

7x

PETITORIO



SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 07-109261- -00000-0000

Fecha: 2007-10-17 16:00:18 Dep. 2020 NUECREACION!  
Tra 3 MODELO Eve: 1 REGDEPOSITO  
Act. 411 PRESENTACION Folios: 35

FORMULARIO ÚNICO DE SOLICITUD DE PATENTE  
2000-3

1. SOLICITUD DE:

Patente de Invención

Patente de Modelo de Utilidad. X

2.

SOLICITANTE  
(71)

Nombre: CARTON DE COLOMBIA S.A.

Dirección: Ver folio No 7.

Teléfono: Fax:  
E-mail:

Domicilio: YUMBO, VALLE, COLOMBIA

IDENTIFICACION

C.C. NIT X

C.E. Otro

Número: 890.300.406-3

3.

REPRESENTANTE  
O APODERADO  
(74)

Nombre: MARIA VICTORIA HENAO

Dirección: CL. 23 N # 3-33 OF.603

Teléfono: 6672034 Fax:

E-mail: henaohernandez@telesat.com.co  
CALI-VALLE.

IDENTIFICACION

C.C. X NIT

C.E. Otro

Número: 29.808.404 TP.22.057

4.

INVENTOR (ES)  
(72)

Nombre: ALEJANDRO CARDONA Y.

Dirección:

Teléfono: Fax:  
E-mail:

Domicilio: MEDELLIN, ANTIOQUIA

IDENTIFICACION

C.C. X NIT

C.E. Otro

Número: 98.661.603

5. TITULO (54) CAJA PARA EMPAQUE QUE INCLUYE CIERRES A MANERA DE PLIEGUES.  
PARA GENERAR UNA CONFIGURACION OCTOGONAL

6. Clasificación Internacional (51) B 65D 5/00

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 X

Otro

9. Comprobante de pago No. 64740774

Fecha Octubre 02 de 2007

10.

# ANEXOS

- X Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud.
- Comprobante de pago de la tasa por concepto de excedente de palabras en la publicación
- Comprobante de pago por reivindicación de prioridad
- X Certificado de existencia y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica
- X Poderes, si fuere el caso
- Copia certificada de la primera solicitud, si se reivindica prioridad.
- Traducción simple de la primera solicitud, si se reivindica prioridad.
- X Documento de cesión del inventor al solicitante o a su causante.
- X Descripción de la invención
- X Una o más reivindicaciones.
- X 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.
- X Arte final 12 x 12.

11.

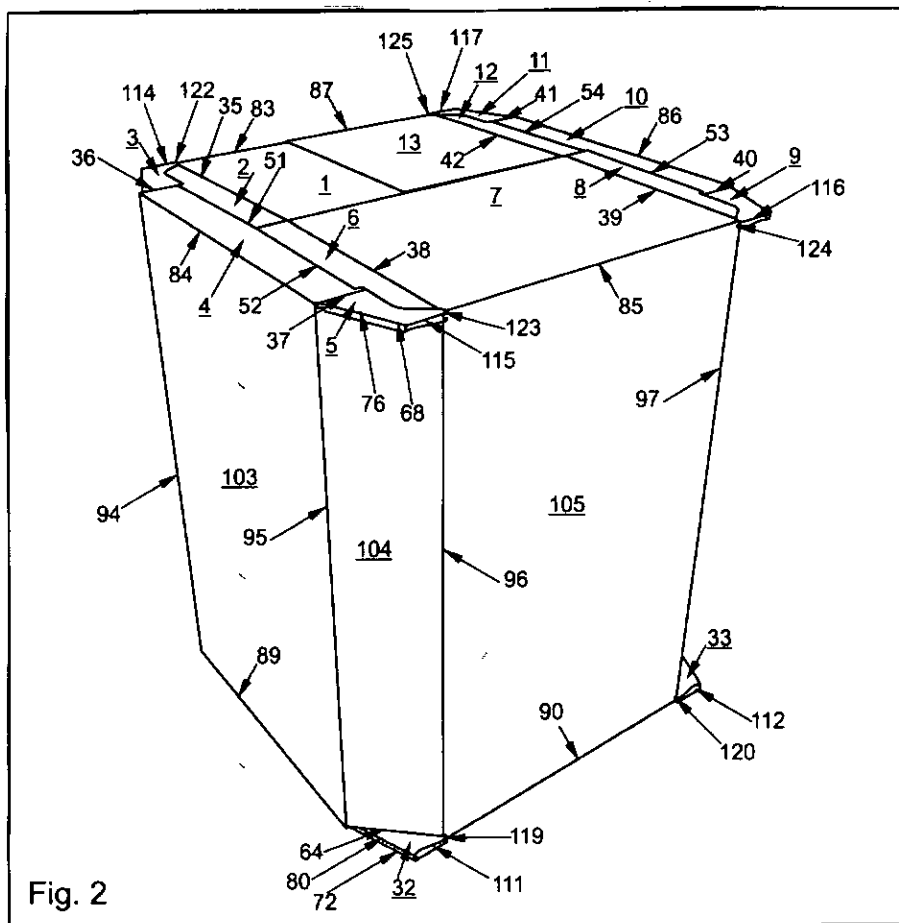


Fig. 2

12.

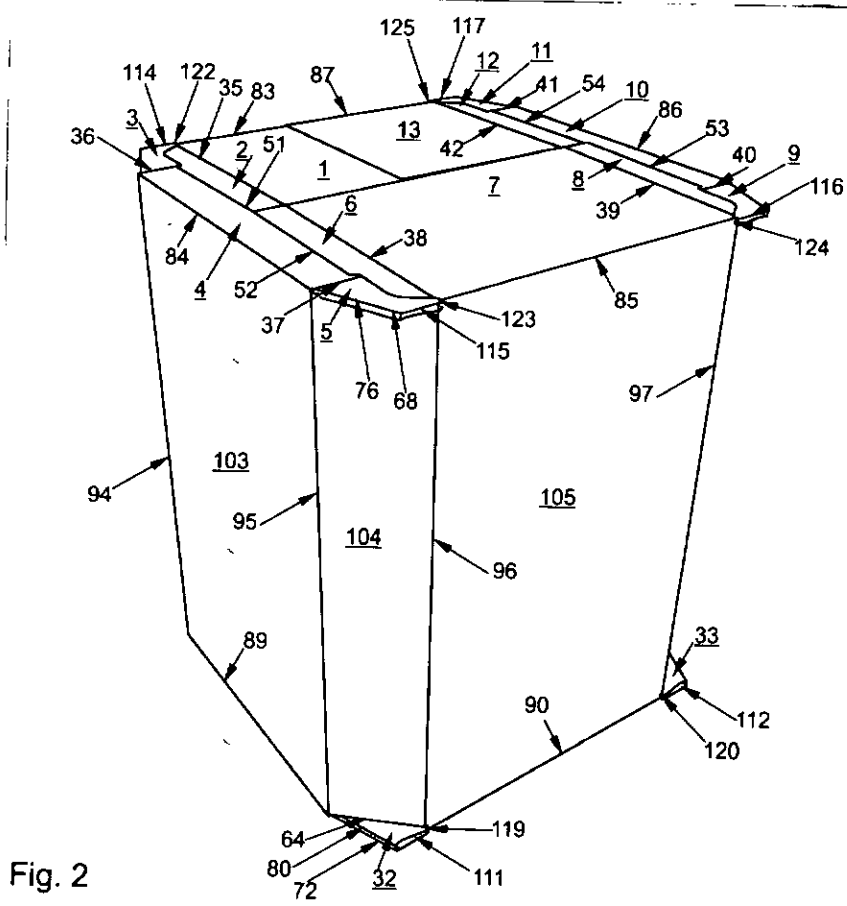
NOMBRE: MARIA VICTORIA HENAO

FIRMA:

C.C. No. 29.808.404

T.P. No. 22.057 DEL C.S.J.

INSTRUCCIONES PARA LA PRESENTACIÓN DE LOS ANEXOS, VER REVERSO DE ESTA PAGINA





Cartón de Colombia S.A.

Nit. 890.300.406 - 3

PLANTA YUMBO

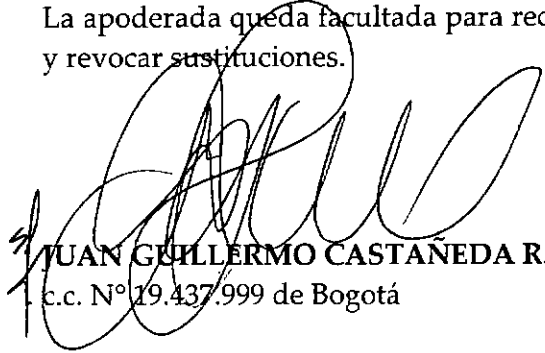
25 de Septiembre de 2007

Señor

**JEFE DE LA DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES**  
**SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**  
Santiago de Cali.

**JUAN GUILLERMO CASTAÑEDA R.**, mayor de edad, identificado como aparece al pie de mi firma, obrando en nombre y representación de la sociedad **CARTÓN DE COLOMBIA S. A.**, con domicilio en Yumbo, Valle del Cauca, atentamente manifiesto a usted que confiero poder especial, amplio y suficiente a la doctora **MARIA VICTORIA HENAO HERNANDEZ**, abogada en ejercicio con Tarjeta Profesional No.22.057 del C.S.J, y con cédula de ciudadanía No.29.808.404, para solicitar el registro de la Patente Modelo de Utilidad denominada "**CAJA PARA EMPAQUE QUE INCLUYE CIERRES A MANERA DE PLIEGUES PARA GENERAR UNA CONFIGURACIÓN OCTOGONAL**".

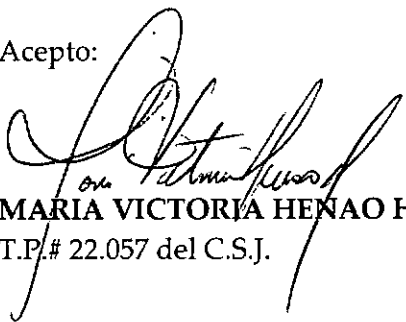
La apoderada queda facultada para recibir, cancelar, transigir, desistir, renunciar, sustituir y revocar sustituciones.



**JUAN GUILLERMO CASTAÑEDA R.**

c.c. N° 19.437.999 de Bogotá

Acepto:



**MARIA VICTORIA HENAO HERNANDEZ**  
T.P.# 22.057 del C.S.J.

## CONTRATO DE CESION DE DERECHOS PATRIMONIALES

Entre nosotros, por una parte, el señor **ALEJANDRO CARDONA YEPES**, mayor de edad, vecino de Cali, identificado como aparece al pie de su firma, y que para efectos del presente contrato se denomina **LA PARTE CEDENTE** y por la otra, **CARTÓN DE COLOMBIA S. A.**, sociedad con domicilio en Yumbo, Valle, constituida por escritura pública No. 1.767 del 4 de mayo de 1944, otorgada en la Notaría Primera de Medellín, inscrito su extracto en la Cámara de Comercio de Cali el 22 de enero de 1945 bajo el número 3920 del libro respectivo, representada legalmente por el señor **JUAN GUILLERMÓ CASTAÑEDA R.**, mayor de edad, identificado con cedula de ciudadanía No. 19.437.999, y que para efectos de este contrato se denomina **LA PARTE CESIONARIA**, hemos acordado celebrar por medio de este documento un **CONTRATO DE CESION DE DERECHOS PATRIMONIALES** de la Patente Modelo de Utilidad denominada "**CAJA PARA EMPAQUE QUE INCLUYE CIERRES A MANERA DE PLIEGUES PARA GENERAR UNA CONFIGURACIÓN OCTOGONAL**". PRIMERA: LA PARTE CEDENTE declara que desarrolló y creó la patente Modelo de Utilidad denominada "**CAJA PARA EMPAQUE QUE INCLUYE CIERRES A MANERA DE PLIEGUES PARA GENERAR UNA CONFIGURACIÓN OCTOGONAL**". SEGUNDA: LA PARTE CEDENTE manifiesta que cede los Derechos Patrimoniales de la patente Modelo de Utilidad denominada "**CAJA PARA EMPAQUE QUE INCLUYE CIERRES A MANERA DE PLIEGES PARA GENERAR UNA CONFIGURACIÓN OCTOGONAL**", a favor de LA PARTE CESIONARIA. TERCERA: LA PARTE CESIONARIA, se obliga a promover el correspondiente registro de esta cesión ante la Superintendencia de Industria y Comercio, División de Nuevas Creaciones. CUARTA: LA PARTE CESIONARIA, manifiesta que acepta la cesión de los derechos patrimoniales sobre la patente Modelo de Utilidad denominada "**CAJA PARA EMPAQUE QUE INCLUYE CIERRES A MANERA DE PLIEGES PARA GENERAR UNA CONFIGURACIÓN OCTOGONAL**", objeto del presente contrato. Tanto la PARTE CEDENTE como LA PARTE CESIONARIA, confieren poder especial, amplio y suficiente a la doctora **MARIA VICTORIA HENAO HERNÁNDEZ**, para que proceda a promover el Registro de esta Cesión ante la Superintendencia de Industria y Comercio, División de Nuevas Creaciones.



66

 **Smurfit Kappa**

Cartón de Colombia S.A.

890.300.406 - 3

La apoderada queda con amplias facultades para recibir, cancelar, transigir, desistir, renunciar, sustituir y revocar sustituciones.

