificios del material de película son formados en línea con la envoltura.

La Figura 2 es un esquema de un proceso para envolver barras de jabón, en el cual los orificios del material de película son formados fuera de línea con la impresión de la lámina de material de película.

La Figura 3 es una vista en perspectiva de la barra de jabón con orificios de abertura perfilada en la envoltura de película.

La Figura 4 es una vista en elevación lateral de la barra de jabón de la Figura 3.

La Figura 5 es una vista en perspectiva de la barra de jabón con orificios de hendidura en la envoltura de película.

La Figura 6 es una vista en elevación lateral de la barra de jabón de la Figura 5.

La Figura 7 es una vista en perspectiva de un envase de barra de jabón de paquete múltiple.

DESCRIPCIÓN DETALLADA DE LA INVENCION

La invención será descrita en más detalle con referencia a los dibujos. La invención será descrita en sus realizaciones preferidas, quedando entendido que el concepto inventivo puede ser modificado pero aún incorporar la esencia de la presente invención.

La Figura 1 es un diagrama esquemático de un proceso para producir la película para envolver las presentes barras de jabón. Las barras de jabón pueden ser cuadradas, rectangulares o generalmente rectangulares, en donde los bordes y lados, extremos, superficies superior e inferior son curvos. El envase de la barra de jabón puede estar compuesto por una sola película de envoltura o puede haber una lámina atiesadora interna y una película de envoltura externa. La presente invención está dirigida principalmente al material de película de envoltura y a unos métodos para que la envoltura emita cierta fragancia desde una barra de jabón envuelta.

La Figura 1 es un esquema de un proceso que parte de una unidad de película en un rollo, dicha película habiendo sido impresa y estando lista para corresponder exactamente con unas barras de jabón que entran a una máquina de envoltura automática de barras de jabón, tal como una máquina que puede ser obtenida en Azionaria Costruzioni Macchine Automatiche ACMA S.p.A., Binacchi & CO. o Guerze Srl. Estas máquinas envolverán

12 12

las barras de jabón a unas velocidades desde aproximadamente 100 hasta aproximadamente 400 barras de jabón por minuto.

La película es desenrollada del carrete y es alimentada a una estación de formación de orificios. Los orificios perfilados serán de un tamaño en el intervalo de diámetros de 0,1 mm a 10 mm, y preferiblemente 0,2 mm a 8 mm. El área superficial total de los orificios perfilados para una barra de jabón envuelta será de aproximadamente 50 mm² hasta aproximadamente 1000 mm², y preferiblemente aproximadamente 100 mm² hasta aproximadamente 750 mm². Cuando los orificios son hendiduras, éstas estarán en una longitud total combinada de aproximadamente 100 mm hasta aproximadamente 300 mm, y preferiblemente aproximadamente 30 mm hasta aproximadamente 240 mm. El contenido de fragancia de una barra de jabón está usualmente en el intervalo de aproximadamente 0,25% hasta aproximadamente 4% en peso, y preferiblemente aproximadamente 0,5% hasta aproximadamente 2% en peso. Sin embargo, el contenido de fragancia puede exceder 4% en peso. Tal barra de jabón debería retener por lo menos aproximadamente 40% hasta aproximadamente 90% del contenido de fragancia original, y preferiblemente por lo menos aproximadamente 50% hasta aproximadamente 80% seis meses después del momento del envasado, que es durante la elaboración. Adicionalmente una barra de jabón contendrá aproximadamente 12% hasta aproximadamente 20% de humedad, y preferiblemente aproximadamente 14% hasta aproximadamente 18%. Tal barra de jabón debería retener por lo menos aproximadamente 50%, y preferiblemente por lo menos aproximadamente 60% del contenido de humedad original seis meses después del momento del

envasado. Esto permite que cierta cantidad de fragancia y cierta cantidad de humedad sean emitidas a través de la película de envoltura de barra de jabón. Sin embargo, la cantidad de fragancia y de humedad que es emitida durante un período de tiempo dado debe ser controlada de tal modo que la barra de jabón pueda contener una cantidad suficiente de fragancia y humedad en el modo del uso para satisfacer al usuario.

Los orificios en la película pueden ser elaborados usando varias técnicas diferentes. Éstas incluyen las técnicas preferidas de formar los orificios de manera mecánica, térmica y óptica. Los orificios formados de manera mecánica son perforados en la película a través del uso de una disposición de troquel y yunque, y opcionalmente a través del uso de un dispositivo láser. En la formación de los orificios usando un láser, se ha encontrado que parte del plástico removido para formar el orificio forma un anillo alrededor del orificio y refuerza la periferia del orificio.

Al mismo tiempo, las barras de jabón que han sido producidas en una línea de producción de barras de jabón son transportadas a la máquina de envoltura de barras de jabón. La unidad de película, en forma de una tira de película, es alimentada a la máquina de envoltura de barras de jabón. Típicamente es tendida sobre la barra de jabón, el borde frontal siendo doblado bajo la barra de jabón. Esencialmente simultáneamente, el segmento para envolver esa barra de jabón es cortado de la unidad de material de película. El borde trasero de la película es doblado bajo la barra de jabón y superpuesto al borde frontal. Al mismo tiempo, los extremos

son plegados y sellados. Los bordes frontal y trasero superpuestos por debajo de la barra de jabón son también sellados en este momento.

En la realización en línea de la Figura 1, la película que usualmente ha sido impresa es desenrollada del carrete de almacenaje e indexada en la estación para formar orificios en la película. En la operación de indexación, los orificios son alineados con la impresión sobre la película, la cual puede incluir diseños. Los orificios son formados en el material de película en la estación de formación de orificios y el material de película es entonces alimentado sobre una barra de jabón en la máquina de envoltura. El material de película es cortado a la longitud apropiada y envuelto lateralmente alrededor de la barra de jabón doblando el borde de entrada frontal bajo la barra de jabón y entonces doblando el borde trasero siguiente bajo la barra de jabón y superpuesto al borde frontal. Los lados del material de película son plegados sobre los lados longitudinales de la barra de jabón y sellados y, sustancialmente simultáneamente, los bordes frontal y trasero superpuestos son sellados.

La Figura 2 muestra un diagrama esquemático del proceso en el cual los orificios son realizados fuera de línea. Los orificios pueden ser hechos en una lámina amplia de material de película mientras que se está imprimiendo, o los orificios pueden ser hechos en la película antes o después de la impresión. El material de película usado para envolver una barra de jabón tiene aproximadamente 10 cm hasta aproximadamente 25 cm de ancho dependiendo de la anchura de la barra de jabón. Sin embargo, la película de envoltura es

impresa en amplias láminas de desde aproximadamente 50 cm hasta aproximadamente 200 cm de ancho o más. Estas láminas amplias tendrán una anchura de material de película de aproximadamente 5 hasta aproximadamente 10 anchuras de envoltura de barra de jabón. La película, después de la impresión y la formación de orificios, es cortada en unidades de material de película y colocada en rollos. Los orificios también pueden ser hechos en este momento cuando el material de película está siendo colocado en rollos. Cada unidad de material de película tiene una anchura suficiente para envasar una barra de jabón. Estos rollos son entonces dispuestos para ser alimentados a una formación de orificios y envoltura de barras de jabón como se muestra en el diagrama esquemático de la Figura 2.

