

TWA



Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

PCT

DELEGATURA PROPIEDAD INDUSTRIAL

SOLICITUD

REGISTRO PATENTE DE INVENCION

21 EXPEDIENTE No

07. 7950

54

TITULO PALETA Y DISPOSITIVO PARA LA ELABORACIÓN DE LA MISMA

51

CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL

71

SOLICITANTE **CFS WEERT B.V.**

DOMICILIO

PAÍSES BAJOS (HOLANDA)

74

APODERADO **HUMBERTO RUBIO CAMACHO**

22

BOGOTA, D C , **29 DE ENERO DE 2.007**

PETITORIO

FORMULARIO ÚNICO DE SOLICITUD DE PATENTE
PCT
ENTRADA EN FASE NACIONAL

SOLICITUD DE.

☒ Patente de Invención Patente de Modelo de Utilidad

☒ Capítulo I Capítulo II

SOLICITANTE
(71)
Nombre **CFS WEERT B.V.**
Dirección **De Faus 8, NL-6006 RV Weert**
Teléfono **3132408** Fax **3131647**
Domicilio **PAÍSES BAJOS (HOLANDA)**
Lugar de constitución **PAÍSES BAJOS (HOLANDA)**

REPRESENTANTE
APODERADO
(74)
Nombre **HUMBERTO RUBIO CAMACHO** IDENTIFICACIÓN
Dirección **Carrera 7 No. 74 - 64, Of. 506** C C No. 17'192 062
Teléfono **3132408** Fax **3131647** T.P 50 007 C SJ

INVENTOR(ES)
(72)
Nombre **Henricus Petrus Maria NEUNENS**
Dirección **Strikkenhof 38, NL-6061 HA**
Teléfono **3132408** Fax **3131647**
Domicilio **Haelen, Países Bajos (Holanda)**

PCT (86)

Solicitud Internacional No **PCT/NL2005/000547** Fecha **26 DE JULIO DE 2.005**
Publicación Internacional No **WO 2006/011793** Fecha **02 DE FEBRERO DE 2.006**

TÍTULO (54) **"PALETA Y DISPOSITIVO PARA LA ELABORACIÓN DE LA MISMA"**

Clasificación Internacional (51)

Prioridad	(33) País de origen	(32) Fecha	(31) Número de solicitud
SI ☒ NO	PAÍSES BAJOS (HOLANDA)	26 DE JULIO DE 2 004	1026721
	PAÍSES BAJOS (HOLANDA)	17 DE FEBRERO DE 2.005	1028314

Comprobante de pago No **07-4,980** Fecha **17 de enero de 2.007**

cpfm -

**EXTRACTO PARA PUBLICACIÓN
SOLICITUD DE PATENTE DE INVENCION
DELEGATURA PROPIEDAD INDUSTRIAL**

(21) No SOLICITUD 07 00 7950 (51) INT CL

(22) FECHA DE PRESENTACIÓN 29/01/2007 (71) SOLICITANTE CFS WEERT B.V.

(30) PRIORIDAD. HOLANDESA

(31) No DE SOLICITUD 1026721 (72)INVENTORES. Henricus Petrus Maria NEUNENS
1028314

(32) FECHA DE PRESENTACIÓN 26 DE JULIO DE 2.004
17 DE FEBRERO DE 2 005

(33) PAÍS. PAISES BAJOS (HOLANDA) (74)APODERADO Humberto RUBIO CAMACHO

Solicitud Internacional No PCT/NL2005/000547 Fecha 26 DE JULIO DE 2 005

Publicación Internacional No WO 2006/011793 Fecha 02 DE FEBRERO DE 2 006

FECHA ENTRADA EN FASE NACIONAL

(54) TITULO "PALETA Y DISPOSITIVO PARA LA ELABORACIÓN DE LA MISMA"

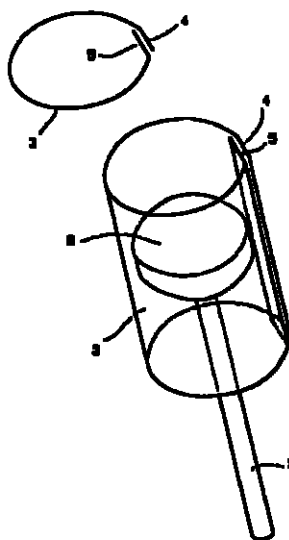
RESUMEN

Una paleta con una cabeza y un palillo, CARACTERIZADA porque la cabeza de la paleta se envuelve en una lamina de envoltorio, como una lámina fina, en donde la lamina fina de envoltorio forma una costura de sello con bordes que se unen y la lámina se sella en ambos bordes de la cabeza, considerado en direccion longitudinal, y se tuerce en al menos uno de los extremos longitudinales

ANEXOS

- ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud
- ☐ Documento que acredita la existencia y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica
- ☐ Poderes, si fuere el caso
- ☐ Documento de cesión del inventor al solicitante o a su causante
- ☐ Declaraciones
- ☒ Copia de la publicación PCT
- ☒ Copia informe búsqueda internacional.
- ☐ Copia de la solicitud internacional (Resumen, descripción, reivindicaciones, dibujos)
- ☒ Traducción de la solicitud internacional al castellano (Resumen, descripción, reivindicaciones, dibujos)
- ☐ Copia del examen preliminar internacional efectuado por la Autoridad Internacional de Examen Preliminar (IPEA)
- ☐ Traducción del examen preliminar internacional efectuado por la IPEA.
- ☐ Copia de las modificaciones efectuadas de acuerdo con el Artículo 28 PCT en Fase Nacional.
- ☐ 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 12 x 12
- ☐ 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
- ☐ De ser el caso, modificaciones efectuadas a la solicitud internacional.
- ☐ Otros

(11) Figura característica.



(12)

HUMBERTO RUBIO CAMACHO

FIRMA

C C

17'192 062 de Bogotá

T P

50 007 Consejo Superior de
La Judicatura

PARA USO EXCLUSIVO DE
HUMBERTO RUBIO & CIA. LTDA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA 07 - 4,980
FECHA ENERO 17 DE 2007

REGISTRO
PATENTE DE INVENCION: "PALETA Y
DISPOSITIVO PARA LA ELABORACION
DE LA MISMA"

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No PAGO	FECHA PGO	Vr PAGO
HUMBERTO RUBIO CANACHO	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110 6	36562045	17/01/2007	9,010,000 00

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

CONT	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-01	SOLICITUDES	
		1 TRAMITES DE SOL DE PATENTE DE IN	482,000 00
		TOTAL	\$ 482,000 00

SOM CUATROCIENTOS OCHENTA Y DOS MIL PESOS

RESPONSABLE _____

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Rad 07-007950- -00000-0000
Feb 2007 01-29 11:52:29 Dep 2020 NUECREACIONES
Tra 11 PATENTE/VI
Eve 370 FASENACIONAL
Act411 PRESENTACION Folios 42

(19) World Intellectual Property Organization
International Bureau



(43) International Publication Date
2 February 2006 (02.02.2006)

PCT

(10) International Publication Number
WO 2006/011793 A1

(51) International Patent Classification⁷ B65D 85/60,
75/10, 75/16, 75/58, B65B 25/00

(74) Agents: FERGUSON, Alexander et al c/o Octrooihu
reau Vriessendorp & Geade B V P.O. Box 266, NL-2501
AW The Hague (NL).

(21) International Application Number
PCT/NL.2005/000547

(22) International Filing Date: 26 July 2005 (26.07.2005)

(25) Filing Language: Dutch

(26) Publication Language: English

(30) Priority Data.
1026721 26 July 2004 (26.07.2004) NL
1028314 17 February 2005 (17.02.2005) NL

(71) Applicant (for all designated States except US): CFS
WEERT B.V. [NL/NL] De Fuis 8, NL-6006 RV Woert
(NL).

(72) Inventor; and

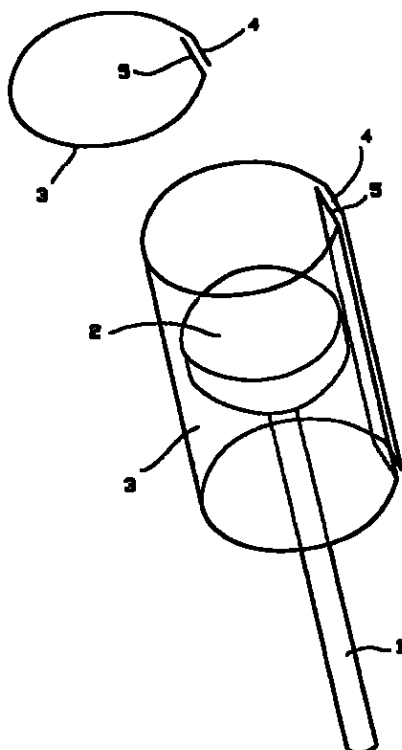
(75) Inventor/Applicant (for US only) NEIJNENS, Henri-
cus, Petrus, Maria [NL/NL] Strikkenhof 38, NL-6081
HA Haalen (NL)

(81) Designated States (unless otherwise indicated, for every
kind of national protection available): AE, AG, AL, AM,
AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN,
CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI,
GB, GD, GE, GH, GM, GR, GU, HK, HN, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,
KG, KM, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA,
MD, MG, MK, MN, MW, MX, MY, NA, NG, NI, NO, NZ,
OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL,
SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC,
VN, YU, ZA, ZM, ZW

(84) Designated States (unless otherwise indicated, for every
kind of regional protection available): ARIPO (BW, GH,
GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM,
ZW) Eurasian (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM),
European (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI,
FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, NL, PL, PT,

[Continued on next page]

(54) Title: LOLLIPOP AND DEVICE FOR THE MANUFACTURING THEREOF



(57) Abstract. Lollipop having a head (2) and a stick (1), wherein the lollipop head is packaged in a packaging sheet (3), such as a foil sheet, wherein the packaging sheet forms a seal seam with edges (4, 5) that are joined together and wherein the sheet is sealed on both sides of the head considered in longitudinal direction, and is twisted at at least one of the longitudinal ends. The seal seam extends over the full distance between both ends.



RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Declaration under Rule 4.17

— *as to applicant's entitlement to apply for and be granted a patent (Rule 4.17(ii)) for the following designations AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, FE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW* ARIPO patents (BW, GH, GM, KE,

LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), Eurasian patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), European patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI patents (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG)

Published.

— with international search report

For two-letter codes and other abbreviations, refer to the "Guidance Notes on Codes and Abbreviations" appearing at the beginning of each regular issue of the PCT Gazette.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/NL2005/000547

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 B65D85/60 B65D75/10 B65D75/16 B65D75/58 B65B25/00

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 B65D B65B

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal

G. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	GB 1 062 155 A (ROSE BROTHERS) 15 March 1967 (1967-03-15)	1,2,5, 7-9,11, 13,16, 18-20, 22,23, 27,28
Y	the whole document	3,4,6, 10,12, 14,15, 17,21, 24-26
	— — — — — — / —	

☒ Further documents are listed in the continuation of box G.

☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents

- A document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- "E" earlier document but published on or after the international filing date
- "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- "O" document relating to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
- A* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

31 October 2005

Date of mailing of the international search report

11/11/2005

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.O. Box 16 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-8040, Tx. 31 651 apo nl
Fax: (+31-70) 340-8018

Authorized officer

SERRANO GALARRAGA, J

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/NL2005/000547

G.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	WO 03/106267 A (A C M A S P A) 24 December 2003 (2003-12-24) page 2, line 4 - line 30 page 7, line 10 - page 13, line 6, figures 1-7	3,4,6, 10,12, 14,15, 17,21, 24-26
X	US 6 374 583 B1 (DAELMANS) 23 April 2002 (2002-04-23) column 1, line 29 - line 44 column 4, line 7 - column 5, line 35, figures 1-6	1-3,5,6, 8,9, 11-13,15
X	US 5 935 686 A (DAELMANS) 10 August 1999 (1999-08-10) column 1, line 13 - line 45 column 6, line 5 - column 7, line 12, figures 5-11	1-3,5,6, 8,9,11, 15
A	US 5 241 807 A (QUICK ET AL) 7 September 1993 (1993-09-07) column 2, line 61 - column 3, line 17	19,27
A	EP 1 188 672 A (MARS) 20 March 2002 (2002-03-20)	
A	GB 684 363 A (ROSE BROTHERS) 17 December 1952 (1952-12-17)	
A	EP 1 080 877 A (ALUSUISSE) 7 March 2001 (2001-03-07)	
A	EP 0 018 701 A (AQUARIUS, COENRARDUS HUBERTUS) 12 November 1980 (1980-11-12)	

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.
PCT/NL2005/000547

Box II Observations where certain claims were found unsearchable (Continuation of Item 2 of first sheet)

This International Search Report has not been established in respect of certain claims under Article 17(2)(a) for the following reasons.

- 1 ☐ Claims Nos. because they relate to subject matter not required to be searched by this Authority namely
- 2 ☒ Claims Nos. 29-31 because they relate to parts of the International Application that do not comply with the prescribed requirements to such an extent that no meaningful International Search can be carried out, specifically see FURTHER INFORMATION sheet PCT/ISA/210
- 3 ☐ Claims Nos. because they are dependent claims and are not drafted in accordance with the second and third sentences of Rule 8.4(a).

Box III Observations where unity of invention is lacking (Continuation of Item 3 of first sheet)

This International Searching Authority found multiple inventions in this International application as follows:

- 1 ☐ As all required additional search fees were timely paid by the applicant, this International Search Report covers all searchable claims.
- 2 ☐ As all searchable claims could be searched without effort justifying an additional fee this Authority did not invite payment of any additional fee.
- 3 ☐ As only some of the required additional search fees were timely paid by the applicant, this International Search Report covers only those claims for which fees were paid, specifically claims Nos.
- 4 ☐ No required additional search fees were timely paid by the applicant. Consequently this International Search Report is restricted to the invention first mentioned in the claims, it is covered by claims Nos.

Remark on Protest

- ☐ The additional search fees were accompanied by the applicant's protest.
- ☐ No protest accompanied the payment of additional search fees.

FURTHER INFORMATION CONTINUED FROM PCT/ISA/ 210

Continuation of Box II 2

Claims Nos 29-31

Rule 6 2a (PCT)

The applicant's attention is drawn to the fact that claims relating to inventions in respect of which no international search report has been established need not be the subject of an international preliminary examination (Rule 66 1(e) PCT). The applicant is advised that the EPO policy when acting as an International Preliminary Examining Authority is normally not to carry out a preliminary examination on matter which has not been searched. This is the case irrespective of whether or not the claims are amended following receipt of the search report or during any Chapter II procedure. If the application proceeds into the regional phase before the EPO, the applicant is reminded that a search may be carried out during examination before the EPO (see EPO Guideline C-VI, 8 5), should the problems which led to the Article 17(2) declaration be overcome.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No
PCT/NL2005/000547

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
GB 1062155	A	15-03-1967	NONE
WO 03106267	A	24-12-2003	AU 2003239269 A1 31-12-2003 BR 0311406 A 29-03-2005 EP 1515892 A1 23-03-2005 IT B020020390 A1 18-12-2003 US 2005155329 A1 21-07-2005
US 6374583	B1	23-04-2002	AP 1143 A 05-05-2003 AU 726474 B2 09-11-2000 AU 4705597 A 05-05-1998 BG 63495 B1 29-03-2002 BG 103313 A 30-11-1999 BR 9712218 A 31-08-1999 CA 2267792 A1 16-04-1998 CN 1237138 A 01-12-1999 CZ 9901216 A3 16-08-2000 DE 837010 T1 22-10-1998 EE 9900141 A 15-12-1999 WO 9815470 A1 16-04-1998 EP 0837010 A1 22-04-1998 ES 2116249 T1 16-07-1998 HK 1023325 A1 02-07-2004 HU 9904644 A2 28-05-2000 ID 18083 A 26-02-1998 IL 129340 A 26-08-2001 JP 2001501562 T 06-02-2001 KR 2000048989 A 25-07-2000 NO 991639 A 07-04-1999 NZ 335664 A 23-06-2000 OA 11111 A 04-04-2003 PL 332580 A1 27-09-1999 RU 2179946 C2 27-02-2002 SK 45099 A3 13-03-2000 TR 9900787 T2 23-08-1999 ZA 9708774 A 17-04-1998
US 5935686	A	10-08-1999	AT 190287 T 15-03-2000 AU 704044 B2 15-04-1999 AU 7288396 A 28-07-1997 BE 1009877 A3 07-10-1997 BR 9608171 A 09-02-1999 CA 2227735 A1 10-07-1997 CN 1189137 A 29-07-1998 CZ 289226 B6 12-12-2001 CZ 9800055 A3 16-06-1999 DE 69607044 D1 13-04-2000 DE 69607044 T2 12-10-2000 DK 929467 T3 31-07-2000 EE 9700307 A 15-06-1998 WO 9724273 A1 10-07-1997 EP 0929467 A1 21-07-1999 ES 2143234 T3 01-05-2000 GR 3033520 T3 29-09-2000 HK 1017872 A1 08-03-2002 HU 9900140 A2 28-04-1999 JP 2001515436 T 18-09-2001 NO 975926 A 10-02-1998

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/NL2005/000547

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 5935686 A		NZ 320186 A	28-10-1998
		PL 323588 A1	14-04-1998
		PT 929467 T	30-06-2000
		RU 2136560 C1	10-09-1999
		SK 9898 A3	06-05-1998
		TR 9701724 T1	21-05-1998
		ZA 9610893 A	27-06-1997
US 5241807 A	07-09-1993	NONE	
EP 1188672 A	20-03-2002	AU 9440301 A	26-03-2002
		CA 2422757 A1	21-03-2002
		CN 1458896 A	26-11-2003
		DE 60107591 D1	05-01-2005
		JP 2004509021 T	25-03-2004
		WO 0222445 A1	21-03-2002
		US 2004037927 A1	26-02-2004
GB 684363 A	17-12-1952	NONE	
EP 1080877 A	07-03-2001	ES 1046645 U1	16-01-2001
		IT MI991864 A1	05-03-2001
		MX PA00003653 A	08-03-2002
EP 0018701 A	12-11-1980	NL 7905691 A	11-11-1980

PALETA Y DISPOSITIVO PARA LA ELABORACIÓN DE LA MISMA

La invención se relaciona con una paleta (lollypop), especialmente los llamados paletas de envoltura torcida (doble) La invención se relaciona también con un aparato para
5 elaborar tales paletas

Se sabe que las paletas son envueltas en una lámina fina colocada alrededor de la cabeza de la paleta, y luego se tuerce alrededor del palillo, y se sella en ese punto Tal envoltura puede también hacerse con un extremo torcido en la cabeza de la paleta
10 opuesto al palillo, lo que resulta en la así llamada paleta de envoltura torcida doble

En el caso de paletas con envoltura de doble torcimiento, una lámina se dobla alrededor de la cabeza para formar una manga paralela al palillo Los bordes longitudinales se acercan para quedar traslapadas, luego de lo cual los extremos sobresalientes de la
15 manga son torcidos

Una objeción a esta conocida forma de envoltura es que el traslape forma un paso que admite aire y humedad en el material de la paleta, particularmente la masa azucarada de la cabeza de la paleta De esta forma, la calidad de la cabeza de la paleta se ve
20 afectada, resultando en que las paletas se descompongan en ciertas áreas del mundo

Un objetivo de la invención es mejorar esto

Es también un objetivo de la invención brindar una paleta fácil de abrir, a pesar de una
25 envoltura sellada

Desde un aspecto, la invención proporciona una paleta con una cabeza y un palillo, donde la cabeza de la paleta se envuelve en una lámina de envoltura, como una lámina fina, donde la lámina de envoltura forma una costura de sello con bordes que se unen,
30 y en donde la lámina se sella en ambos lados de la cabeza, considerado en dirección longitudinal, y se tuerce en al menos uno de los extremos longitudinales

En la paleta, de acuerdo a la invención, la cabeza ha sido aislada del medio ambiente mediante la o las costuras de sello y al menos un área torcida De esta forma se

conservarán la calidad, textura y sabor de la masa de la paleta. Debido a la integridad de la envoltura una vez que se ha formado la costura de sello, la cabeza de la paleta puede, si fuera necesario, utilizarse para mejorar el torcido, sin ninguna apertura en la envoltura que se crea.

5

Preferiblemente, la costura de sello se extiende entre ambos extremos, de modo que la costura de sello esté en un plano con el palillo.

10

La costura de sello se puede extender por toda la distancia entre ambos extremos, lo que resulta en un óptimo sellado. La ubicación exacta (considerada en la dirección del palillo) de el o las áreas torcidas es de menor importancia en este caso.

15

Preferiblemente, la costura de sello forma una banda que se puede aplicar a ambos lados con los dedos de la mano, lo que puede mejorar la apertura de la envoltura. La apertura se mejora aun más si el sello tiene una discontinuidad o debilitamiento local, donde se puede iniciar la rotura del envoltorio. En este caso no es necesario tocar las áreas torcidas.

20

En esa modalidad, la lámina se fabrica de material sintético, tal como polipropileno, con una capa de material sellable. Preferiblemente, dicha capa es termosellable y/o a presión (por ejemplo, un sello al frío).

25

En una modalidad, la lámina se tuerce y sellada a ambos extremos opuestos, para formar una paleta del llamado envoltorio torcido.

25

En una modalidad, la lámina de envoltura se sella en el lugar de la transición desde la cabeza de al palillo. Preferentemente, la lámina de envoltura se tuerce en el punto de la transición desde al cabeza al palillo.

30

Preferiblemente, la lámina de envoltorio es torcida en el extremo longitudinal opuesto al palillo de la paleta.