LA PARTE CEDENTE,

*Alejandro Cardona Yepes*  
**ALEJANDRO CARDONA YEPES**  
c.c. N° 98.661.603 de Envigado

LA PARTE CESIONARIA,

*Juan Guillermo Castañeda R.*  
**JUAN GUILLERMO CASTAÑEDA R.**  
cc. N° 19.437.999 de Bogotá  
Representante Legal de  
**CARTÓN DE COLOMBIA S. A.**

**DILIGENCIA DE RECONOCIMIENTO**

ANTE EL NOTARIO VEINTISEIS DEL CÍRCULO DE MEDELLÍN.

COMPARECIERON:

*Alejandro Cardona Yepes* C.C. N° 98.661.603 26 SEP 2007  
*Cardona Yepes* C.C. N° Envigado

Y DECLARARON QUE LAS FIRMAS QUE APARECEN EN EL PRESENTE DOCUMENTO DE 2 HOJAS SON LAS SUAS Y QUE EL CONTENIDO DEL MISMO ES CIERTO.

LOS DECLARANTES: *Alejandro Cardona Yepes*

MEDELLÍN:

AUTORIZÓ EL ANTERIOR RECONOCIMIENTO

EL NOTARIO 26

**CARLOS ENRIQUE ECHAVARRÍA ECHAVARRÍA**



COMO NOTARIO VEINTISEIS DEL CÍRCULO DE MEDELLÍN TESTIFICO QUE LA HUELLA DACTILAR QUE AQUÍ APARECE

FUE PUESTA POR:

EL DECLARANTE:

MEDELLÍN:

*Alejandro Cardona Yepes*

*Alejandro Cardona Yepes*

26 SEP 2007

**CARLOS ENRIQUE ECHAVARRÍA ECHAVARRÍA**

26 SEP 2007

REPUBLICA DE COLOMBIA  
CERTIFICADO DE EXISTENCIA Y REPRESENTACION  
EL SUSCRITO SECRETARIO DE LA CAMARA DE COMERCIO DE CALI

CERTIFICA

NOMBRE: CARTON DE COLOMBIA S.A.  
DOMICILIO: YUMBO VALLE  
DIRECCION COMERCIAL : CL.15 #18- 109 ZONA INDUSTRIAL PUERTO ISAACS  
DIRECCION NOTIFICACION JUDICIAL: ---CL.15 #18- 109 ZONA INDUSTRIAL PUERTO ISAACS  
CIUDAD: YUMBO  
MATRICULA MERCANTIL NRO. 3007-4 FECHA MATRICULA : 12 DE ENERO DE 1945  
DIRECCION ELECTRONICA : jhoanna.guiza@smurfitkappa.com.co  
DIRECCION WEB : www.smurfitkappa.com.co  
AFILIADO

CERTIFICA

NIT : 890300406-3

CERTIFICA

CONSTITUCION: ESCRITURA PUBLICA NRO. 1.267 DEL 4 DE MAYO DE 1944, NOTARIA PRIMERA DE MEDELLIN, INSCRITO SU EXTRACTO EN LA CAMARA DE COMERCIO EL 22 DE ENERO DE 1945 BAJO EL NRO. 3920 DEL LIBRO RESPECTIVO, SE CONSTITUYO LA SOCIEDAD DENOMINADA "CARTON DE COLOMBIA S.A."  
Dicho extracto fue primeramente registrado en la camara de comercio de Medellin el 10 de mayo de 1944, bajo el nro. 29 del libro respectivo de dicha camara.

CERTIFICA

QUE POR ESCRITURA NRO. 9207 DEL 27 DE OCTUBRE DE 1992 NOTARIA DECIMA DE CALI, INSCRITA EN LA CAMARA DE COMERCIO EL 03 DE NOVIEMBRE DE 1992 BAJO EL NRO. 59286 DEL LIBRO IX, LA SOCIEDAD CAMBIO SU DOMICILIO DE CALI A YUMBO.

CERTIFICA

| REFORMAS  |            |                             |            |         |       |
|-----------|------------|-----------------------------|------------|---------|-------|
| DOCUMENTO | FECHA.DOC  | ORIGEN                      | FECHA.INS  | NRO.INS | LIBRO |
| E.P. 4016 | 25/09/1945 | NOTARIA PRIMERA DE MEDELLIN | 09/05/1946 | 4682    |       |
| E.P. 1762 | 29/04/1946 | NOTARIA TERCERA DE MEDELLIN | 09/05/1946 | 4683    |       |
| E.P. 462  | 01/03/1948 | NOTARIA TERCERA DE CALI     | 05/03/1948 | 5691    |       |
| E.P. 133  | 01/02/1951 | NOTARIA CUARTA DE CALI      | 03/02/1951 | 8255    |       |
| E.P. 1677 | 28/05/1958 | NOTARIA TERCERA DE CALI     | 02/06/1958 | 17869   |       |
| E.P. 1538 | 02/09/1959 | NOTARIA CUARTA DE CALI      | 03/09/1959 | 19653   |       |
| E.P. 1209 | 24/03/1961 | NOTARIA CUARTA DE CALI      | 29/03/1961 | 22057   |       |
| E.P. 583  | 30/03/1962 | NOTARIA CUARTA DE CALI      | 30/03/1962 | 23882   |       |
| E.P. 837  | 04/04/1963 | NOTARIA CUARTA DE CALI      | 04/04/1963 | 25665   |       |
| E.P. 4319 | 30/11/1972 | NOTARIA TERCERA DE CALI     | 06/12/1972 | 2628    | IX    |
| E.P. 1301 | 25/04/1973 | NOTARIA TERCERA DE CALI     | 27/04/1973 | 3873    | IX    |
| E.P. 2011 | 03/06/1980 | NOTARIA TERCERA DE CALI     | 12/06/1980 | 39146   | IX    |
| E.P. 2639 | 28/05/1985 | NOTARIA DECIMA DE CALI      | 03/06/1985 | 76920   | IX    |
| E.P. 2371 | 20/06/1986 | NOTARIA TERCERA DE CALI     | 04/07/1986 | 85936   | IX    |
| E.P. 6183 | 29/06/1990 | NOTARIA DECIMA DE CALI      | 11/07/1990 | 30692   | IX    |
| E.P. 4681 | 29/05/1992 | NOTARIA DECIMA DE CALI      | 04/06/1992 | 54005   | IX    |
| E.P. 4733 | 02/07/1996 | NOTARIA DECIMA DE CALI      | 14/08/1996 | 6101    | IX    |
| E.P. 2289 | 08/05/1998 | NOTARIA TERCERA DE CALI     | 22/05/1998 | 3672    | IX    |
| E.P. 0605 | 04/04/2000 | NOTARIA UNICA DE YUMBO      | 18/04/2000 | 2704    | IX    |
| E.P. 4380 | 27/11/2002 | NOTARIA PRIMERA DE CALI     | 03/12/2002 | 16708   | IX    |
| E.P. 1673 | 19/04/2004 | NOTARIA PRIMERA DE CALI     | 12/05/2004 | 5280    | IX    |
| E.P. 1542 | 10/04/2006 | NOTARIA TERCERA DE CALI     | 24/04/2006 | 4998    | IX    |