El esquema de la Figura 2 muestra un proceso fuera de línea para producir un material de película con orificios y subsiguientemente envolver una barra de jabón con esta película. En este proceso una amplia lámina de material de película de desde aproximadamente 50 cm hasta aproximadamente 200 cm es impresa y los orificios son formados en el material de película. Los orificios pueden ser formados simultáneamente con la operación de impresión, o justo antes o después de la operación de impresión. La lámina de película resultante es entonces cortada en tiras individuales, cada una con la anchura necesaria para envolver una barra de jabón particular. Cada una de estas tiras individuales se enrollada en un carrete y dejada de lado para ser usada posteriormente en la envoltura de barras de jabón. En el momento de uso, un rollo de la película es colocado en la máquina de envoltura de barras de jabón y alimentado sobre barras de jabón que son también alimentadas a

la máquina de envoltura de barras de jabón. Los pasos de proceso subsiguientes son iguales a los últimos cinco pasos expuestos en el esquema para el proceso en línea de la Figura 1 y discutidos anteriormente.

Las Figuras 3 y 4 muestran una barra de jabón envasada, con una envoltura de barra de jabón con orificios que son de un número y un tamaño dados para emitir una cantidad dada de fragancia. En la Figura 3, la barra de jabón envasada es mostrada en una vista en perspectiva superior. Algunos de los orificios están en el diseño floral, mientras que otros están en diferentes partes de la superficie de envoltura. Los diseños sobre el exterior de una envoltura se relacionarán en muchos casos con la fragancia de la barra de jabón. Una flor de lirio estará sobre un envase en el cual la fragancia de la barra de jabón es de lirios. Similarmente, una representación de rosa sobre la envoltura corresponderá a un envase en el cual la fragancia de la barra de jabón es de rosas. En tales casos por lo menos algunos de los orificios deberían estar en la flor. Todos los orificios pueden estar en la flor o en otra decoración. La combinación de la flor más la fragancia de esa flor particular mejorará la percepción agradable de la barra de jabón.

De manera más detallada, en las Figuras 3 y 4 se muestra una barra de jabón 10 envuelta. En la Figura 3 se muestra una superficie superior 12, una superficie lateral 14 y una superficie de sello extrema 16 de la barra de jabón envuelta. Unos orificios 18 están adyacentes a cada borde lateral de la superficie superior. Unos orificios 24 están adyacentes a un borde longitudinal. En el centro de la superficie superior hay

una flor 30 con orificios 32 en partes de la flor. La superficie lateral 14 tiene orificios 20 de bordes laterales y otros orificios 22. La superficie extrema 16 es formada cuando el material de las superficies superior, inferior y laterales es doblado en una disposición de superposición. Ésta es una superficie extrema típica para una barra de jabón envuelta. Las superficies lateral y extrema que no son mostradas tendrán las mismas estructuras. La Figura 4 muestra la superficie lateral con más detalles.

Las Figuras 5 y 6 muestran una barra de jabón con orificios de hendidura en lugar de orificios perfilados. Aquí, la barra de jabón envuelta 10 tiene una superficie superior 12 y una superficie lateral longitudinal 14. En la Figura 5 también se observa la superficie extrema 16. En la superficie superior hay unas hendiduras 38 a lo largo de los bordes laterales y unas hendiduras longitudinales 44. En la superficie superior también hay unas flores 30 con orificios de hendidura 52. La superficie lateral 14 tiene unas hendiduras 40 de bordes laterales y unas hendiduras 42 adicionales. La Figura 6 muestra la superficie lateral 14 con más detalles.

Además, con el fin de mejorar la entrega de la fragancia de la barra de jabón, puede haber un revestimiento de la fragancia sobre la superficie interna de la película de envoltura. Adicionalmente, si se usa un material de inserto interno, tal como un cartón, o una película plástica, por ejemplo a ser usado como un atiesador, este material de inserto puede contener parte de la fragancia de la barra de jabón además de, o en lugar de, la fragancia sobre la superficie interna de las películas de envoltura. El portador para la fragancia será un

polímero, o mezclas de polímeros, tales como polietileno, polipropileno o cloruro de polivinilo. Unas fragancias y unos portadores poliméricos de fragancia disponibles en el comercio pueden ser obtenidos de International Flavors and Fragrances bajo la línea de productos POLYIFF®. Adicionalmente, justo antes de envasar la barra de jabón, ésta puede ser rociada por encima con la fragancia de la barra de jabón para aumentar la entrega de fragancia desde la barra de jabón envuelta.

Además, cuando una pluralidad de barras de jabón son envasadas en un paquete múltiple, el envase de paquete múltiple tendrá similarmente unos orificios para asegurar que la fragancia que es emitida desde las barras de jabón envasadas individuales pueda ser detectada en el exterior del envase de paquete múltiple. El material de película del paquete múltiple tendrá orificios de las mismas características que el material de película de los envases de las barras de jabón. Pueden ser orificios perfilados u orificios de hendiduras. La Figura 7 muestra un paquete 50 con cuatro barras de jabón envasadas, dos barras de jabón de la Figura 3 y dos barras de jabón de la Figura 5. Hay unos orificios perfilados 54 sobre la superficie superior y unos orificios perfilados 56 sobre la superficie lateral. Además hay unos orificios de hendidura 58 sobre una parte inferior del paquete múltiple.

El material de película de envoltura tendrá un espesor de aproximadamente 25 micras hasta aproximadamente 100 micras, y preferiblemente aproximadamente 50 micras hasta aproximadamente 75 micras. Esencialmente cualquier película termoplástica, y laminados de las mismas, pueden ser usados como la película de envoltura. Éstas incluyen polietileno, polipropileno, cloruro

de polivinilo, poliestireno y tereftalato de polietileno. Adicionalmente, pueden ser revestidas con materiales para mejorar las propiedades de la película y para mejorar el desempeño funcional durante el proceso de envasado y en la distribución.

Ejemplo

Unas barras de jabón Palmolive Aroma fueron colocadas en recipientes de recolección cerrados con un espacio superior de 500 cc y equilibradas por dos horas. Unos tubos de absorción Tenax fueron ajustados a los orificios laterales de los recipientes y una trampa de carbón vegetal fue ajustada al orificio en las tapas de los recipientes. De cada recipiente se recogieron 200 cc de espacio superior a 50 cc/min.

El procedimiento fue llevado a cabo por triplicado usando una barra de jabón fresca, envasada o no envasada. Las barras de jabón estaban (a) no envasadas; (b) envasadas con 12 orificios de hendidura de 5 mm por orificio de hendidura; (c) envasadas con 12 orificios perfilados de 25 mm² cada uno; y (d) envasadas sin orificios. El envase era un material de película de polipropileno orientado biaxialmente, de 76 micras, sellado en cada extremo y a través del sello inferior longitudinal.

Las trampas Tenax fueron desabsorbidas en un Sistema TDS de Gerstal a un cromatógrafo de gas 6890 de Agilent con un detector de espectrometría de masa Concept de Kratos. El Sistema de Gerstal fue operado a una temperatura de preparación de 50°C y una temperatura de transferencia de 325°C. La temperatura de la válvula era 20°C. La primera tasa era de 60°C/min, con una temperatura final de 260°C y un tiempo final de 5 minutos. El 6890 de Agilent usó un Sistema de Entrada CIS

a una presión de 15,59 psi, una tasa de flujo de 2,0 ml/min y una velocidad promedio de 30 cm/seg. El tipo de gas era helio. El flujo de purga era 99,4 ml/min, un tiempo de purga de 1 minuto y un flujo de purga de 104,4 ml/min. La columna del cromatógrafo de gas era una HP 19091Z-115 (50 m de longitud y 0,32 mm de diámetro interno, y un espesor de película de 0,52 micra) operada a una temperatura inicial de 75°C con una primera tasa de 2°C/min, una primera temperatura final de 250°C y un primer tiempo final de 12,50 min. El tiempo de operación fue de 100 min. El detector FID estaba a 310°C con un flujo de hidrógeno de 40 ml/min y un flujo de aire de 450 ml/min.