Desde otro aspecto, la invención proporciona una paleta de una descripción más general, donde la paleta comprende una cabeza envuelta por un envoltorio de forma

laminar, en donde el envoltorio es torcido y sellado alrededor del palillo y por detrás de la cabeza, en donde la lámina tiene un debilitamiento o discontinuidad para la apertura del envoltorio mediante la rotura de la lámina

- 5 Otro aspecto es que la invención proporciona un método para envolver la paleta en una lámina para material envolvente, tal como una lámina, donde la lámina de envoltorio se coloca alrededor de la paleta para formar una manga paralela al palillo, con los bordes longitudinales de la manga sellados entre sí y, al menos, una de las secciones de la manga que se proyectan hacia los lados opuestos de la cabeza se tuerce y ambas
- 10 secciones sobresalientes se sellan

Se prefiere que antes de sellar, los bordes longitudinales se alineen con sus superficies interiores

- 15 Preferentemente, antes del sellado, los bordes longitudinales se colocan con sus superficies interiores enfrentándose entre sí

Preferentemente, antes del sellado, los bordes longitudinales se colocan con sus superficies interiores y exteriores, respectivamente, enfrentándose entre sí. Luego se puede aplicar a la lámina una capa sellable en la superficie exterior o en la interior

20 exterior

Preferentemente, los bordes longitudinales sellados forman una banda, la cual se coloca contra la manga

25

Los bordes longitudinales y/o áreas torcidas se pueden sellar mediante aire caliente

Como se indica arriba, los bordes longitudinales sellados pueden tener— o tienen — una discontinuidad o debilitamiento

30

En otro aspecto, la invención proporciona un dispositivo para envolver paletas que tengan palillo y cabeza, comprendiendo medios para sostener las paletas, medios para entregar material de envoltura en forma de láminas, tales como hojas finas, y medios para colocar dicha lámina de envoltorio alrededor de la paleta, en donde la lámina de

envoltorio se dobla alrededor de una línea central longitudinal que está substancialmente paralela al palillo, además de proveer medios para acercar las áreas de borde longitudinales opuestas, y un medio para sellar ambas áreas de borde longitudinales mientras se forma un tubo de láminas, en donde el dispositivo comprende,

5 además, un primer y/o segundo medio para torcer una o ambas secciones de tubo de láminas que sobresalen de los lados longitudinales de la cabeza de la paleta Con tal dispositivo se puede conseguir de manera eficiente un envoltorio de doble torcimiento y sellado

- 10 El sellado del envoltorio se puede optimizar si el medio de sellado tiene una extensión idéntica o al menos, similar al largo de las áreas de borde longitudinal de la lámina de envoltorio

En una modalidad, los medios de sellado se adaptan para termosellado

- 15 En otra modalidad, el primer y segundo medios de torcimiento giran en la misma dirección

Los primeros medios de torcimiento, preferiblemente, se posicionan para torcer la sección de lámina alrededor del palillo

- 20 En una modalidad, los medios para colocar la lámina de envoltorio alrededor de la paleta se adaptan para alinear las áreas de borde longitudinal entre sí

En una modalidad simple y rápida, los medios de sellado son parte del medio para colocar la lámina de envoltorio alrededor de la paleta

- 25

Preferentemente, los medios para colocar la lámina de envoltorio alrededor de la paleta y/o los medios de sellado incluyen medios cooperadores, tales como una hoja y un yunque, para formar un debilitamiento o hueco en las dos áreas de borde longitudinal

- 30 En otro aspecto, la invención proporciona un dispositivo para envolver paletas con un palillo y una cabeza, que comprende medios para sostener las paletas, medios para entregar material de envoltura en la forma de láminas, tales como láminas, y medios para colocar la lámina de envoltorio alrededor de la paleta, en donde la lámina de

envoltorio se dobla sobre una línea central longitudinal que está substancialmente paralela al palillo, además de incorporar medios para fijar las paletas en la cabeza con lámina intercalada, donde el dispositivo también comprende un primer y/o segundo medio para torcer una o ambas secciones del tubo de láminas sobresaliendo de los
5 lados longitudinales de la cabeza de la paleta, durante la fijación continua de la cabeza de la paleta

Preferentemente, el dispositivo tiene medios para juntar áreas de borde longitudinales opuestas entre sí y medios para sellar ambas áreas de borde longitudinales, mientras se
10 forma un tubo de láminas, previo al torcimiento

La invención se hará más evidente en base a una modalidad ejemplar mostrada en los dibujos adjuntos, en donde

15 La Figura 1 muestra una paleta con envoltorio de doble torcimiento de acuerdo al estado del arte, en un momento durante la elaboración,

La Figura 2 muestra una paleta de envoltorio de doble torcimiento de acuerdo a la invención en la misma etapa que la Figura 1,
20

La Figura 3 muestra la paleta de envoltorio de doble torcimiento de la Figura 2 en una siguiente etapa,

La Figura 4A muestra una paleta de envoltorio de doble torcimiento de acuerdo a la
25 invención, preparada,

La Figura 4B muestra una modalidad alternativa de una paleta de acuerdo a la invención,

30 La Figura 5 muestra una vista esquemática en perspectiva de parte de un dispositivo de envoltura para elaborar paletas, de acuerdo a las Figuras 2-4A,

Las Figuras 5A y 5B muestran una vista esquemática de una estación de transferencia en dispositivo de la Figura 5,

Las Figuras 6A y 6B muestran una vista esquemática, transversal al palillo de la paleta y en su extensión, respectivamente, en una primera etapa de envoltura,

- 5 Las Figuras 7A y 7B muestran un esquema, transversal al palillo de paleta y en su extensión, respectivamente, en una segunda etapa de envoltura,

Las Figuras 8A y 8B muestran un esquema, transversal al palillo de paleta y en su extensión, respectivamente, en una tercera etapa de envoltura,

10

Las Figuras 8C, 8D y 8E muestran una vista del extremo y lateral de un brazo de sellado y un detalle de la superficie de sellado de dicho brazo de sellado, respectivamente, en el dispositivo de envoltura de la Figura 5,

- 15 Las Figuras 9A y 9B muestran un esquema, transversal al palillo de paleta y en su extensión, respectivamente, en una cuarta etapa de envoltura, y

Las Figuras 10A y 10B muestra un esquema, transversal al palillo de paleta y en su extensión, respectivamente, en una quinta etapa de envoltura

20

La paleta mostrada en la Figura 1 comprende un palillo 1 y una cabeza de paleta 2 que, en una etapa de envoltura, son envueltos con una lámina 3, de la cual, como se muestra en la sección superior de la Figura 1, los bordes 4 y 5 se han colocado una sobre la otra para formar una manga, que, más adelante en el proceso, se tuerce sobre la cabeza 2 y bajo la cabeza 2 alrededor del palillo 1. Los bordes 4 y 5 que se traslapan pueden cambiar de posición respecto a las mismas. Luego que se ha completado la envoltura, se puede haber formado un paso a través del cual puede ingresar aire y humedad a la cabeza de la paleta 2, lo que afecta adversamente la calidad de la paleta

25

- 30 En una sugerencia de acuerdo a la invención, ilustrada en las Figuras 2-4, la película 13, por ejemplo, hecha de polipropileno con una capa termosellable, se transforma en una verdadera manga, sin hendidura, donde los bordes 14 y 15 bajo la influencia del calor, por ejemplo, aire caliente inyectado, se sellan en un borde 20 de sello hermético y a prueba de humedad. El borde de sello 20 puede tener un área debilitada,

particularmente una muesca 16, para iniciar un movimiento de inicio de rompimiento del envoltorio de la paleta

5 Como puede verse en la Figura 3, el borde de sello 20 luego se dobla para terminar yaciendo sobre el envoltorio en forma de manga formada por la lámina 13

En la condición de la Figura 3 la manga de lámina cerrada en dirección circunferencial puede torcerse en ambos extremos longitudinales de la cabeza de paleta 2 de la forma mostrada, y, además, se puede sellar nuevamente, por ejemplo usando aire caliente
10 De esta manera, se forman las áreas torcidas selladas 19 y 21 (Figura 4A), donde, en el extremo libre, se forma integralmente un ala 22 La cabeza 2 es luego envuelta por la sección de lámina 18, donde el borde plano girado 20 es accesible a un dedo del usuario, quien puede levantar dicho borde, luego romperlo para abrir en el punto de debilitamiento 16, para después sacar la paleta del envoltorio

15

El debilitamiento o discontinuidad puede también, bajo ciertas circunstancias, formarse mediante una banda de ruptura

20 La paleta, de acuerdo a la Figura 4A con el envoltorio analizado, puede conservar su calidad por largo tiempo, incluso en áreas donde, con los envoltorios que han sido los comunes hasta ahora, la calidad de las paletas se detenora muy rápidamente

Lo mismo se aplica a la paleta ilustrada en la Figura 4B, donde sólo un extremo de la manga de lámina se ha torcido La cabeza 2' es envuelta por la sección de lámina 18' y
25 es provista de un sello longitudinal 20' con debilitamiento 16' Debajo de la cabeza 2' el tubo de láminas es torcido (21"), pero sobre la cabeza 2' el tubo de láminas se desenrolla en forma de abanico, sección afluada plana 19', pero sellada transversalmente en el punto de la costura 22'

30 El (parte de) dispositivo de envoltura 100 mostrado en la Figura 5 consiste en un dispositivo alimentador 30 mostrado esquemáticamente, para una trama de lámina de envoltorio 130, que se desenrolla desde un rollo alimentador 102 y llevado en la dirección S, y se corta en trozos de película 13 mediante cuchillas 103 Las hojas de lámina cortadas 13 se descargan intermitentemente en una sene de paletas

alimentadas en la dirección B en tenazas transportadoras 32a,b, como se muestra en la máquina comercialmente disponible del solicitante TwistWrapper 300. Cada paleta, incluyendo una lámina 13 es recibida consecutivamente en una rueda 40, avanzando en la dirección C sobre una línea central horizontal. La transferencia se muestra esquemáticamente en las Figuras 5A y 5B. El dispositivo de transferencia 70, que se mueve de manera ascendente y descendiente, toma las paletas de las tenazas transportadoras 32a,b, se abren en esa posición, donde la cabeza de la paleta es sostenida por los elementos soportantes 73a,b y el palillo en el elemento soportante 71b, donde los elementos soportantes con el elemento 71a se unen a la placa de soporte 72 del dispositivo de transferencia 70. Entre los elementos 73a,b hay un espacio para tomar la cabeza mediante tenazas 62a,b que se unen a la rueda 40.

Como también se muestra esquemáticamente en la Figura 6B, las paletas en el alimentador B son sostenidas en los palillos mediante las tenazas 32a, 32b. La segunda rueda 40 tiene una serie de portapaletas 60, que circulan junto con la segunda rueda 40 en la dirección C.