TEMPORALES O CUANDO ESTUVIERE LEGALMENTE IMPEDIDO PARA ACTUAR. FALTANDO EL PRESIDENTE O SUS SUPLENTE, CORRESPONDE SU REEMPLAZO A LOS MIEMBROS PRINCIPALES DE LA JUNTA DIRECTIVA, SEGUN EL ORDEN DE SU ELECCION. NO OBSTANTE LO ANTERIOR, LA JUNTA DIRECTIVA PODRA DESIGNAR UN REPRESENTANTE LEGAL CON SU RESPECTIVO SUPLENTE PARA QUE REPRESENTEN A LA COMPANIA ANTE LAS AUTORIDADES JURISDICCIONALES, ADMINISTRATIVAS Y DE POLICIA.

FUNCIONES. EL PRESIDENTE COMO REPRESENTANTE LEGAL DE LA COMPANIA Y CON LAS SALVEDADES LEGALES, TIENE BAJO SU DIRECCION A TODOS LOS EMPLEADOS. DENTRO DE LOS LIMITES LEGALES Y CON LOS REQUISITOS CONTEMPLADOS EN LOS ESTATUTOS, PUEDE EN EJERCICIO DE SUS FUNCIONES: ADQUIRIR Y ENAJENAR BIENES MUEBLES O INMUEBLES; DAR EN PRENDA LOS PRIMEROS E HIPOTECAR LOS SEGUNDOS; NOVAR OBLIGACIONES, TRANSIGIR Y COMPROMETER LOS NEGOCIOS SOCIALES; DAR O RECIBIR DINERO EN MUTUO; HACER DEPOSITOS EN BANCOS O AGENCIAS BANCARIAS; FIRMAR LOS CONTRATOS DE SOCIEDAD EN LOS CUALES LA COMPANIA FIGURE COMO SOCIA O ACCIONISTA; FIRMAR CHEQUES, LETRAS DE CAMBIO, PAGARES, GIROS, LIBRANZAS Y TODA CLASE DE DOCUMENTOS, EN FIN, REPRESENTAR AMPLIAMENTE A LA COMPANIA Y HACER TODO LO QUE PUEDA FAVORECERLA, SIN OTRAS RESTRICCIONES QUE LAS PREVISTAS EN LA LEY O EN ESTE PACTO SOCIAL.

SON ADEMAS FUNCIONES ESPECIFICAS DEL PRESIDENTE, ENTRE OTRAS: 1. ADMINISTRAR LA COMPANIA. 2... 3. EJECUTAR LOS ACUERDOS Y DECRETOS DE LA ASAMBLEA GENERAL Y DE LA JUNTA DIRECTIVA. 4... 5. COORDINAR E INTEGRAR LAS ACTIVIDADES DE LAS EMPRESAS FILIALES Y SUBSIDIARIAS DE CARTON COLOMBIA S.A. Y CONSOLIDAR UNA POLITICA GENERAL DE GRUPO EMPRESARIAL. 6... 7. CONSTITUIR APODERADOS ESPECIALES JUDICIALES O EXTRAJUDICIALES E INVERTIRLOS DE LAS FACULTADES QUE CONSIDERE NECESARIAS PARA EL CUMPLIMIENTO DE SUS FUNCIONES. 8. CONSTITUIR APODERADOS GENERALES JUDICIALES O EXTRAJUDICIALES, PARA QUE POR ESCRITURA PUBLICA, LES CONFIERA LAS FACULTADES QUE CONSIDERE NECESARIAS PARA EL LOGRO DE LOS FINES SOCIALES. 9... 10. CELEBRAR LOS ACTOS O CONTRATOS QUE TIENDAN AL CUMPLIMIENTO DE LOS FINES SOCIALES, CON LAS LIMITACIONES ESTABLECIDAS EN LOS ESTATUTOS. 11. DESIGNAR GERENTES O ADMINISTRADORES DE SUCURSALES O AGENCIAS Y CONFERIRLES LAS FACULTADES NECESARIAS PARA DESEMPEÑAR SU FUNCION. 12... 13. HACER CUMPLIR, COMPILAR, PUBLICAR Y MANTENER ACTUALIZADO EL CODIGO DE BUEN GOBIERNO QUE ADOPTE, REFORME O ADICIONE LA JUNTA DIRECTIVA. 14. DESEMPEÑAR LAS DEMAS FUNCIONES QUE SENALAN LOS ESTATUTOS O QUE POR LA NATURALEZA DEL CARGO LE COMPETEN, CUMPLIR LAS ORDENES DE LA ASAMBLEA GENERAL, LA JUNTA DIRECTIVA Y EL PRESIDENTE Y EJERCER LAS FACULTADES QUE ESTOS LE DELEGUEN.

FUNCIONES DE LA ASAMBLEA GENERAL, ENTRE OTRAS: 1. NOMBRAR CADA AÑO, CINCO (5) MIEMBROS PRINCIPALES Y CINCO (5) SUPLENTE DE LA JUNTA DIRECTIVA, FIJAR LOS HONORARIOS QUE CORRESPONDAN A LOS PRIMEROS Y REMOVERLOS O REELEGIRLOS. 2. NOMBRAR, PARA PERIODOS DE UN (1) AÑO, EL REVISOR FISCAL DE LA SOCIEDAD Y SU SUPLENTE, FIJAR LA REMUNERACION DEL PRIMERO Y REMOVERLOS O REELEGIRLOS. 3. AUMENTAR O DISMINUIR EL CAPITAL SOCIAL. 4. MODIFICAR EL VALOR NOMINAL DE LAS ACCIONES. 5. AUTORIZAR LA TRANSFORMACION, FUSION O ESCISION DE LA EMPRESA. 6. NOMBRAR UNO O VARIOS LIQUIDADORES Y FIJARLES LAS CORRESPONDIENTES ASIGNACIONES. 7. DECRETAR LA PRORROGA DE LA SOCIEDAD O SU DISOLUCION EXTRAORDINARIA. 8. CAMBIAR POR OTRO, DENTRO DEL PAIS EL DOMICILIO SOCIAL. 9. REFORMAR LOS ESTATUTOS. 10. DELEGAR EN LA JUNTA DIRECTIVA, CUANDO LO JUZGUE OPORTUNO Y PARA FINES DETERMINADOS O CASOS CONCRETOS, ALGUNA DE SUS FUNCIONES, QUE SEAN POR NATURALEZA DELEGABLES.