Los resultados del cromatógrafo de gas, consistentes en el área bajo la curva de absorción, fueron los siguientes:

- (a) barra de jabón - sin envase - 129.298
- (b) envase con orificios de hendidura - 31.656
- (c) envase con orificios perfilados - 48.744
- (d) envase - sin orificios - 14.487

En una prueba de panel para la percepción por individuos, la intensidad de fragancia fue evaluada en una escala de 1 a 7, 1 siendo ninguna percepción de fragancia y 7 siendo una percepción muy fuerte de una fragancia. Las muestras fueron envejecidas por 2, 4, 6, 8, 10 y 12 semanas. Las barras de jabón (b) anteriores fueron evaluadas en un nivel 3 por las primeras 4 semanas y un nivel 4 por las 8 semanas restantes. Las barras de jabón (c) fueron evaluadas en un nivel 5 por las 12 semanas. Las barras de jabón (d) fueron evaluadas en un nivel 1 por las primeras 4 semanas y un nivel 2 por las 8 semanas restantes. Los resultados corresponden bien a los datos del cromatógrafo de gas.

REIVINDICACIONES

1. Un método para envasar una barra de jabón para proporcionar transmisión de fragancia desde el envase, que comprende proporcionar una fuente de suministro de un material de película; remover continuamente dicho material de película desde dicha fuente de suministro; formar una pluralidad de orificios en dicho material de película en áreas predeterminadas de dicho material de película; transportar dicho material de película con orificios para ponerlo en contacto con una barra de jabón que contiene fragancia; envolver dicho material de película con orificios alrededor de la barra de jabón; y sellar dicho material de película envuelto alrededor de la barra de jabón.

2. Un método como en la reivindicación 1, en el cual los orificios están en por lo menos una superficie del material de película envuelto alrededor de la barra de jabón.

3. Un método como en la reivindicación 1, en el cual los orificios están en por lo menos una de una superficie superior y una superficie inferior del material de película envuelto alrededor de la barra de jabón.

4. Un método como en la reivindicación 1, en el cual los orificios están adyacentes a la unión de por lo menos una de una superficie superior y una superficie inferior, y una superficie extrema del material de película envuelto alrededor de la barra de jabón.

5. Un método como en la reivindicación 1, en el cual los orificios están dentro de una decoración de dicho material de película.

6. Un método como en la reivindicación 5, en el cual la decoración es una planta botánica y la fragancia de dicha barra de jabón es sustancialmente igual a aquélla de dicha planta botánica.

7. Un método como en la reivindicación 1, en el cual los orificios son orificios perfilados de forma circular, elíptica o poligonal, o hendiduras.

8. Un método como en la reivindicación 1, en el cual los orificios son formados de manera mecánica.

9. Un método como en la reivindicación 1, en el cual los orificios son formados de manera óptica.

10. Un método como en la reivindicación 1, en el cual los orificios son orificios perfilados, el área superficial de los orificios perfilados siendo de aproximadamente 50 mm² hasta aproximadamente 1000 mm².

11. Un método como en la reivindicación 1, en el cual los orificios son hendiduras, la longitud total de todas las hendiduras para la barra de jabón envuelta siendo de aproximadamente 10 mm hasta aproximadamente 300 mm.

12. Un método como en la reivindicación 1, en el cual los orificios son de un tamaño para emitir menos de 60 por ciento del contenido de fragancia de dicha barra de jabón y menos de 50 por ciento del contenido de humedad de dicha barra de jabón en un período de 6 meses.

13. Un método como en la reivindicación 1, en el cual dicho material de película sobre la superficie que estará adyacente a la barra de jabón cuando el material sea envuelto alrededor de la barra de jabón tiene un revestimiento de una fragancia sustancialmente igual a la contenida en dicha barra de jabón.

14. Un método como en la reivindicación 1, en el cual dicha barra de jabón envuelta contiene un material de inserto entre la barra de jabón y el material de película, dicho material de inserto conteniendo una fragancia que es sustancialmente igual a la fragancia en dicha barra de jabón.

15. Un método como en la reivindicación 1, en el cual, antes de ponerse en contacto con dicho material de película, dicha barra de jabón es rociada por encima con la fragancia de dicha barra de jabón.

16. Una barra de jabón envuelta que comprende una barra de jabón que contiene una fragancia, dicha barra de jabón estando encerrada por un material de película que tiene una superficie superior, una superficie inferior y por lo menos una superficie lateral, y unos orificios en dicho material de película para permitir que una porción predeterminada de fragancia sea emitida desde la barra de jabón encerrada hacia el exterior de la barra de jabón envuelta.

17. Una barra de jabón envuelta como en la reivindicación 16, en la cual dichos orificios son orificios perfilados, dichos orificios perfilados teniendo un área superficial de aproximadamente 50 mm² hasta aproximadamente 1000 mm².

18. Una barra de jabón envuelta como en la reivindicación 16, en la cual los orificios son hendiduras, la longitud total de todas las hendiduras para la barra de jabón envuelta siendo de aproximadamente 10 mm hasta aproximadamente 300 mm.

19. Una barra de jabón envuelta como en la reivindicación 16, en la cual dichos orificios son de un tamaño para emitir menos de aproximadamente 60 por ciento del contenido de

fragancia de dicha barra de jabón y menos de 50 por ciento del contenido de humedad en un período de 6 meses.

20. Una barra de jabón envuelta como en la reivindicación 16, en la cual una superficie de dicho material de película que está adyacente a la barra de jabón tiene, revestida sobre la misma, la fragancia de dicha barra de jabón.

21. Una barra de jabón envuelta como en la reivindicación 16, en la cual hay un material de inserto entre dicho material de película y la barra de jabón, dicho material de inserto rodeando por lo menos parcialmente dicha barra de jabón, por lo menos una superficie de dicho material de inserto conteniendo la fragancia de dicha barra de jabón.

22. Una barra de jabón envuelta como en la reivindicación 16, en la cual una pluralidad de orificios están coordinados con una decoración sobre dicho material de película.

23. Una barra de jabón envuelta como en la reivindicación 16, en la cual la decoración es una planta botánica y la fragancia de dicha barra de jabón es sustancialmente igual a aquélla de dicha planta botánica.

24. Un método para envasar una barra de jabón para proporcionar transmisión de fragancia desde el envase, que comprende proporcionar una fuente de una lámina de material de película que tiene una anchura de una pluralidad de unidades de material de película que deben ser envueltas alrededor de una barra de jabón; coordinar la impresión de una decoración y la formación de una pluralidad de orificios en dicha lámina de material de película; cortar dicha lámina de material de película en las unidades de material de película; enrollar dicho material de película en rollos; transportar el material

de película desde un carrete de material de película para ponerlo en contacto con un barra de jabón que contiene fragancia; envolver el material de película con orificios alrededor de la barra de jabón; y sellar dicho material de película envuelto alrededor de la barra de jabón para encerrar por completo dicha barra de jabón dentro de dicho material de película.

25. Un método como en la reivindicación 24, en el cual los orificios están en por lo menos una superficie lateral de la película envuelta alrededor de la barra de jabón.

26. Un método como en la reivindicación 24, en el cual los orificios están en por lo menos una de una superficie superior y una superficie inferior del material de película envuelto alrededor de la barra de jabón.

27. Un método como en la reivindicación 24, en el cual los orificios están adyacentes a la unión de por lo menos una de una superficie superior y una superficie inferior, y una superficie extrema del material de película envuelto alrededor de la barra de jabón.

28. Un método como en la reivindicación 24, en el cual los orificios están dentro de una decoración de dicho material de película.

29. Un método como en la reivindicación 28, en el cual la decoración es una planta botánica y la fragancia de dicha barra de jabón es sustancialmente igual a aquélla de dicha planta botánica.

30. Un método como en la reivindicación 24, en el cual los orificios son orificios perfilados de forma circular, elíptica o poligonal, o hendiduras.