En la segunda rueda 40 se puede distinguir un número de estaciones en la circulación, a saber, estación I, donde las paletas, incluyendo las láminas, son acomodadas, la estación o pista II donde la lámina 13 se coloca alrededor de la cabeza de la paleta y se sella longitudinalmente, la estación III donde ocurre el torcimiento, y la estación IV, donde la paleta envuelta y torcida es descargada en la dirección D, hacia una estación de descarga 110.

Los portapaletas 60, además, consisten en brazos selladores 43a, 43b que, como se muestra en la Figura 7B, se enganchan en la segunda rueda 40 en la ubicación de las bisagras 44a, 44b y tienen forma de L, con barras de sellado 45A, 45b, en donde se han dispuesto los elementos calentadores 46a, 46b. En la barra de sellado 45b (ver Figura 8E), se incluye una cuchilla 65 que puede cortar, en conjunto con un yunque 66 en la barra de sellado 46a. La cuchilla 65 no se extiende a todo lo largo de la barra de sellado 46a, pero termina a una distancia del borde de la barra selladora que se ubica en la paleta. Como también se indica en la Figura 8D, un alambre calentador 64 se extiende al elemento calentador 46b para su activación. El alambre 64 se extiende a la bisagra 44b, para conectarse ahí a otros alambres eléctricos que no se muestran.

Como se muestra en las figuras 9A y 10^a, dos pares de brazos de torcimiento 47a, 47b y 48 a, 48b se ubican en el punto de la estación III, cuyos brazos se unen de manera giratona que no muestra en la ubicación de las bisagras 49a, 49b y 51a, 51b, para girar en las direcciones G y H. Los brazos de torcimiento 47a, 47b y 48a, 48b tienen dientes 50a, 50b y 52a, 52b cerca de su bisagra para cooperar con una unidad de impulso (no se muestra) para poder realizar tal rotación.

En sus otros extremos, los brazos de torcimiento 47a, 47b y 48a, 48b tienen superficies para manejar la lámina 53a, 53b y 54A, 54b. Los brazos de torcimiento 47a, 47b tienen una apertura 63a,b para dar espacio a los brazos selladores 43a, 43b. Ver también Figura 8C.

En la Pista parcial I tiene lugar el tratamiento mostrado en las Figuras 6A y 6B. El palillo de la paleta aún es sostenido por los brazos 32a, 32b del alimentador. Los brazos sujetadores 42a, 42b de la segunda rueda 60 giran hacia dentro, y con los elementos de sujeción 62a,b, se inicia la sujeción de la paleta en la cabeza, con la lámina 13 entremedio. Luego los brazos de sujeción 32a, 32b del alimentador se sueltan. Entonces la paleta es tomada por la rueda 40.

Inmediatamente después, mientras gira en la dirección C, en la Pista parcial II, los brazos selladores 43a, 43b giran hacia sí mismos en la dirección E. Las barras selladoras 45A, 45b con los elementos calentadores 46a, 46b, hacen contacto con las áreas de láminas colgantes 13a, 13b y las acercan entre sí, como se puede ver en la Figura 7B.

Este movimiento prosigue hasta que las áreas de lámina 13a, 13b hacen contacto entre sí, y las barras selladoras 45A, 45b de los brazos selladores 43a, 43b se extienden por debajo de la cabeza 2 de la paleta. Los brazos selladores 43a, 43b también funcionan aquí como (parte del) medio para colocar toda la lámina alrededor de la paleta.

Además, o postenormente, los elementos calentadores 46a, 46b son activados y las áreas de lámina 13a, 13b se sellan para quedar unidas, ver Figura 8B.

Luego se logra un tubo de láminas 13 que se cierra por sellado, el cual rodea completamente la cabeza de la paleta 2 en el área parcial Y (ver Figuras 8A, 9A) y que sobresalen desde ahí en dirección longitudinal del tubo en las áreas de borde del tubo de láminas X y Z

5

Posteriormente, los brazos selladores 43a, 43b se pueden separar en la dirección E (ver Figura 9B), y los portapaletas 60 llegan a la estación de torcimiento III. En ese punto, la rueda 40 se detiene y los brazos de torcimiento 47a, 47b y 48a, 48b giran en la dirección G y H para sujetar de manera fija las respectivas secciones X y Z del tubo de láminas entre las superficies de torcimiento 53a, 53b y 54A, 54b. El palillo, sin embargo, se mantiene fijo todo el tiempo entre los brazos de sujeción 54A, 42b en la cabeza, incluyendo la lámina

10

15

Posteriormente los brazos de torcimiento 47a,b y 48a,b giran en las direcciones I y J, como se muestra esquemáticamente en la Figura 10A, sobre una línea central que coincide con la línea central del palillo. Los brazos de sujeción 42a, 42b aquí ya no giran, por lo que se gira el tubo de láminas 13, en donde la sección X del tubo de láminas se tuerce para formar un nudo en forma de abanico. Durante el torcimiento, los brazos de torcimiento 47a,b y 48a,b se moverán brevemente hacia la cabeza de la paleta de manera indicada (TwistWrapper 300)

20

Debido a que los extremos torcidos y el sello prosiguen ahí, la cabeza de la paleta 2 se aislará completamente del medio ambiente

25

Después que los brazos de torcimiento 47a, 47b y 48a, 48 b han sido retirados de la paleta, incluyendo la lámina, y ha girado en reversa por lo menos levemente, la rueda 40 da otro giro y la paleta envuelta se descarga a la estación IV en dirección D hacia una estación de descarga 110, luego de abrirse los brazos de sujeción 42a, 42b

REIVINDICACIONES

- 1 Una paleta con una cabeza y un palillo, CARACTERIZADA porque la cabeza de la paleta se envuelve en una lámina de envoltorio, como una lámina fina, en donde
5 la lámina fina de envoltorio forma una costura de sello con bordes que se unen y la lámina se sella en ambos bordes de la cabeza, considerado en dirección longitudinal, y se tuerce en al menos uno de los extremos longitudinales
- 2 La paleta de la Reivindicación 1, CARACTERIZADA porque una costura de
10 sello se extiende entre ambos extremos, preferiblemente en la distancia entre ambos extremos
- 3 La paleta de la Reivindicación 1 ó 2, CARACTERIZADA porque la costura de sello forma una banda que se puede utilizar en ambos lados con los dedos de una
15 mano
- 4 La paleta de la Reivindicación 1, 2, ó 3, CARACTERIZADA porque la costura de sello tiene una discontinuidad o debilitamiento local, tal como una muesca
- 20 5 La paleta de las Reivindicaciones 1-4, CARACTERIZADA porque la lámina está hecha de material sintético, tal como polipropileno, con una capa de material sellable
- 6 La paleta de la Reivindicación 5, CARACTERIZADA porque la capa es
25 sellable, sea por calor o presión, sellado al frío, en particular
- 7 La paleta de cualquiera de las Reivindicaciones antes indicadas, CARACTERIZADA porque la lámina de envoltorio se sella en la posición de la transición desde la cabeza al palillo
30
- 8 La paleta de la Reivindicación 7, CARACTERIZADA porque la lámina de envoltorio se tuerce en el punto de la transición desde la cabeza al palillo de la cabeza

9 La paleta de cualquiera de las Reivindicaciones antes indicadas, CARACTERIZADA porque la lámina de envoltorio se tuerce en el extremo longitudinal y opuesto al palillo

5 10 La paleta con una cabeza envuelta por un envoltorio en forma de lámina, CARACTERIZADA porque el envoltorio es torcido y sellado alrededor del palillo y detrás de la cabeza, en donde la lámina tiene un debilitamiento o discontinuidad para abrir el envoltorio mediante rotura de la lámina

10 11 Un método para envolver una paleta en una lámina de material envolvente, tal como una lámina fina, CARACTERIZADO porque la lámina de envoltorio se envuelve alrededor de la paleta para formar una manga paralela al palillo, los bordes longitudinales de la manga se unen mediante sellado y al menos una de las secciones de la manga que se proyectan hacia los lados opuestos de la cabeza están torcidos, y
15 ambas secciones proyectadas son selladas

20 12 El método de la Reivindicación 11, CARACTERIZADO porque, previo al sellado, los bordes longitudinales se ubican con sus superficies interiores en contacto entre sí

13 El método de la Reivindicación 11, CARACTERIZADO porque, previo al sellado, los bordes longitudinales se ubican con sus respectivas superficies exteriores en contacto entre sí

25 14 El método de la Reivindicación 11, 12, ó 13, CARACTERIZADO porque los bordes longitudinales forman una banda, donde la banda es dispuesta contra la manga

30 15 El método de cualquiera de las Reinvidicaciones 11-14, CARACTERIZADO porque los bordes longitudinales son sellados con aire caliente

16 El método de cualquiera de las Reivindicaciones 11-15, CARACTERIZADO porque las áreas torcidas son selladas con aire caliente

17 El método de cualquiera de las Reivindicaciones 11-16, CARACTERIZADO porque los bordes longitudinales sellados tienen una discontinuidad o debilitamiento

5 18 Una paleta con una cabeza y un palillo, CARACTERIZADO porque la cabeza de la paleta está envuelta en una lámina de envoltorio, como una lámina fina, donde la lámina de envoltorio con bordes opuestos forma una costura de sello, y en donde se tuerce y sella la lámina en el punto de transición de la cabeza al palillo y en el lado opuesto de la cabeza

10 19 Un dispositivo para envolver paletas con un palillo y una cabeza, que comprende medios para sostener las paletas, medios para alimentar material de envoltorio en la forma de láminas, tales como láminas finas, y medios para colocar la lámina de envoltorio alrededor de la paleta, CARACTERIZADO porque la lámina de envoltorio se dobla alrededor de una línea central longitudinal que es substancialmente
15 paralela al palillo, además tiene medios para poner las áreas de borde longitudinal opuestas de la lámina de envoltorio en contacto entre sí, y medios para sellar ambas áreas de borde longitudinal mientras se forma un tubo de láminas, en donde el dispositivo comprende un primer y/o segundo medio para torcer una o ambas secciones del tubo de láminas que se proyectan desde los lados longitudinales de la cabeza de la
20 paleta

20 El dispositivo de la Reinvidicación 19, CARACTERIZADO porque los medios de sellado tienen una extensión idéntica o, al menos, similar a la extensión de las áreas de borde longitudinal de la lámina de envoltorio

25

21 El dispositivo de la Reinvidicación 19 ó 20, CARACTERIZADO porque los medios de sellado son adaptados para termosellado

22 El dispositivo de la Reinvidicación 19, 21, ó 22, CARACTERIZADO porque
30 el primer y segundo medios de torcimiento giran en la misma dirección

23 El dispositivo de cualquiera de las Reinvidicaciones 19-22, CARACTERIZADO porque los primeros medios de torcimiento se disponen para torcer la sección de lámina en cuestión alrededor del palillo