LA JUNTA DIRECTIVA SE COMPONE DE CINCO (5) MIEMBROS PRINCIPALES Y CINCO (5) SUPLENTE, REELEGIDOS POR LA ASAMBLEA GENERAL PARA PERIODOS DE UN (1) AÑO, LIBREMENTE REMOVIBLES O REELEGIBLES.

FUNCIONES DE LA JUNTA DIRECTIVA, ENTRE OTRAS: 1. NOMBRAR CADA AÑO EL PRESIDENTE DE LA JUNTA DIRECTIVA DE ENTRE LOS MIEMBROS PRINCIPALES DE LA MISMA, EL CUAL PUEDE SER REELEGIDO INDEFINIDAMENTE Y REMOVIDO LIBREMENTE EN CUALQUIER TIEMPO, POR LA MISMA. 2. ELEGIR AL PRESIDENTE DE LA COMPANIA Y LOS TRES VICEPRESIDENTES, PRIMERO, SEGUNDO Y TERCERO, QUIENES SERAN EN SU ORDEN LOS SUPLENTE DE AQUEL Y REEMPLAZARAN CON REPRESENTACION LEGAL EN SUS FALTAS TEMPORALES Y EN LAS ABSOLUTAS MIENTRAS SE PROVEE EL CARGO, REELEGIRLOS INDEFINIDAMENTE Y REMOVERLOS LIBREMENTE EN CUALQUIER TIEMPO. 3. ESTABLECER CUANDO LO JUZGUE CONVENIENTE EL LIMITE MAXIMO DE LA ASIGNACION MENSUAL QUE EL PRESIDENTE DE LA COMPANIA PUEDE ASIGNAR AL CELEBRAR UN CONTRATO DE TRABAJO O HASTA DONDE PUEDE, SIN INTERVENCION DE LA JUNTA, VARIAR ESA ASIGNACION; 4. AUTORIZAR TODO ACTO O CONTRATO QUE TENGA POR OBJETO ADQUIRIR, ENAJENAR, GRAVAR O LIMITAR EL DOMINIO DE ACTIVOS FIJOS REPRESENTADOS EN INMUEBLES, MAQUINARIAS Y EQUIPOS, SIN CONSIDERACION A LA

FUE (RON) NOMBRADO(S):

PRESIDENTE Y REPRESENTANTE LEGAL  
ROBERTO SILVA SALAMANCA  
C.C.17119592

CERTIFICA

DOCUMENTO: ACTA No. 712 DEL 28 DE MARZO DE 2007  
ORIGEN: JUNTA DIRECTIVA  
INSCRIPCION: 09 DE MAYO DE 2007 No. 5101 DEL LIBRO IX

FUE (RON) NOMBRADO(S):

PRIMER SUPLENTE DEL PRESIDENTE  
BERNARDO GUZMAN REYES  
C.C.14933610

SEGUNDO SUPLENTE DEL PRESIDENTE  
JUAN GUILLERMO CASTAÑEDA REGALADO  
C.C.19437999

TERCER SUPLENTE DEL PRESIDENTE  
WOLFGANG ALEXANDER RAHN ZUNIGA  
C.C.16446785

CERTIFICA

DOCUMENTO: ACTA No. 109 DEL 28 DE MARZO DE 2007  
ORIGEN: ASAMBLEA GRAL ORDINARIA  
INSCRIPCION: 09 DE MAYO DE 2007 No. 5100 DEL LIBRO IX

FUE (RON) NOMBRADO(S):

JUNTA DIRECTIVA

PRINCIPALES

PRIMER RENGLO  
GARY MC GANN  
P.P.TE. R665683

SEGUNDO RENGLO  
THONY PAUL SMURFIT  
P.P.TE. L036147

TERCER RENGLO  
ROBERTO SILVA SALAMANCA  
C.C.17119592

CUARTO RENGLO  
MARY ALICE CRUMP CARVAJAL  
C.C.41661376

QUINTO RENGLO  
LUIS ERNESTO MEJIA CASTRO  
C.C.16685633

FUERON NOMBRADOS COMO REPRESENTANTES LEGALES DE LA COMPANIA ANTE LAS AUTORIDADES JURISDICCIONALES, ADMINISTRATIVAS Y DE POLICIA:

EDGAR ROBERTO MUNOZ URREGO  
C.C. 19.062.333  
REPRESENTANTE LEGAL PRINCIPAL

GUILLERMO GOMEZ CANALES  
C.C. 79.159.495  
REPRESENTANTE LEGAL SUPLENTE

CESAR AUGUSTO DUQUE MOSQUERA  
C.C. 3.226.981  
REPRESENTANTE LEGAL SUPLENTE

### CERTIFICA

QUE POR ESCRITURA NRO. 1737 DEL 14 DE SEPTIEMBRE DE 2001 NOTARIA UNICA DE YUMBO, INSCRITA EN LA CAMARA DE COMERCIO EL 20 DE SEPTIEMBRE DE 2001 BAJO EL NRO. 227 DEL LIBRO V COMPARECIO EL SEÑOR ROBERTO SILVA SALAMANCA, C.C. 17.119.592 DE BOGOTA EN SU CARACTER DE PRESIDENTE Y REPRESENTANTE LEGAL DE LA SOCIEDAD CARTON DE COLOMBIA S.A. QUE EN EL EJERCICIO DE ESTA FUNCION EL REPRESENTANTE LEGAL DE CARTON DE COLOMBIA S.A. DESIGNA COMO APODERADO GENERAL PRINCIPAL DE LA COMPANIA AL SEÑOR EDGAR ROBERTO MUNOZ URREGO, C.C. 19.062.333 EXPEDIDA EN BOGOTA Y COMO SUSTITUTO AL SEÑOR GUILLERMO GOMEZ CANALES, C.C. 79.159.495 EXPEDIDA EN USAQUEN, PARA EJECUTAR Y CELEBRAR LEGALMENTE LOS SIGUIENTES ACTOS Y CONTRATOS A NOMBRE DE CARTON DE COLOMBIA S.A., LA QUE DE AQUI EN ADELANTE SE DENOMINARA LA COMPANIA: A) PARA REPRESENTAR A LA COMPANIA EN RECLAMOS, LITIGIOS O JUICIOS DE MATERIA CIVIL, COMERCIAL, PENAL, ADMINISTRATIVA Y LABORAL, ANTE AUTORIDADES ADMINISTRATIVAS, JUDICIALES O DE POLICIA CON EXPRESAS FACULTADES PARA ASISTIR, SUSTITUIR, TRANSIGIR, COMPROMETER O CONCILIAR DIFERENCIAS EN TALES RECLAMOS, JUICIOS O LITIGIOS, EN GENERAL CON AMPLIAS FACULTADES EN ESTAS MATERIAS, PUDIENDO RECIBIR NOTIFICACIONES JUDICIALES O ADMINISTRATIVAS, CONSTITUIR APODERADOS ESPECIALES EN CADA UNO DE LOS JUICIOS Y CONTROVERSIAS QUE SE PRESENTEN, E INVESTIRLOS DE LOS PODERES NECESARIOS PARA LA DEFENSA DE LOS INTERESES DE LA COMPANIA, REVOCARLOS Y REASUMIRLOS, TODO SEGUN SU PRUDENTE JUICIO; B) CONCILIAR PRETENSIONES LITIGIOSAS EN PROCESOS JUDICIALES DE CARACTER, CIVIL, COMERCIAL, LABORAL, ADMINISTRATIVO, PENAL O DE POLICIA; C) REPRESENTAR A LA COMPANIA ANTE CORPORACIONES O EMPLEADOS DE LAS RAMAS EJECUTIVA O JUDICIAL EN JUICIOS, DILIGENCIAS, INTERROGATORIOS, TESTIMONIOS, DESCARGOS, NOTIFICACIONES, SOLICITUDES O RECLAMACIONES DE CARACTER CIVIL, COMERCIAL, LABORAL, ADMINISTRATIVO, PENAL O DE POLICIA EN LOS CUALES LA COMPANIA TENGA O PUEDA TENER INTERES Y EN QUE INTERVENGA O DEBA INTERVENIR COMO ACTORA U OPOSITORA, TERCERO, COADYUVANTE O IMPUGNANTE.