27 26

31. Un método como en la reivindicación 24, en el cual los orificios son formados de manera mecánica.

32. Un método como en la reivindicación 24, en el cual los orificios son formados de manera óptica.

33. Un método como en la reivindicación 24, en el cual el área superficial de los orificios perfilados es de aproximadamente 50 mm² hasta aproximadamente 1000 mm².

34. Un método como en la reivindicación 24, en el cual los orificios son de un tamaño para emitir menos de 60 por ciento del contenido de fragancia de dicha barra de jabón y menos de 50 por ciento del contenido de humedad de dicha barra de jabón en un período de 6 meses.

35. Un método como en la reivindicación 24, en el cual dicho material de película sobre la superficie que estará adyacente a la barra de jabón cuando el material sea envuelto alrededor de la barra de jabón tiene un revestimiento de una fragancia sustancialmente igual a aquélla contenida en dicha barra de jabón.

36. Un método como en la reivindicación 24, en el cual dicha barra de jabón envuelta contiene un inserto, dicho inserto conteniendo una fragancia que es sustancialmente igual a la fragancia en dicha barra de jabón.

37. Un método como en la reivindicación 24, en el cual, antes de ponerse en contacto con dicho material de película, dicha barra de jabón es rociada por encima con la fragancia de dicha barra de jabón.

38. Un paquete múltiple de una pluralidad de barras de jabón de la reivindicación 16, que comprende una pluralidad de barras de jabón envueltas, rodeadas por un material de película

~~26~~ 27

de paquete múltiple, el material de película de paquete múltiple teniendo una pluralidad de orificios.

39. Un paquete múltiple como en la reivindicación 38, en el cual los orificios son seleccionados de orificios perfilados de forma circular, elíptica o poligonal.