24 El dispositivo de cualquiera de las Reinvidaciones 19-23, CARACTERIZADO porque los medios para colocar la lámina de envoltorio alrededor de la paleta se adaptan para poner los bordes de borde longitudinal con sus lados en
5 contacto entre sí

25 El dispositivo de cualquiera de las Reinvidaciones 19-24, CARACTERIZADO porque los medios de sellado son parte de los medios para colocar la lámina de envoltorio alrededor de la paleta
10

26 El dispositivo de cualquiera de las Reinvidaciones 19-25, CARACTERIZADO porque los medios para colocar la lámina de envoltorio alrededor de la paleta, y/o los medios de sellado, se disponen con medios complementarios, tales como una cuchilla y un yunque, para formar un debilitamiento o espacio en ambas
15 áreas de borde longitudinal

27 Un dispositivo para envolver paletas que tienen un palillo y una cabeza, que comprende medios para sujetar las paletas, medios para entregar material envolvente en la forma de láminas finas, como láminas finas, y medios para colocar la lámina de
20 envoltorio en cuestión alrededor de la paleta, CARACTERIZADO porque la lámina de envoltorio se dobla alrededor de una línea central longitudinal que es substancialmente paralela al palillo, además que incorpora medios para fijar las paletas en la cabeza con la lámina entremedio, donde, además, el dispositivo comprende un primer y segundo medio para torcer una o ambas secciones de tubo de láminas que sobresale de los
25 lados longitudinales de la cabeza de la paleta, durante la fijación continuada de la cabeza de la paleta

28 El dispositivo de la Reinvidación 27, CARACTERIZADA porque también tiene medios para unir áreas opuestas de borde longitudinal de la lámina de envoltorio,
30 y medios para sellar ambas áreas de borde longitudinal, mientras forma un tubo de láminas, antes de torcer

29 Una paleta, CARACTERIZADA porque está provista de una o más de las medidas características descritas en la memoria descriptiva adjunta y/o dibujos de la misma

5 30 Un método, CARACTERIZADO porque comprende uno o más de los pasos característicos descritos en la memoria descriptiva adjunta y/o dibujos de la misma

31 Un dispositivo, CARACTERIZADO porque contiene una o más de las medidas características descritas en la descripción adjunta y/o dibujos de la misma