APODERADO SUSTITUTO. EL APODERADO SUSTITUTO QUE SE CONSTITUYE CON EL PRESENTE INSTRUMENTO ACTUARA POR SUSTITUCION QUE EXPRESAMENTE LE HAGA EL PRINCIPAL O POR FALTA TEMPORAL O ABSOLUTA DEL MISMO PRINCIPAL.

### CERTIFICA

CAPITAL AUTORIZADO: \$100,000,000  
NUMERO DE ACCIONES: 200,000,000  
VALOR NOMINAL: \$0.5  
CAPITAL SUSCRITO: \$56,047,069  
NUMERO DE ACCIONES: 112,094,138  
VALOR NOMINAL: \$0.5  
CAPITAL PAGADO: \$56,047,069  
NUMERO DE ACCIONES: 112,094,138  
VALOR NOMINAL: \$0.5

### CERTIFICA

DOCUMENTO: DOCUMENTO PRIVADO DEL 02 DE AGOSTO DE 1996



MATERIALES DE CONSTRUCCIÓN. FOMENTAR EN COLOMBIA Y EN EL EXTERIOR LA PRODUCCIÓN DE MADERAS. ADELANTAR TODAS LAS ACTIVIDADES MERCANTILES, EMPRESARIALES, ADMINISTRATIVAS, TÉCNICAS Y FINANCIERAS NECESARIAS PARA CUMPLIR EL OBJETO SOCIAL.

### CERTIFICA

PROHIBICIONES: PROHIBESE A LA SOCIEDAD: 1. ADQUIRIR SUS PROPIAS ACCIONES, A MENOS QUE ASI LO DISPONGA LA ASAMBLEA GENERAL DE ACCIONISTAS, QUE LA ADQUISIZION SE HAGA CON FONDOS TOMADOS DE LAS UTILIDADES LIQUIDAS NO REPARTIDAS Y QUE TALES ACCIONES ESTEN TOTALMENTE LIBERADAS. MIENTRAS ESTAS ACCIONES PERTENEZCAN A LA SOCIEDAD QUEDARAN EN SUSPENSO LOS DERECHOS INHERENTES A LAS MISMAS, LA SOCIEDAD PUEDE TOMAR RESPECTO A ELLAS UNA O VARIAS DE LAS MEDIDAS PREVISTAS EN EL ARTICULO 417 DEL CODIGO DE COMERCIO. 2. ABSTENERSE DE PAGAR DIVIDENDOS Y PARTICIPACIONES QUE NO ESTEN FUNDAMENTADOS EN UN BENEFICIO NETO ESTABLECIDO EN EL BALANCE. LOS DIVIDENDOS NO SE FIJARAN SINO DESPUES DE HECHAS LAS DEDUCCIONES PARA LAS RESERVAS LEGALES Y ESTATUTARIAS. Y 3. ADQUIRIR ACCIONES EN COMPANIAS NO CONTEMPLADAS EN EL ARTICULO 3., A MENOS QUE LAS ADQUIERA A TITULO DE DACION EN PAGO O DE ADJUDICACION JUDICIAL.

### CERTIFICA

QUE EL 15 DE FEBRERO DE 1993 BAJO EL NRO. 62940 DEL LIBRO IX, SE INSCRIBIO EN LA CAMARA DE COMERCIO LA RESOLUCION NRO. 0192 DE 10 DE FEBRERO DE 1993, POR MEDIO DE LA CUAL LA SUPERINTENDENCIA DE VALORES RESUELVE AUTORIZAR A CARTON DE COLOMBIA S.A. LA EMISION DE BONOS, ORDENAR LA INSCRIPCION DE LOS MENCIONADOS BONOS EN EL REGISTRO NACIONAL DE VALORES Y AUTORIZAR SU OFERTA PUBLICA, POR VALOR DE \$9.000'000.000.00.

### CERTIFICA

EL 17 DE JULIO DEL AÑO 2000 BAJO EL NRO. 4985 DEL LIBRO IX, SE INSCRIBIO EN LA CAMARA DE COMERCIO EL ACTA S/N DE LA ASAMBLEA EXTRAORDINARIA DE TENEDORES DE BONOS CELEBRADA EL 5 DE ABRIL DEL AÑO 2000 EN LA CUAL CONSTA LA CESION CONTRATUAL DE REPRESENTANTE LEGAL DE TENEDORES DE BONOS DE SMURFIT CARTON DE COLOMBIA, QUINTA EMISION QUE DETENTA ACTUALMENTE EN EL CONTRATO SUSCRITO CON CARTON DE COLOMBIA, A FAVOR DE FIDUCIARIA FES S.A.

### CERTIFICA

QUE EL 28 DE MARZO DE 1994 BAJO EL NRO. 75744 DEL LIBRO IX, SE INSCRIBIO EN LA CAMARA DE COMERCIO LA RESOLUCION NRO. 0268 DE MARZO 24 DE 1994, POR MEDIO DE LA CUAL LA SUPERINTENDENCIA DE VALORES AUTORIZA A CARTON DE COLOMBIA S.A. LA EMISION DE BONOS SOLICITADA, ORDENA LA INSCRIPCION DE LOS BONOS EN EL REGISTRO NACIONAL DE VALORES E INTERMEDIARIOS Y AUTORIZA SU OFERTA PUBLICA, POR VALOR DE \$6.000'000.000.00 MONEDA LEGAL.