40. Un paquete múltiple como en la reivindicación 38, en el cual los orificios son hendiduras.

24 28

1 / 5

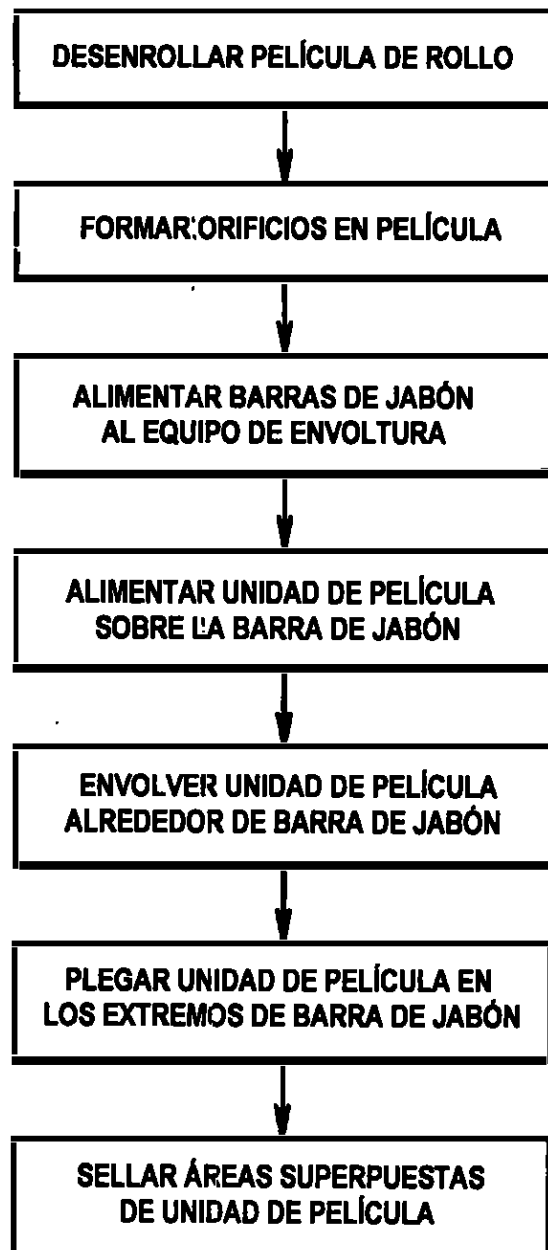


Fig. 1

33
29

2 / 5

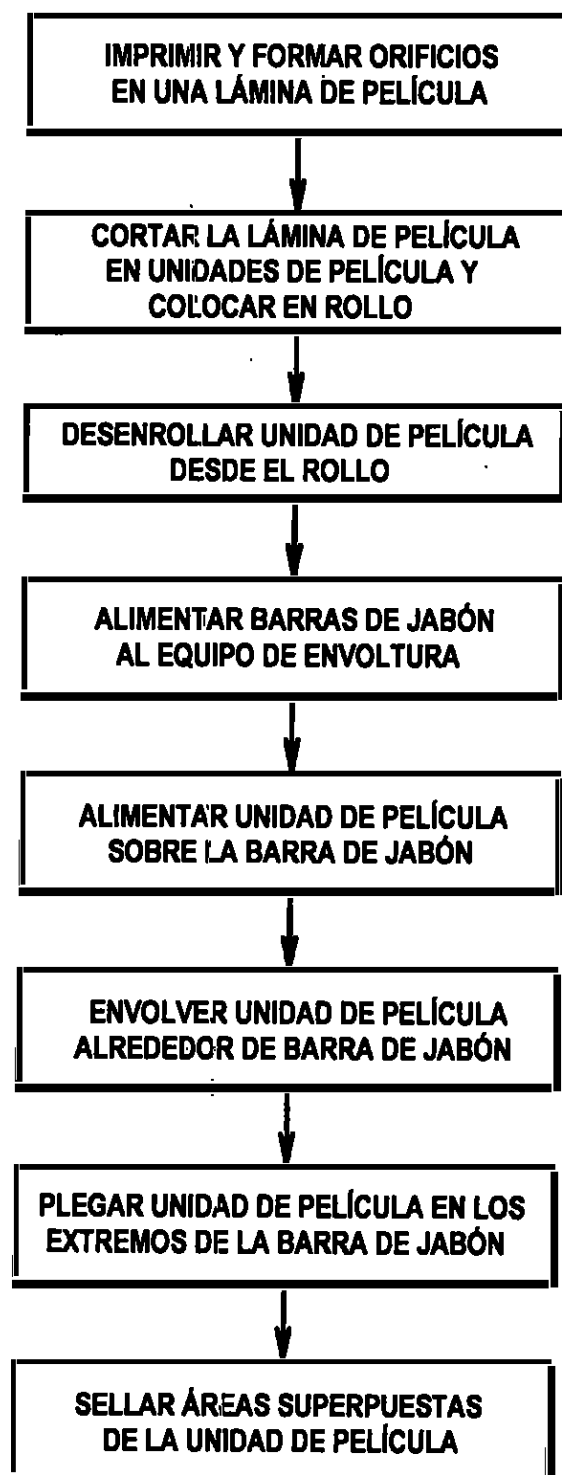


Fig. 2

37 30

3 / 5

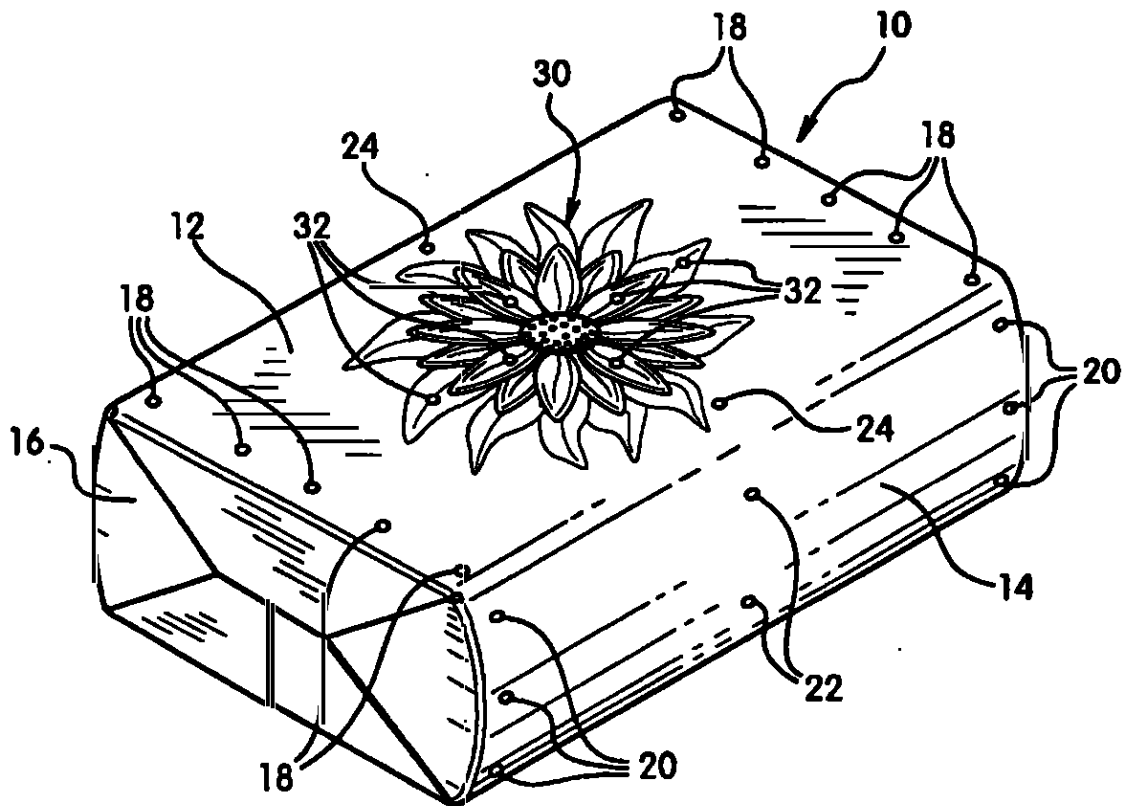


Fig. 3

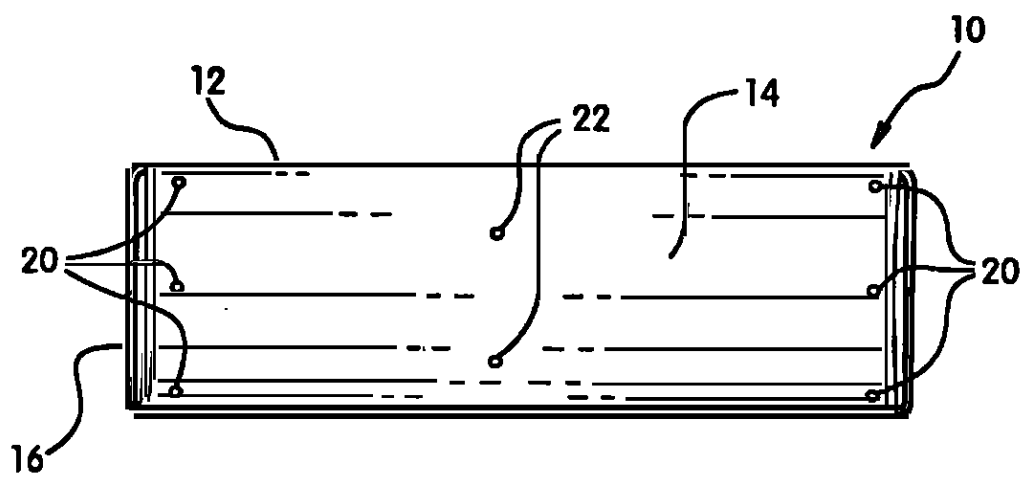


Fig. 4

32
31

4 / 5

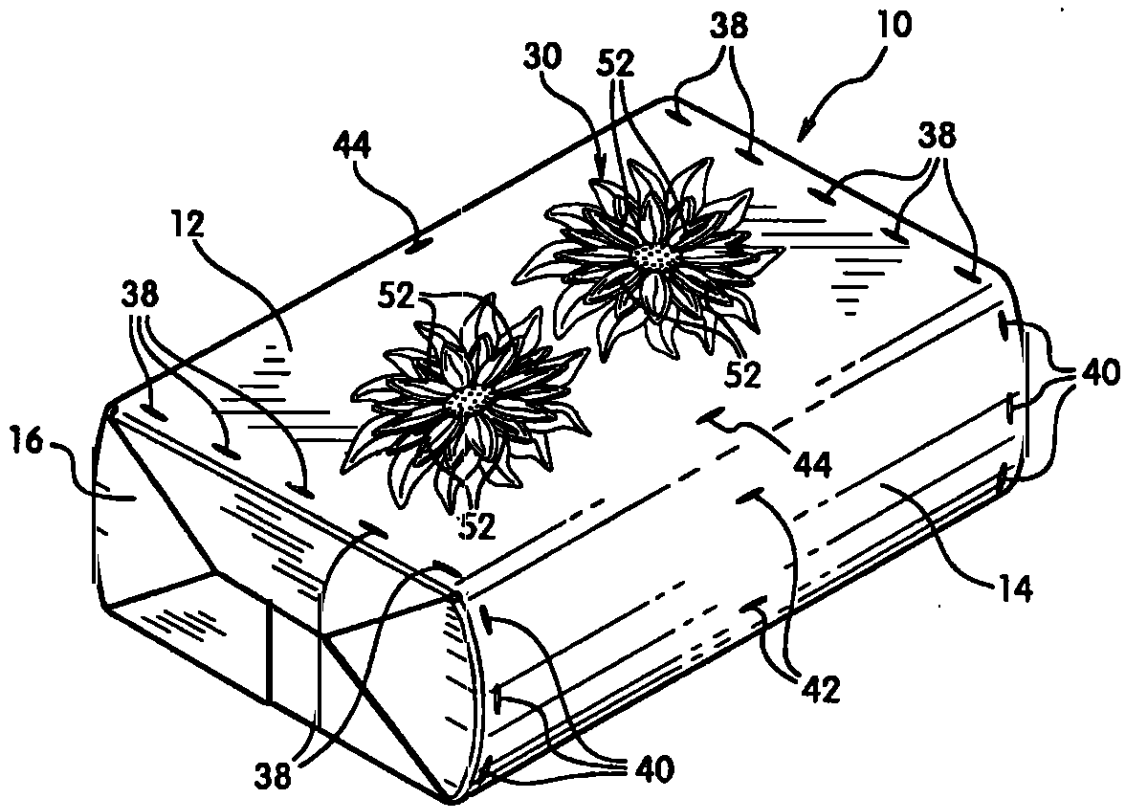


Fig. 5

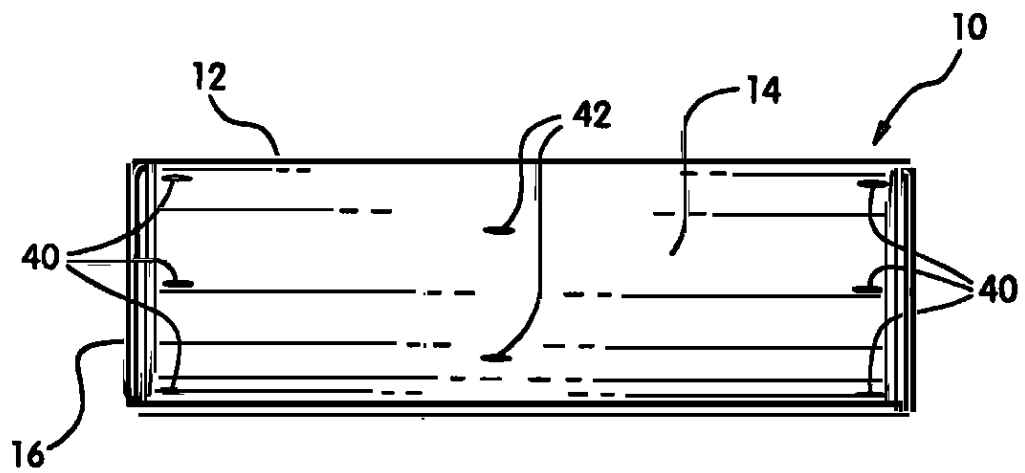


Fig. 6

35 32

5 / 5

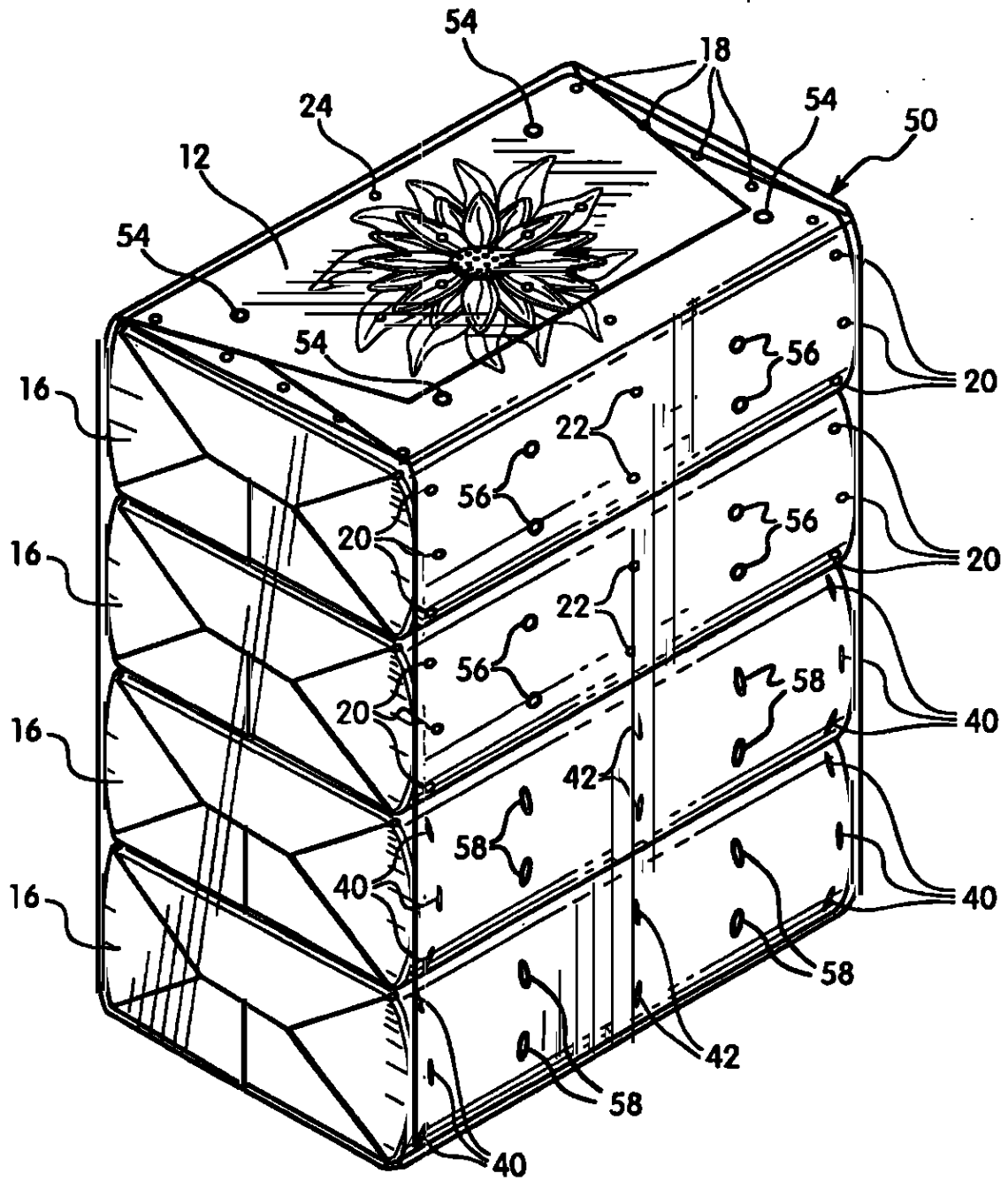


Fig. 7

34
33

Notary Public
County of New York



252373

Form 1

I, NORMAN GOODMAN, County Clerk and Clerk of the Supreme Court of the State of New York, in and for the County of New York, a Court of Record, having by law a seal, DO HEREBY CERTIFY pursuant to the Executive Law of the State of New York, that

Rosie S. Dizon

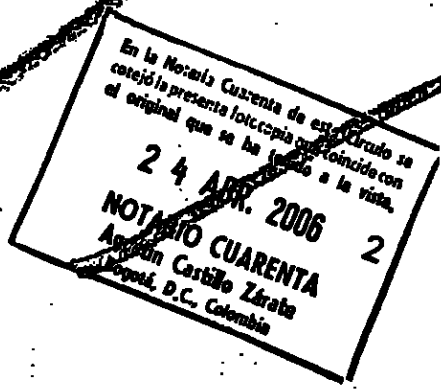
whose name is subscribed to the annexed affidavit, deposition, certificate of acknowledgment or proof, was at the time of taking the same a NOTARY PUBLIC in and for the State of New York duly commissioned, sworn and qualified to act as such; that pursuant to law, a commission or a certificate of his official character, with his autograph signature has been filed in my office; that at the time of taking such proof, acknowledgment or oath, he was duly authorized to take the same; that I am well acquainted with the handwriting of such NOTARY PUBLIC or have compared the signature on the annexed instrument with his autograph signature deposited in my office, and I believe that such signature is genuine.

IN WITNESS WHEREOF, I have hereunto set my hand affixed my official seal this

OCT 30 2001

FEE PAID \$3.00

Norman Goodman
County Clerk and Clerk of the Supreme Court, New York County



Apostille

34

(Convention de La Haye du 5 Octobre 1961)

1. Country: **United States of America**

This public document

2. has been signed by **Norman Goodman**