10

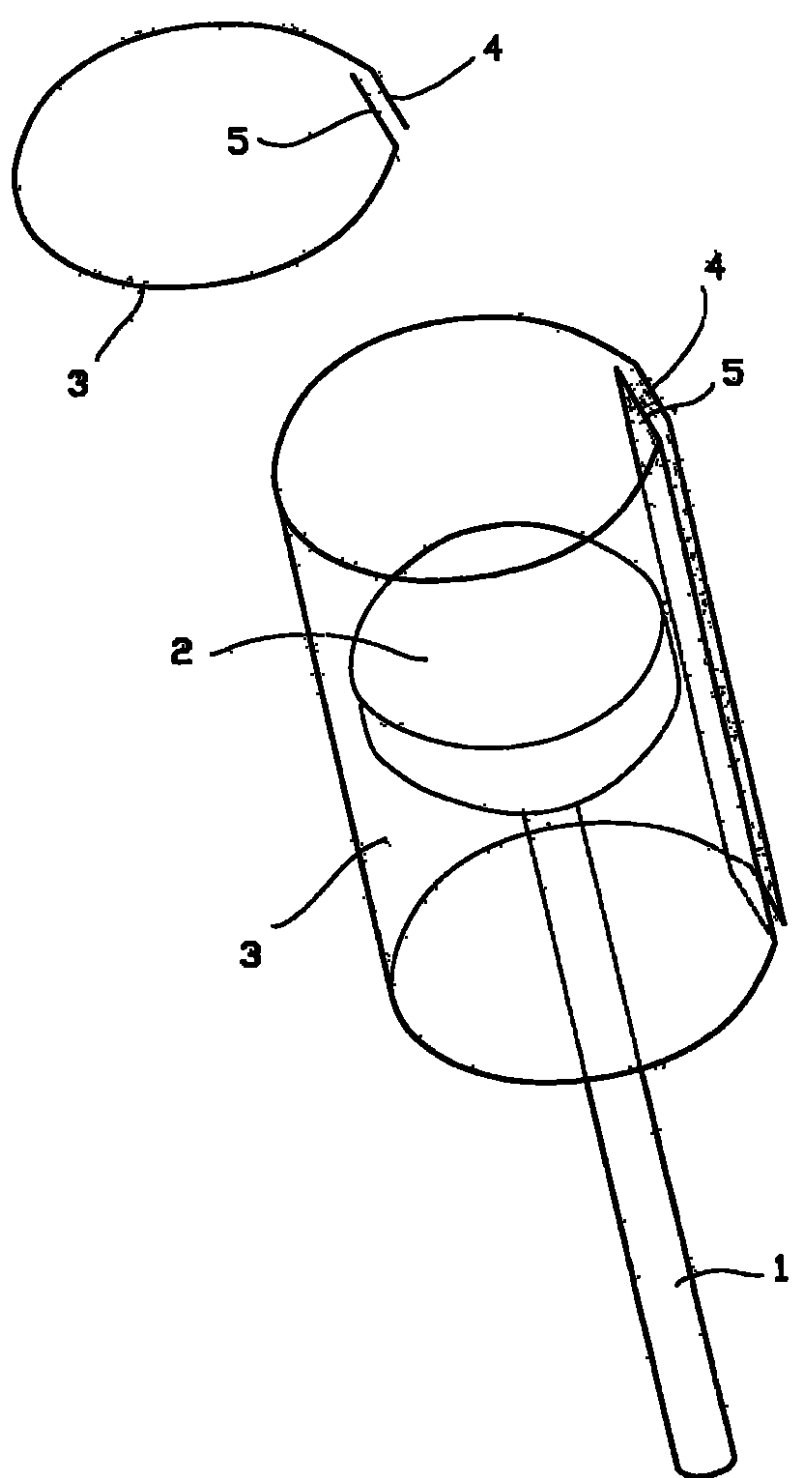


FIG. 1

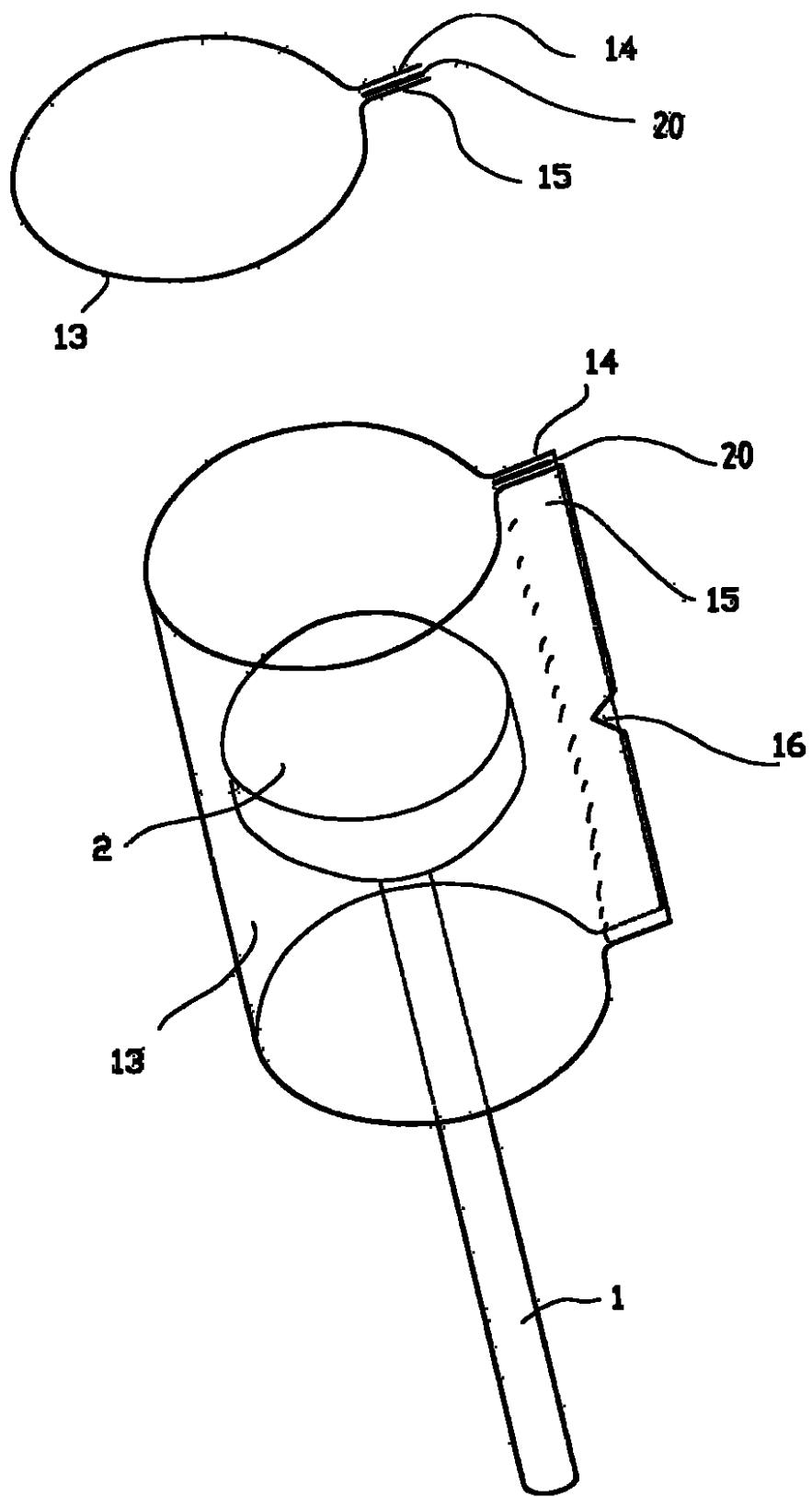


FIG. 2

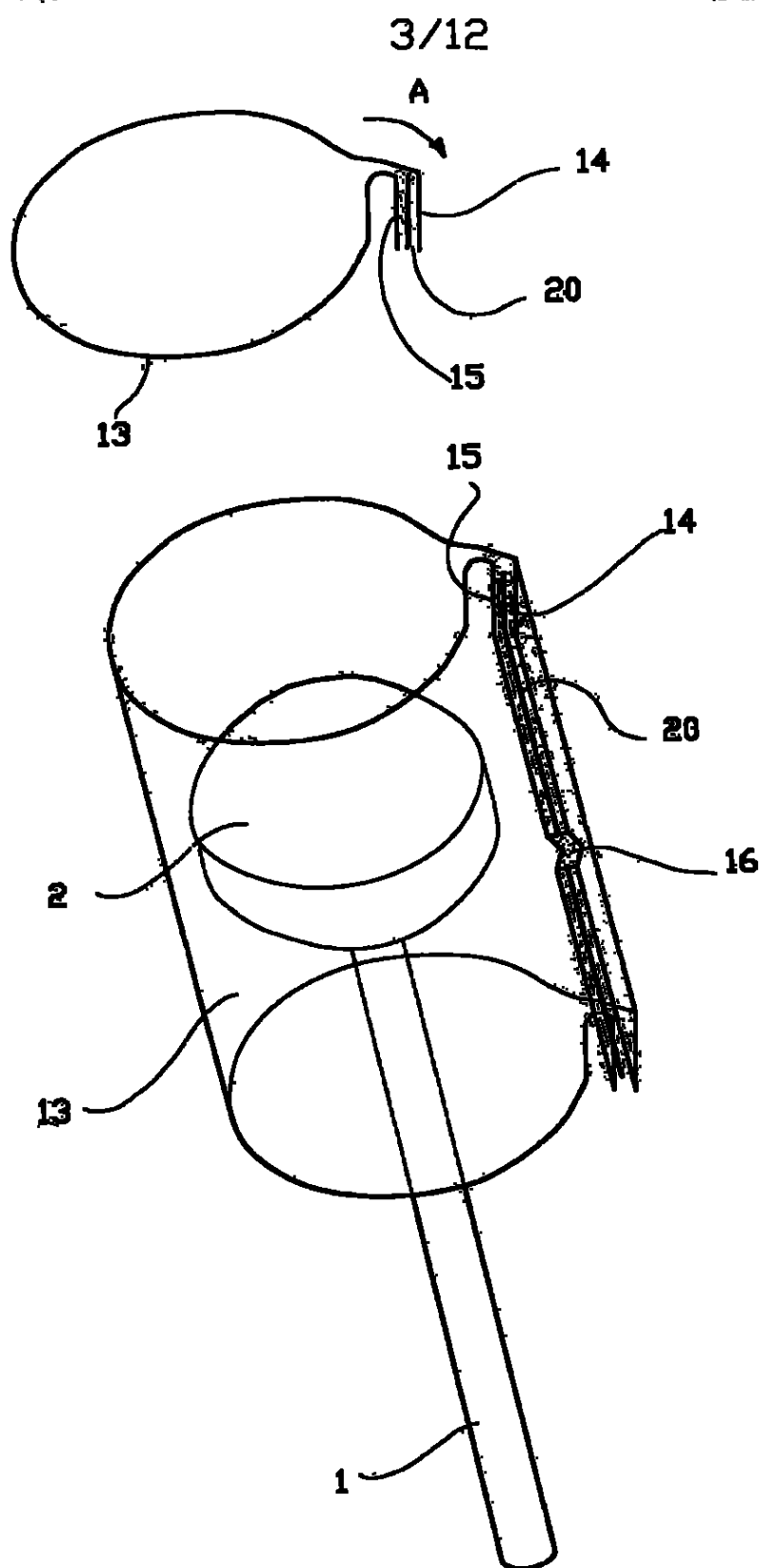


FIG. 3

JP

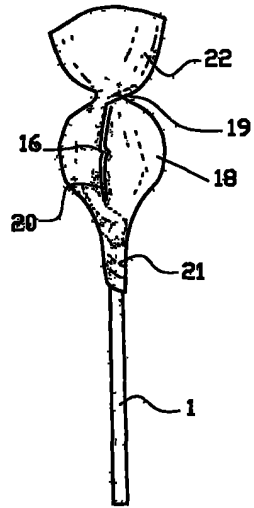


FIG. 4A

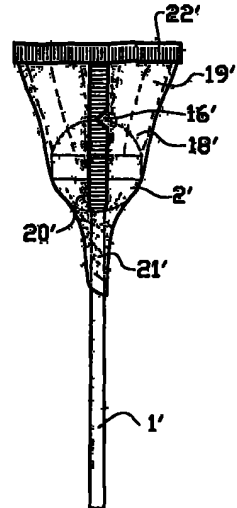


FIG. 4B

7/12