QUE SEGUN DICHA RESOLUCION LA SOCIEDAD PROGRESO CORPORACION FINANCIERA S.A ES LA REPRESENTANTE LEGAL DE LOS FUTUROS TENEDORES DE BONOS.

### CERTIFICA

EL 17 DE DICIEMBRE DE 1996 BAJO EL NRO. 9370 DEL LIBRO IX, SE INSCRIBIO EN LA CAMARA DE COMERCIO EL CONTRATO PARA LA REPRESENTACION LEGAL DE LOS TENEDORES DE BONOS SUSCRITO ENTRE LAS SOCIEDADES CARTON DE COLOMBIA S.A. Y FIDUCIARIA UNION S.A.

### CERTIFICA

QUE A NOMBRE DE LA SOCIEDAD FIGURA MATRICULADO EN LA CAMARA DE COMERCIO BAJO EL NRO.3008-2 ESTABLECIMIENTO DE COMERCIO: SMURFIT KAPPA CARTON DE COLOMBIA  
UBICADO EN: ----+AUTOPISTA YUMBO DE YUMBO  
RENOVO : POR EL AÑO 2007

### CERTIFICA

## **RESUMEN-OBJETO Y FINALIDAD DE LA INVENCION**

### **CAJA PARA EMPAQUE QUE INCLUYE CIERRES A MANERA DE PLIEGUES PARA GENERAR UNA CONFIGURACION OCTOGONAL**

La presente invención se desarrolla en el campo de la manufactura de cajas para el empaque de materiales o productos de diversas formas y volúmenes. Más específicamente, la presente invención se relaciona con una caja para empaque de configuración octogonal con un sistema de aletas que exhiben múltiples pliegues y líneas de corte con esquinas anguladas, no rectas, la cual es deseable para el consumidor pues resulta sencilla y versátil de armar con respecto a las cajas de empaque convencionales, dado que permite el empaque o contención de productos de formas variadas gracias a su configuración octogonal. En efecto, la presente invención revela una novedosa forma de armado para una caja octogonal que agiliza dicho proceso y permite un sellado continuo en la línea de embalaje. El producto tiene como objetivo el empaque de productos en la industria textil, en el sector agrícola y de alimentos, productos granulados y líquidos, entre otros.

1312  
2

## **CAJA PARA EMPAQUE QUE INCLUYE CIERRES A MANERA DE PLIEGUES PARA GENERAR UNA CONFIGURACIÓN OCTOGONAL**

La presente invención se desarrolla en el campo de la manufactura de cajas para el empaque de producto, elementos o materiales de diversas formas, volúmenes y pesos. Más específicamente, la presente invención se relaciona con una configuración octogonal específica que permite el armado de una caja para el empaque de materiales o elementos que no era posible en cajas simplemente cúbicas, lo cual resulta sencillo, versátil y económico con respecto a las cajas convencionales de este tipo; y absolutamente deseable tanto para el fabricante como para el consumidor.

### **ANTECEDENTES DE LA INVENCION**

Es bien sabido por aquellos expertos que los empaques convencionales consisten en cajas con paredes rectangulares y una base de igual forma, las cuales una vez armadas se asemejan a un cubo. Estas cajas son entregadas por el fabricante plegadas para ser armadas de forma manual por el consumidor. Aunque en el mercado existen numerosos productos para los cuales es suficiente una caja con estas características cúbicas formales, también es cierto que a su vez existen numerosos productos que requieren de un empaque que ofrezca otras características que permitan que dichos productos se acomoden mejor a su forma, volumen y peso.

En la actualidad, no existe en el mercado una caja de configuración especial que permita el empaque de productos o elementos de variadas formas y volúmenes que permitan una manipulación adecuada de tales productos y un manejo más eficiente del volumen de las cajas mismas. De hecho, es bien sabido que el empaque de los diversos productos se encuentra restringido a cajas de tipo cúbico. Aunque el armado puede resultar sencillo, es claro que parte del espacio no se aprovecha en estas cajas cuando se trata de productos que no son de forma cúbica.

Por consiguiente, es claro que aún existe en el estado de la técnica la urgente necesidad de un novedoso sistema de empaque para aquellos productos que no son de formas cúbicas, sino que exhiben diversas configuraciones y formas, que no son fáciles de manipular y contener en las cajas convencionales en virtud de sus esquinas siempre cúbicas.

## **DESCRIPCIÓN DE LAS FIGURAS**

La caja de la presente invención se puede comprender mejor si se hace referencia a las Figuras acompañantes:

La Figura 1 es una vista plana esquemática de la caja de la presente invención.

La Figura 2 es una vista en perspectiva de la caja armada de acuerdo con los cortes y dobleces mostrados en la Figura 1.

La Figura 3a es una vista plana superior de la caja de la Figura 2.

La Figura 3b es una vista plana frontal de la caja de la Figura 2.

La Figura 3c es una vista plana lateral de la caja de la Figura 2.

La Figura 4 es una vista plana superior desde el interior de la caja de la Figura 2.

La Figura 5 es una vista en perspectiva de una realización preferida para una caja como la de la presente invención, la cuál incluye un panel adicional.

La Figura 6 es una vista en perspectiva de otra realización preferida para una caja como la de la presente invención, la cuál incluye dos paneles adicionales.

## **DESCRIPCIÓN DETALLADA DE LA INVENCION**

Para lograr superar los inconvenientes de las cajas convencionales, discutidos anteriormente, los investigadores de la presente invención lograron diseñar una novedosa caja de configuración característica que permite su armado de manera sencilla y además permite que se acomode cualquier tipo de material o elementos

Así, el objetivo del empaque de la presente invención es el de lograr contener productos de formas redondeadas en los cuales las esquinas del empaque tradicional carecen de utilidad para contener estas formas. Además, en lugar de tener un espacio vacío se puede tener una pared adicional que incrementa la resistencia estructural permitiendo así su

1513

aplicación en el empackado de productos a granel tales como alimentos en grano, frutas, adhesivos, líquidos, entre otros.

El diseño que se revela en la presente solicitud de modelo de utilidad parte de la idea de una caja rectangular, pero a diferencia de esta, las aletas superiores e inferiores poseen un sistema de pliegues, que de forma rápida, generan el ángulo en lo que serían las 4 esquinas de la caja, para generar una estructura octogonal. Esta estructura se acomoda a las líneas de empackado en las que se utilizan cajas regulares (Cajas con geometría rectangulares), se aprovechan los espacios vacíos para dar espacio a otro panel que mejora las propiedades mecánicas de la caja y se reduce la cantidad de material que se utiliza para su fabricación si se compara con una similar de estilo regular.