3. acting in the capacity of **County Clerk**

4. bears the seal/stamp of the county of **New York**

Certified

5. At New York, New York

6. the 30th day of October 2001

7. by Special Deputy Secretary of State, State of New York

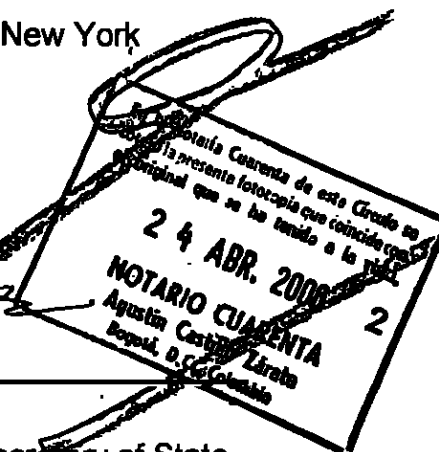
8. No. NYC-9786540B

9. Seal/Stamp

10. Signature



Aqil M. Qureshi
Aqil M. Qureshi
Special Deputy Secretary of State



Brigard & Castro

SANTA FE DE BOGOTA - COLOMBIA

PODER

POWER OF ATTORNEY

Yo (nosotros)

domiciliado(s) en

Nombro(amos) a: RAMIRO CASTRO DUQUE y/o JUAN PABLO CADENA SARMIENTO y/o BEATRIZ JARAMILLO S.

de Santafé de Bogotá, Colombia, apoderados verdaderos y legales con poder especial, amplio y suficiente, para recabar de las oficinas y autoridades colombianas administrativas, judiciales y de policía, en cualquier instancia o recurso, la obtención de patentes de invención, registros de marcas, diseños industriales, modelos de utilidad, depósitos de nombres comerciales y enseñas, registros de derechos de autor y contratos sobre los mismos, obtención de certificados de obtentor de variedades vegetales, así como sus prórrogas, renovaciones, anotaciones de traspaso, cambios de nombre y/o domicilio; elaborar, tramitar y registrar contratos de licencia y licencias de cualesquiera clases; intervenir como demandante o como demandado en cualquier instancia y recurso ante cualquier juez, corporación, funcionario público o autoridad en acciones judiciales, administrativas y de policía tales como: oposiciones al registro de marcas; acciones de caducidad, cancelación y nulidad; acciones reivindicatorias, acciones derivadas de la obtención o explotación de licencias; acciones de competencia desleal; demandas penales; acciones de indemnización de perjuicios, reclamos y observaciones a solicitudes de patentes, diseños industriales, modelos de utilidad, en el ejercicio de medidas cautelares y otras acciones o medidas similares.