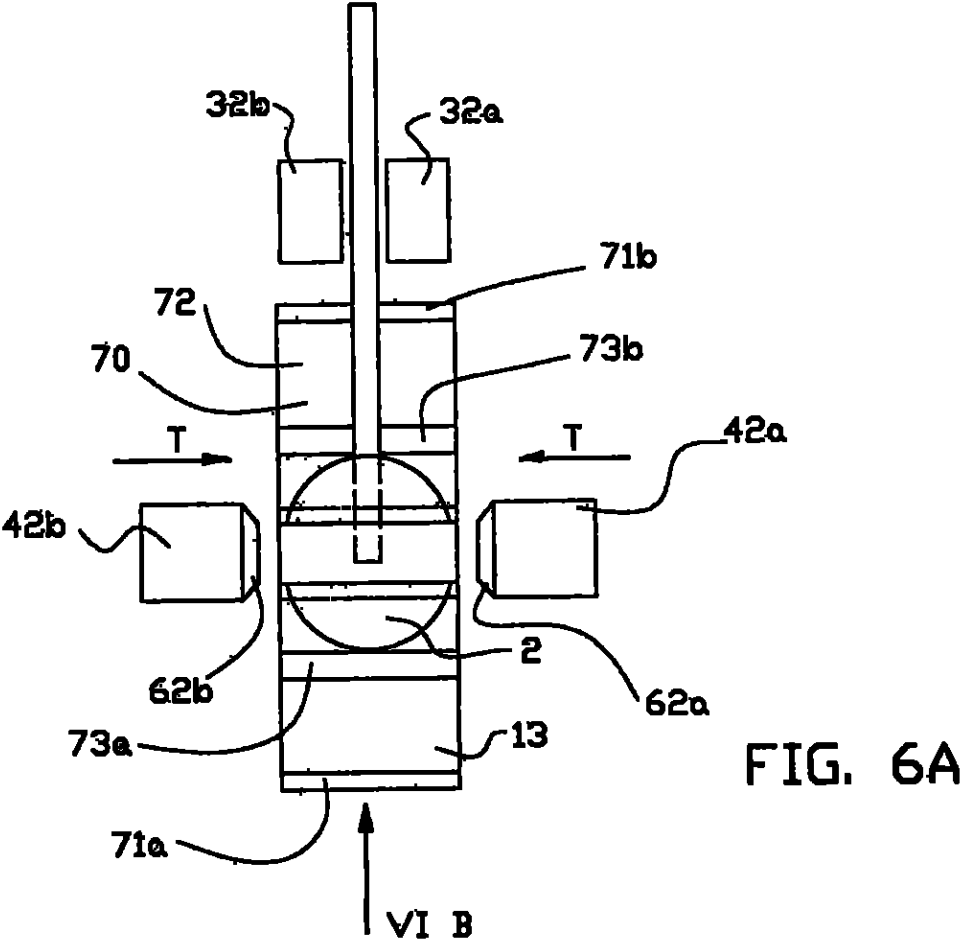


FIG. 6A

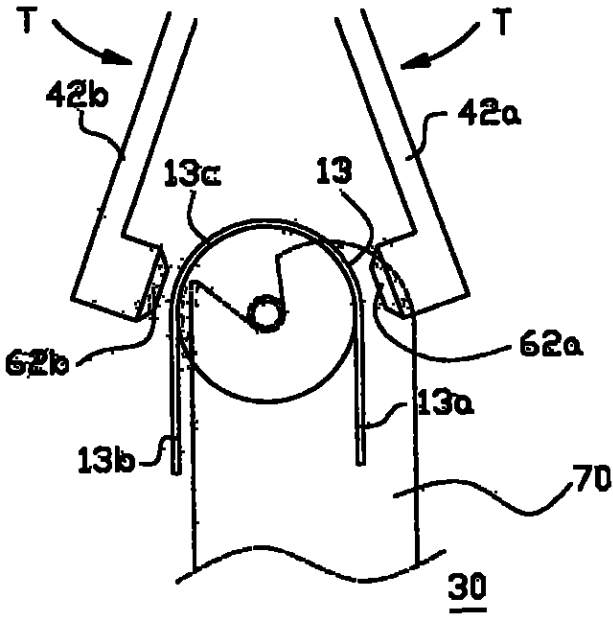


FIG. 6B

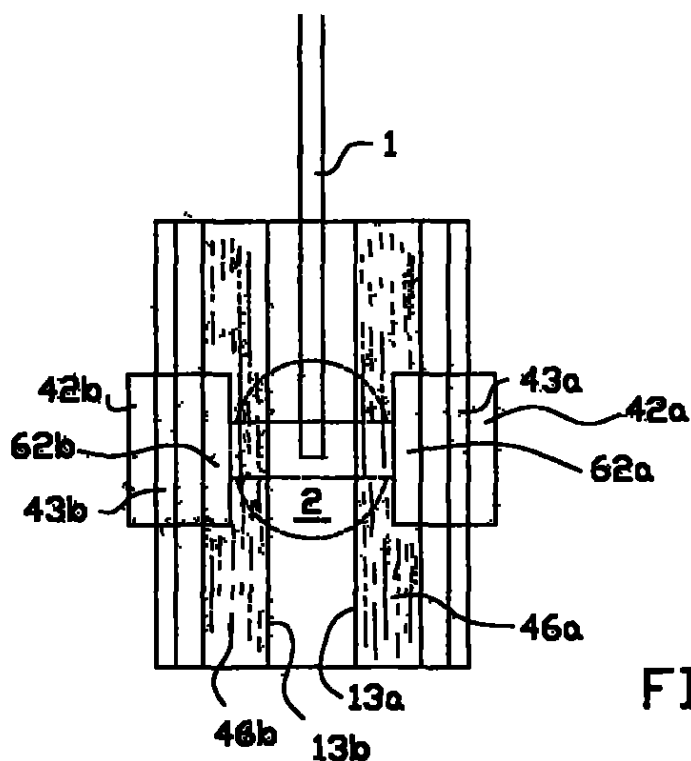


FIG. 7A

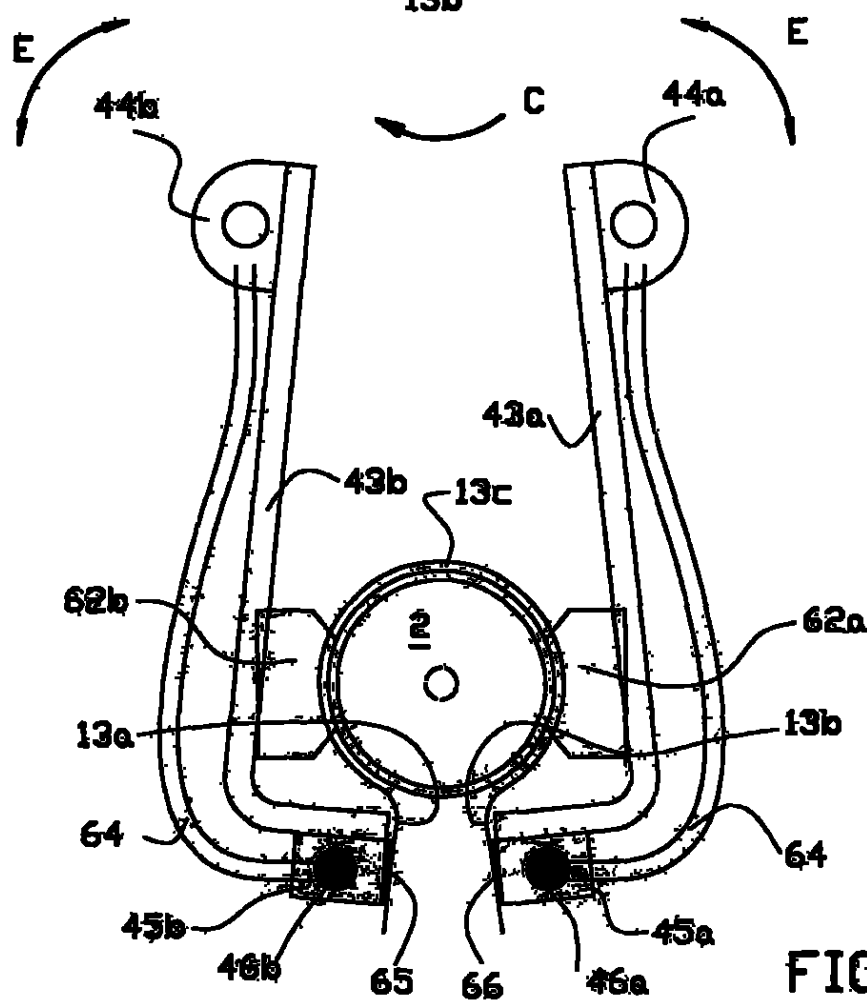
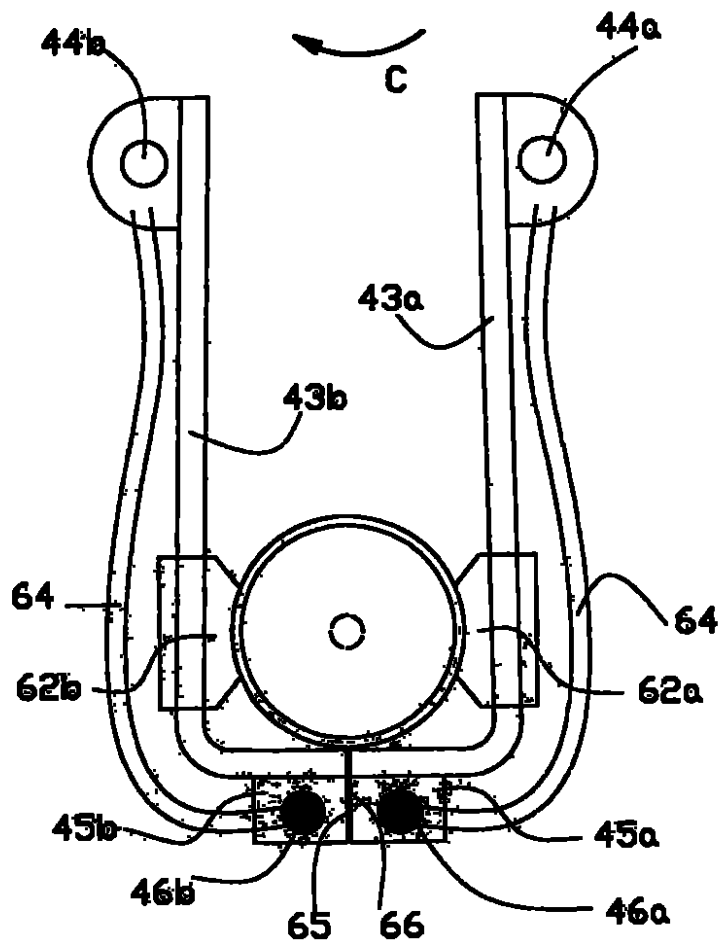
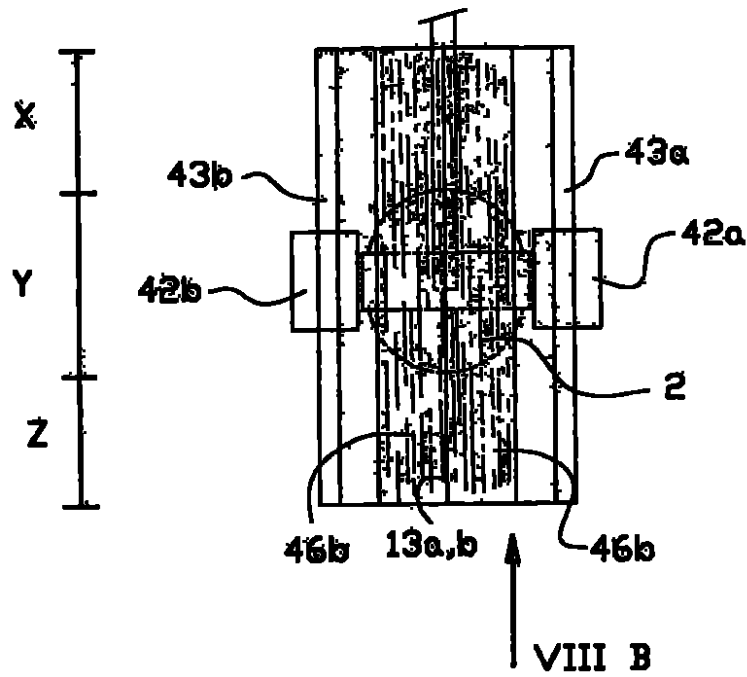