A este efecto, lo(s) faculto(amos) para elevar solicitudes, formular descripciones, enmiendas, protestas, declaraciones, oposiciones, cancelaciones, nulidades, apelaciones y reclamos; pagar impuestos, cuotas y gravámenes prescritos por la ley; renunciar a derechos concedidos o en curso de concesión; recibir toda clase de documentos y valores, dando el descargo respectivo, y, en general, para dar ante dichas autoridades todos los pasos necesarios al efecto indicado y tomar todas las medidas que creyeren conducentes al resguardo de mis (nuestros) intereses), con todas las demás facultades legales necesarias.

Este poder comprende la facultad de ratificar o confirmar en mi (nuestro) nombre lo actuado así como la facultad de desistir, transigir, comprometer, y la de sustituirlo en todo o en parte y revocar sustituciones. Asimismo nombro(amos) a: RAMIRO CASTRO DUQUE y/o JUAN PABLO CADENA SARMIENTO y/o BEATRIZ JARAMILLO S. domiciliado(s) en la Carrera 7 No. 16-56 Piso 9, mis (nuestros) apoderados en Colombia, con facultades para recibir notificaciones y designar apoderados judiciales o extrajudiciales.

Otorgado y firmado en

hoy de

Firma

Nombre

I (We)

COLGATE-PALMOLIVE COMPANY, a Delaware corporation, of 300 Park Avenue, New York, New York 10022, U. S. A.

Hereby appoint RAMIRO CASTRO DUQUE and/or JUAN PABLO CADENA SARMIENTO and/or BEATRIZ JARAMILLO S.

of Santafé de Bogotá, Colombia, my (our) true and lawful attorneys with special, ample and sufficient power to obtain from the Colombian administrative, judicial and police offices and authorities, in any instance, privileges of patents of invention, registration of trademarks, industrial designs and utility models; registration of commercial names and emblems, registration of copyright and contracts related thereto, certificates of obtainers of vegetables varieties, as well as extensions, renewals and recordal of assignments and changes of name and domicile related to the above; to prepare, prosecute and register licenses of any kind; to act as plaintiff or defendant in any instance or recourse, and before any judge, corporation, public official or authority in judicial, administrative and police actions, such as: oppositions to the registration of trademarks; caducity, cancellation and nullity actions; claim actions derived from the obtaining or exploitation of licenses, action of unfair competition; penal demands, actions of indemnities for damages; claims or observations on patent applications, models, industrial designs and utility models; in the exercise of preventive measures; and in other actions of similar proceedings.

To that effect they are hereby empowered to file applications, formulate descriptions, amendments, protests, declarations, oppositions, cancellations, appeals and claims; to pay taxes, quotas and assessments prescribed by law, renounce or waive all kind of documents and valuables, giving the respective release of receipt, and, in general, to take before said authorities the necessary steps to such effect, and any measures that they may deem pertinent to the safeguard of my (our) interest(s) with all the other necessary legal powers.

This power includes the faculty to ratify or confirm desist, settle and compromise on my (our) behalf, and to substitute this power in whole or in part and to revoke substitutions. At the same time I (We) hereby appoint RAMIRO CASTRO DUQUE and/or JUAN PABLO CADENA SARMIENTO and/or BEATRIZ JARAMILLO S.

domiciled in Carrera 7 No. 16-56, Piso 9, my (our) attorney(s) in fact, with powers to receive notifications and to designate judicial and extrajudicial attorneys.

Granted and signed in **New York, N.Y.**this **OCT 29 2001** day of **2001**

Signature

Name

**VICE PRESIDENT &
ASSOCIATE GENERAL COUNSEL
TRADEMARK**

CERTIFICADO NOTARIAL (SOCIEDAD)

NOTARIAL CERTIFICATE (CORPORATION)

36

Hoy de de
personalmente compareció ante mí

a quien conozco, y de quien me consta que firmó el
anterior documento, debidamente juramentado declaró
y dijo que él es

de

Sociedad legalmente constituida para un período de
duración que aún no ha terminado; que el declarante
está autorizado por dicha compañía para conferir este
poder; que el sello estampado por él al pie de tal poder,
en nombre y representación de la expresada compañía,
es el sello oficial de ella; y que el objeto para el cual se
confiere este instrumento está comprendido dentro del
de la sociedad.

El suscrito Notario hace constar que tuvo a la vista las
pruebas de la existencia de la sociedad.

Estado de
con fecha

y que quien confiere el presente poder es su
representante.

On this OCT 29 2001 day of of
personally appeared before me

to me known, and known to me to be the person who
signed the foregoing instrument who being by me duly
sworn did depose and say that he (she) is the

VICE PRESIDENT &
ASSOCIATE GENERAL COUNSEL
TRADEMARK
COLGATE-PALMOLIVE COMPANY

Which is legally constituted for a term not yet expired,
that deponent is authorized by said Company to confer
this Power of Attorney: that the seal affixed hereunto
by the deponent in the name and on behalf of said
Corporation is the corporate seal thereof; and that the
purpose for which this instrument is granted is
included within the corporate purpose of company.

The undersigned Notary Public attests that he has seen
the documents that prove the existence of the
company.

State of Delaware
under date of May 13, 1997

and that he (she) who grants the present power of
attorney is its Representative.

Notario Público (sello)

Notary Public (Seal)

CERTIFICADO NOTARIAL
PERSONA NATURAL

ROSIE S. DIZON
Notary Public, State of New York
No. 31-494117
Qualified in New York County
Commission Expires Aug. 15, 2002

Hoy de de , compareció(eron)
ante mí

On this OCT 29 2001 day of of
personally appeared before me

SCOTT E THOMPSON

a quien (es) conozco y me consta que es(son) la(s)
persona(s) firmante(s) del documento que precede
quien(es) declara(n) que otorgan el mismo para los
fines y propósitos que en él se expresan

who is(are) known to me and who I attest, executed
the foregoing document and he (they) declare, he
(they) grant(s) the document for the uses and purposes
therein expressed.

Notario Público (sello)

Notary Public (Seal)

LEGALIZACION POR APOSTILLA ES REQUERIDA.