FIG. 7B



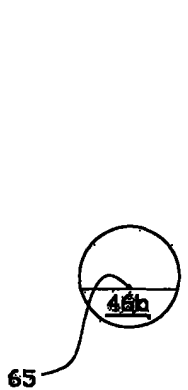


FIG. 8E

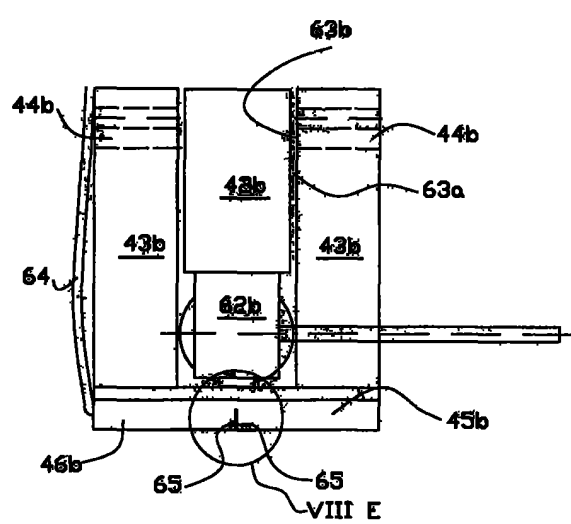


FIG. 8C

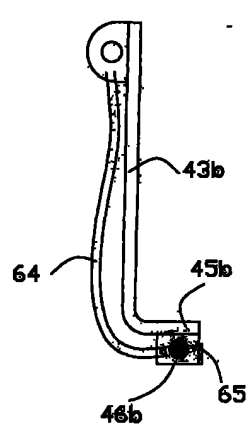


FIG. 8D

11/12

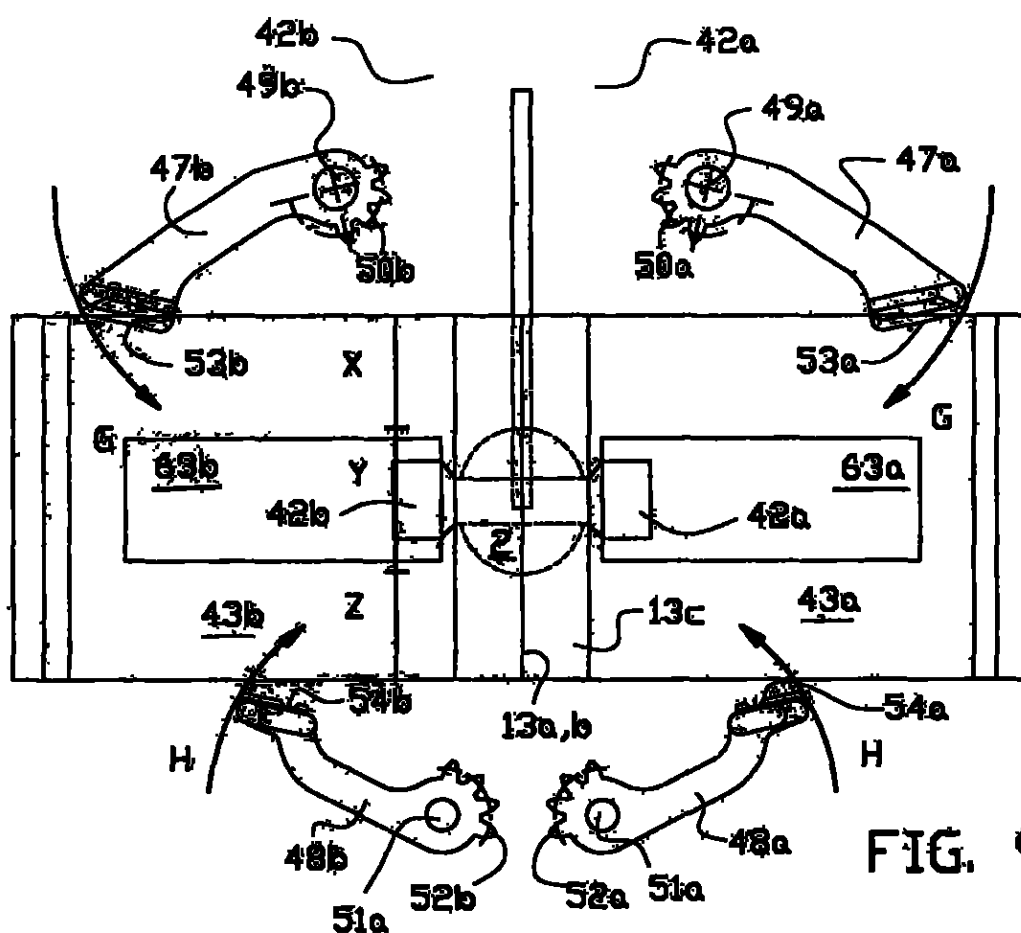


FIG. 9A

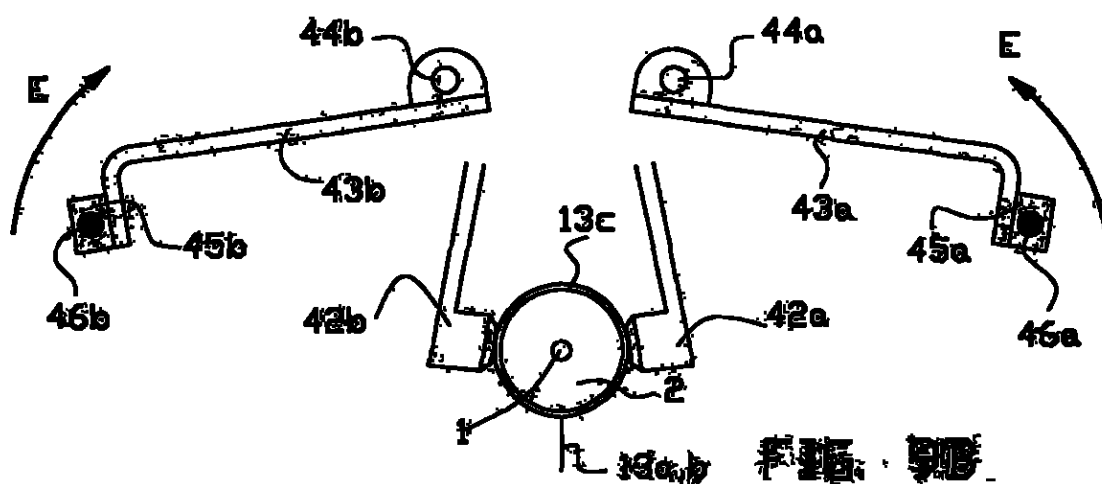


FIG. 9B

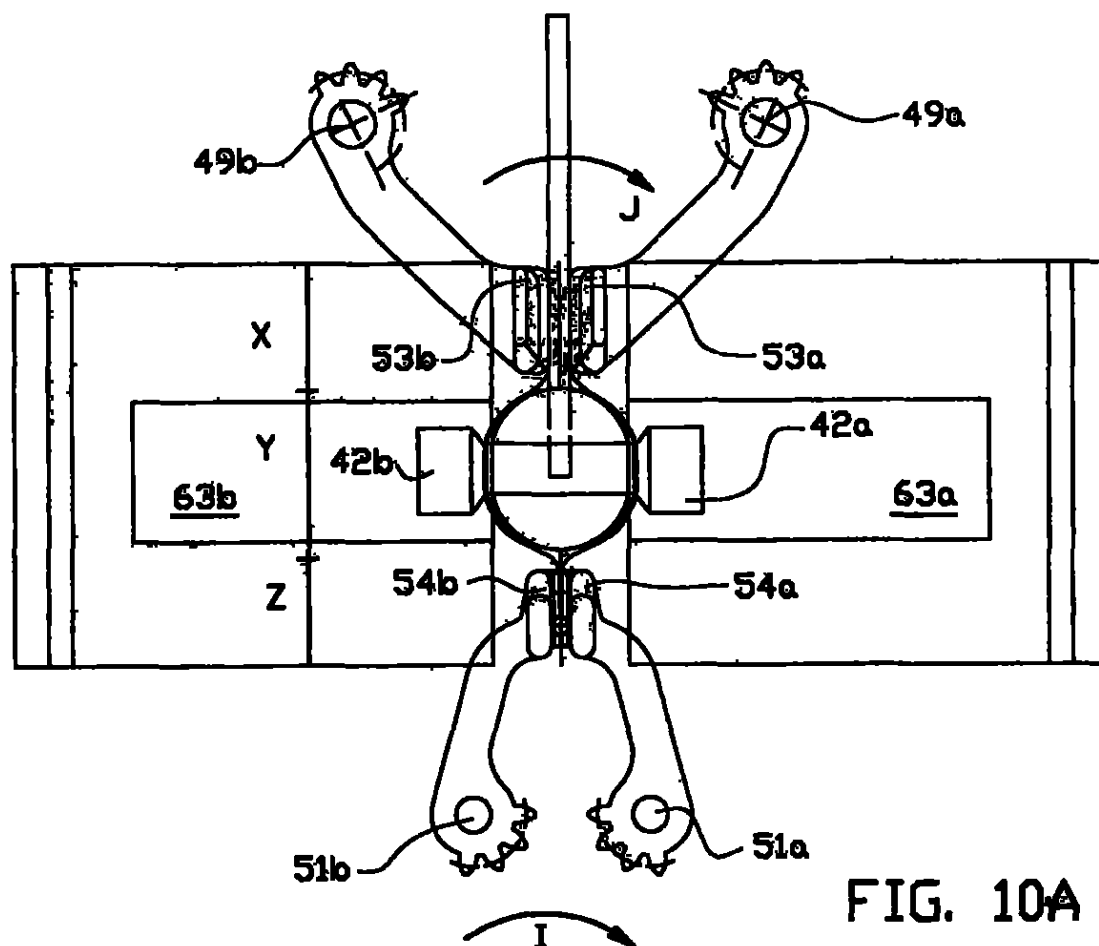


FIG. 10A

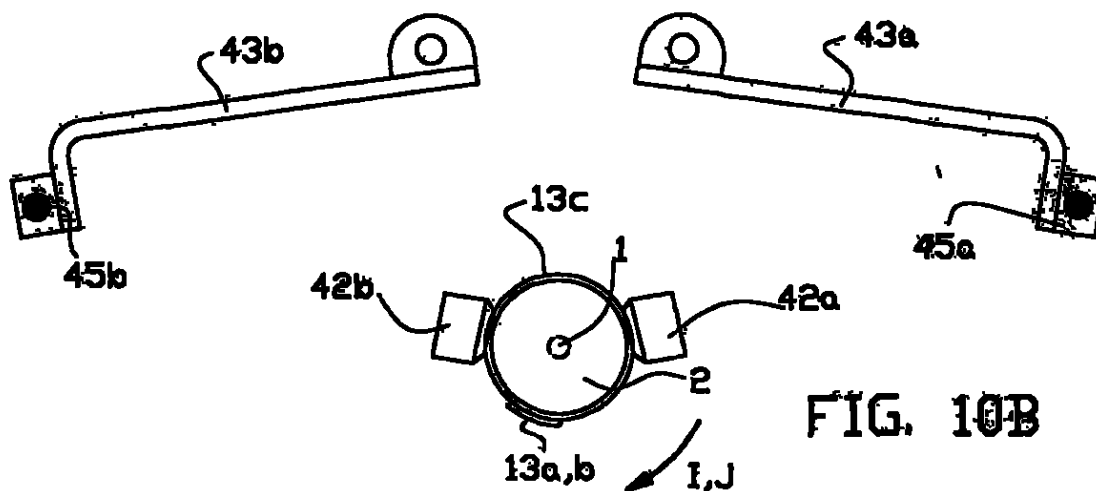
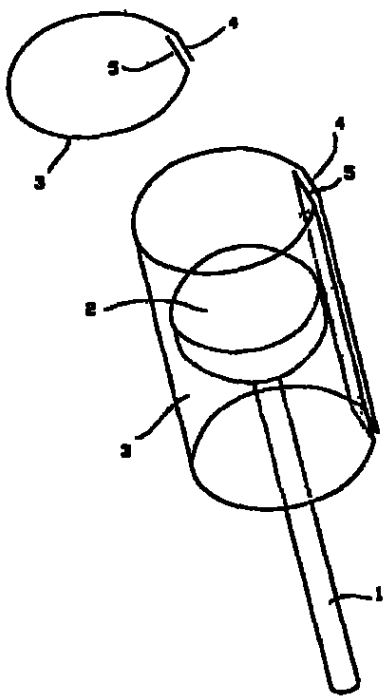
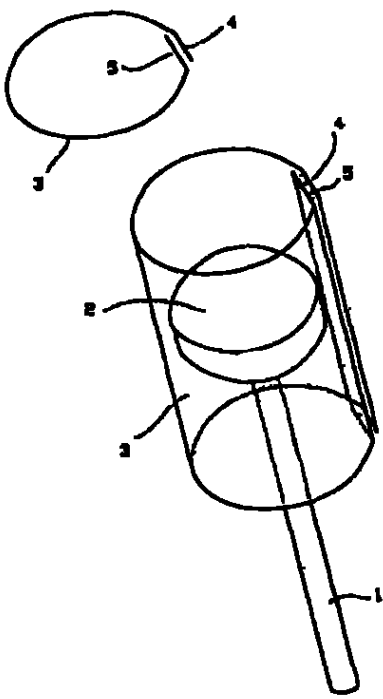


FIG. 10B



Rehro Folios 41 y 42 Tazetas



REQUISITOS MINIMOS PARA ADMISION A TRAMITE
PCT

PATENTE DE INVENCION

☒

MODELO DE UTILIDAD []

- ◆ Indicación de que se solicita la concesión de una patente [✓]
- ◆ Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud [✓]
- ◆ Descripción de la invención [✓]
- ◆ Dibujos de ser estos pertinentes [✓]
- ◆ Comprobante de pago de las tasas establecidas [✓]

COMPLETA []

INCOMPLETA []

DISEÑO INDUSTRIAL []

- ◆ Indicación de que se solicita el registro de Diseño Industrial []
- ◆ Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud []
- ◆ Representación gráfica 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 []

- ◆ Indicación de que se solicita el registro de un Esquema de Trazado []
- ◆ Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud []
- ◆ Representación gráfica del esquema trazado []
- ◆ Comprobante de pago de las tasas establecidas []

COMPLETA []

INCOMPLETA []

Firma Responsable

Fecha 29 ENE 2007

Carrera 13 No 27-00 Piso 5 7 y 10
Conmutador 3 82 08 40
Fax 350 52 20
E-mail Info@alc.gov.co
www.sic.gov.co
Bogotá, D C , Colombia

REPUBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

42

Bogotá,
2020

Doctor(a)
RUBIO CAMACHO HUMBERTO

REFERENCIA	Radicación No	7 7950
	Solicitud internacional	PCT/NL2005/000547
	Fecha inicio fase nacional	26/02/2007
	Trámite	11
	Evento	378
	Actuación	430
	Oficio No	1975

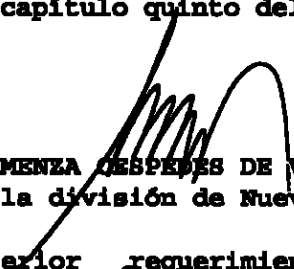
Como resultado del examen de forma, realizado con fundamento en el artículo 38 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, artículo 27 del Tratado de Cooperación en Materia de Patentes (PCT), regla 51 bis del Reglamento y Circular Única de la Superintendencia de Industria y Comercio, se le comunica que

1 La solicitud no contiene la copia del documento en que consta la cesión del derecho a la patente del inventor al solicitante o a su causante (Art 26-k) Decisión 486

2 La solicitud no contiene el poder debidamente otorgado, con el lleno de los requisitos exigidos por los artículos 63 y subsiguientes del Código de Procedimiento Civil. Adicionalmente, deberá presentar el documento que acredita la existencia y representación legal de la sociedad solicitante, cuando ésta fuere persona jurídica

En cumplimiento de lo dispuesto por el artículo 39 de la Decisión 486, se le requiere para que dentro del término de dos 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 Única No 10 de 2001.


ALIX CARMONA DESPES DE VERGEL
Jefe de la división de Nuevas Creaciones

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de fecha 09 FEB 2007 a las 14 horas.