LEGALIZATION BY Notary Public, State of New York
No. 31-494117
Qualified in New York County
Commission Expires Aug. 15, 2002

APOSTILLE

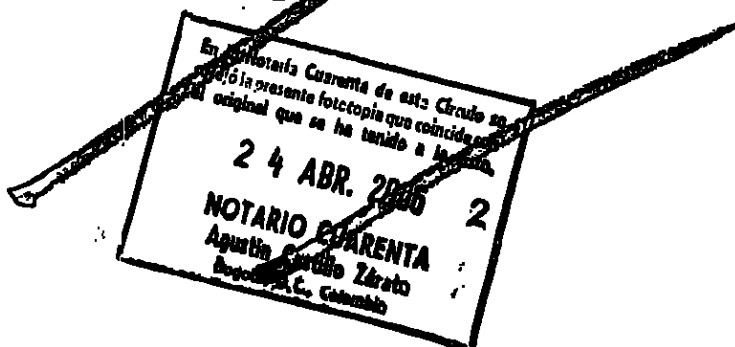
(Convención de La Haya del 5 de Octubre de 1961)

1. País: ESTADOS UNIDOS DE AMERICA
Este documento público
2. ha sido firmado por **Norman Goodman**
3. actuando en capacidad de **Oficial del Condado**
4. lleva el sello/timbre del condado de **New York**

CERTIFICADO

5. en New York, New York
6. el 30 de Octubre de 2001
7. por Secretario de Estado Encargado Especial, Estado de New York
8. No. NYC-9786540B
9. Sello/Timbre
10. Firma

(Firma)
Aquil M. Qureshi
Secretario de Estado Encargado Especial



38

Estado de New York)
) ss.
Condado de New York)

En la Notaría Cuarenta de este Partido se
cotejó y presto fotocopia autorizada con
el original que se ha tenido a la vista.

24 ABR. 2006 2

NOTARIO CUARENTA
Agustín Castillo Zárate
Bogotá, D.C., Colombia



GAVIRI A

ORGANIZACION ELECTORAL
REGISTRADURÍA NACIONAL DEL ESTADO CIVIL

REGISTRO CIVIL DE DEFUNCIÓN

Indicativo Serial 5562241

Datos de la oficina de registro									
Clase de oficina:	Registraduría	Notaría	☒	Consulado	Corregimiento	Insp. de Policía	Código	9795	
País - Departamento - Municipio - Corregimiento o Inspección de Policía									
COLOMBIA CUNDINAMARCA BOGOTÁ D.C.						NOTARÍA 32.			

Datos del inscrito									
Apellidos y nombres completos									
CASTRO DUQUE RAMIRO									
Documento de identificación (Clase y número)					Sexo (en Letras)				
C.C. No. 170322 DE BOGOTÁ					MASCULINO				

Datos de la defunción															
Lugar de la Defunción: País - Departamento - Municipio - Corregimiento o Inspección de Policía															
COLOMBIA CUNDINAMARCA BOGOTÁ D.C.															
Fecha de la defunción					Hora		Número de certificado de defunción								
Año	2	0	0	4	Mes	1	0	Día	3	0	04:10 PM	A-	2094375.		
Presunción de muerte										Fecha de la sentencia					
Lugar que profiere la sentencia										Año		Mes		Día	
Documento presentado										Nombre y cargo del funcionario					
Autorización Judicial ☐ Certificado Médico ☒										ANDRES DIAZ CAMPOS					
										R.M. No. 79982662					

Datos del denunciante									
Apellidos y nombres completos									
EDGAR DAVID REGINO II.									
Documento de identificación (Clase y número)					Firma				
C.C. No. 15.030.154 DE LORICA/ CORDOBA									

Primer testigo									
Apellidos y nombres completos									
Documento de identificación (Clase y número)					Firma				

Segundo testigo									
Apellidos y nombres completos									
Documento de identificación (Clase y número)					Firma				

Fecha de inscripción										
Año	2	0	0	4	Mes	1	0	Día	0	2
Notario y firma del funcionario que autoriza										

PADRES: ALFONSO CASTRO									
MERCEDES DUQUE									
ESPACIO PARA NOTAS									

ORIGINAL PARA LA OFICINA DE REGISTRO

NOTARIA 32

DEL CIRCULO DE SANTA FE DE BOGOTA, D.C

Germán Eleázar Moreno L
Notario

COMO SECRETARIO DELEGADO DE LA NOTARIA TREINTA Y DOS (32) DEL
CIRCULO DE BOGOTA

CERTIFICO QUE

La presente acta es fiel copia del original tomada del registro
civil de defunciones serial indicativo número **5562241**
que expido en la ciudad de Bogotá D.C. hoy **05 NOV 2004**

HELEAZAR MORENO L
SECRETARIO DELEGADO

SECRETARÍA DE FAMILIA Y PANA
CALLE 34 809



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Rad 06-043737 -00000-0000 Fec 2006-05-09 16:00:22
Dep 2020 NUECREACIONES
Tra 2 PATENTES Eje 1 REGDEPOSITO
Ad 411 PRESENTACION Folio 40

40

**Delegatura de Propiedad Industrial
Division de Nuevas Creaciones**

**REQUISITOS NECESARIOS PARA PRESENTACION Y AGILIZACION DEL
TRAMITE**

PATENTE DE INVENCION ()	MODELO DE UTILIDAD ()	USUARIO ()	RADICADOR ()
Indicacion de que se solicita la concesion de una patente	/	(/)	()
Datos de identificación del solicitante o de la persona que se presenta la solicitud	/	(/)	()
Descripción de la invencion	/	(/)	()
Dibujos de ser estos pertinentes	/	(/)	()
Comprobante de Pago de las tasas establecidas	/	(/)	()
COMPLETA ()	INCOMPLETA ()	()	()
DISEÑO INDUSTRIAL ()			
Indicacion de que se solicita el registro de Diseño Industrial		()	()
Datos de identificación del solicitante o de la persona que se presenta la solicitud		()	()
Representacion grafica y fotográfica del Diseño Industrial o muestra del Material que incorpora el diseño		()	()
Comprobante de Pago de las tasas establecidas		()	()
COMPLETA ()	INCOMPLETA ()	()	()
ESQUEMA DE TRAZADO ()			
Indicacion de que se solicita el registro de Diseño Industrial		()	()
Datos de identificación del solicitante o de la persona que se presenta la solicitud		()	()
Representacion grafica del Esquema Trazado		()	()
Comprobante de Pago de las tasas establecidas		()	()
COMPLETA ()	INCOMPLETA ()	()	()

El responsable

Fecha

[Signature]
Mayo 9 de 2006

REPUBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

42
41

Bogotá,
2020

Doctor(a)
CADENA SARMIENTO JUAN PABLO
Apoderado(a) y/o Representante de
COLGATE PALMOLIVE COMPANY

REFERENCIA	Radicación No. 6 43737
	Trámite 2
	Evento 1
	Actuación 430
	Oficio No. 6391

Como resultado del examen de forma, realizado con fundamento en el artículo 38 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le comunica que:

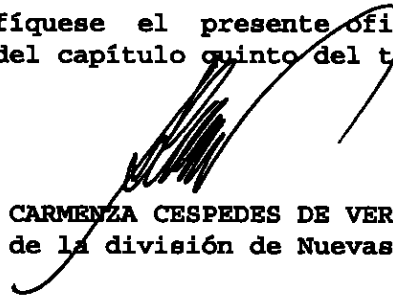
1. Debe allegar copia del documento en que consta la cesión del derecho a la patente otorgado por el(los) inventor(s) al(los) solicitante(s) o a su(s) causante(s) (art. 26-k, Dec 486/2000).

2. De la figura característica enviar por duplicado arte final en tamaño 12 x 12 cm.

3. Para efectos de la publicación en la gaceta se recomienda allegar el extracto diligenciado.

En cumplimiento del artículo 39 de la Decisión 486, se le requiere para que dentro del término de dos (2) meses siguientes a la fecha de notificación del presente oficio, complete los requisitos anteriormente enunciados. En caso de no dar cumplimiento al presente requerimiento, la solicitud se considerará abandonada y perderá su prelación.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2, literal e), del capítulo quinto del título primero de la Circular Unica No.10 de 2001.


ALIX CARMENZA CESPEDES DE VERGEL
Jefe de la división de Nuevas Creaciones

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de
fecha 08 JUN. 2006
adpal