Para lograr este y otros propósitos, la presente invención proporciona en una primera realización, una caja para empaque, caracterizada porque comprende:

ocho paneles laterales y aletas superiores e inferiores que poseen un sistema de múltiples pliegues y dobleces que generan una estructura angulada en las esquinas de la caja hasta conformar una estructura octogonal. Tanto en la parte superior como en la inferior se encuentran dos grupos de aletas, un par de aletas angostas y un par de aletas anchas. El par de aletas anchas se conectan directamente a las paredes cortas en ángulo para facilitar el armado de la caja cuando se doblan, mientras que el par de aletas angostas se doblan en segundo lugar para fijar la estructura de la caja y permitir el paso a la siguiente fase del proceso de armado. La forma del empaque es octogonal y se proyecta desde su base hasta la parte superior en línea recta. Las aletas anchas se unen a las secciones angulares de las esquinas de la caja por medio de una prolongación del material la cual se pliega hacia el lado externo de la caja para que por medio de 3 dobleces en el material, la caja adquiera la forma octogonal y permanezca firme sin la tendencia a deformarse. Las aletas angostas quedan hacia el exterior de la caja y sobre estas se aplica cinta adhesiva, grapas o goma que sea necesaria según las características de la línea de embalaje. La caja adquiere su forma octogonal una vez estas aletas estén dobladas a 90°.

Ahora bien, con respecto a las aletas de la caja, éstas deben doblarse siguiendo la siguiente secuencia: primero, se doblan las aletas anchas; y posteriormente, se doblan las aletas angostas.

16

Siguiendo este orden, las aletas anchas se unen a las secciones angulares de las esquinas de la caja por medio de una prolongación del material la cual se pliega hacia el lado externo de la caja para que por medio de 3 dobleces en el material, la caja adquiera la forma octogonal y permanezca firme sin la tendencia a deformarse. Posteriormente a este proceso, se procede a doblar las aletas angostas, las cuales deben quedar hacia el exterior de la caja y sobre estas se aplica la cinta adhesiva, las grapas o la goma que sea necesaria según las características de la línea de embalaje.

El sistema de Cierre/Plegado presente en la caja de la presente invención tiene aplicaciones en empaques elaborados en cartón corrugado pared sencilla, doble o triple (Tamaño de flauta: A, B, C, BC, E, EB, entre otros), cartulina, papel, corrugado plástico, polímeros, etc. en los cuales se puedan generar cortes y dobleces para obtener una forma tridimensional de múltiples paredes según las necesidades.

En una realización preferida, la caja para empaque de la presente invención se caracteriza porque sus componentes son de cartón corrugado pared sencilla, doble o triple (Tamaño de flauta: A, B, C, BC, E, EB).

El sistema también plantea una solución en otros tipos de empaques que parten de la idea de formar paneles adicionales en lugar de aristas a 90°, con formas geométricas similares a las de polígonos como el pentágono y el hexágono. En estos últimos casos la configuración de los paneles no sería simétrica como sucede en la propuesta octogonal sino que el panel adicional se formaría en uno de los extremos. Este tipo de realizaciones preferidas de la caja de empaque de la presente invención se ilustran en las Figuras 5 y 6.

De esta manera, en una realización preferida, la caja para empaque de productos de la presente invención se caracteriza porque los paneles laterales o paredes poseen de uno a cuatro paneles adicionales en sus extremos. Más preferiblemente, la caja para empaque de la presente invención se caracteriza porque los paneles laterales o paredes poseen dos paneles adicionales en sus extremos.

Para la fabricación de la caja con Cierre/Plegado es necesaria la elaboración de los cortes y líneas de quiebre sobre una superficie como se presentan en la descripción de partes (Ver Figura 1), ajustando las dimensiones finales de la caja a las características del producto a empacar. Las líneas de corte y de doblez que definen la forma de la caja se pueden hacer montando las

✓ 17

máquina troqueladora; una variante a este proceso es el casquete, que solo estará destinado a realizar las marcas mínimas necesarias para que la caja funcione y deja que la máquina elabore las ranuras y las hendiduras restantes con las herramientas integradas a ella. Estas propuestas de fabricación de la caja aplican a los materiales anteriormente descritos en este documento, el troquelado puede ser plano o rotativo y el uso de las ranuradoras/hendedoras depende de la configuración del dispositivo.

En efecto, la conformación de los componentes de la caja octogonal de la presente invención se puede ilustrar claramente en la Figura 1, la cuál corresponde a una vista plana de la caja abierta, en donde se aprecia la totalidad de cortes, dobleces y paneles que la conforman. Así, la Figura 1 muestra que la caja de la presente invención se caracteriza por cuatro paneles laterales y aletas superiores e inferiores que poseen un sistema de múltiples pliegues y dobleces que generan una estructura angulada en las esquinas de la caja hasta conformar una estructura octagonal.

Entonces, de la Figura 1 se puede observar que la caja de la presente invención se arma en seis pasos durante los cuales se forma tanto el fondo, las paredes y la tapa.

La caja se debe pegar primero traslapando los paneles **1, 101 y 14** sobre los paneles **13, 109 y 26**. Para la fijación de estos paneles debe emplearse un elemento de fijación tal como goma o grapas.

La caja doblada se debe abrir de forma que los diversos paneles se separen y la estructura adquiera volumen. En esta etapa se pueden identificar sus partes y definir su posición de uso.

Por ejemplo, la base de la caja de la presente invención está conformada por los siguientes grupos de paneles:

Paneles **14 y 15; 16, 17 y 18; 19, 20 y 21; 22, 23 y 24; 25 y 26**. Estos grupos están separados entre sí por las líneas de corte **55, 56, 57 y 58**.

Adicional a estos grupos de paneles, se encuentran 4 grupos de paneles de menor tamaño con la siguiente configuración: la línea de quiebre **72** paralela a la línea de quiebre **80**, y separada entre sí por una distancia igual o similar a  $1\frac{1}{2}$  ó 2 veces el espesor del material de fabricación, y formando un ángulo entre la línea de quiebre **80** con la línea de quiebre **64** equivalente a  $\frac{1}{2}$  ángulo del total que se quiera lograr con la caja armada entre los paneles **103 y 104** por la línea de quiebre **95** (Ver Figura 2). La

12

línea de quiebre **71** paralela a la línea de quiebre **79** y separada entre sí por una distancia igual o similar a  $1\frac{1}{2}$  ó 2 veces el espesor del material de fabricación, y formando un ángulo entre la línea de quiebre **79** con la línea de quiebre **63** equivalente a  $\frac{1}{2}$  ángulo del total que se quiera lograr con la caja armada entre los paneles **102** y **103** por la línea de quiebre **94**. La línea de quiebre **73** paralela a la línea de quiebre **81** y separada entre sí por una distancia igual o similar a  $1\frac{1}{2}$  ó 2 veces el espesor del material de fabricación, y formando un ángulo entre la línea de quiebre **81** con la línea de quiebre **65**, equivalente a  $\frac{1}{2}$  ángulo del total que se quiera lograr con la caja armada entre los paneles **106** y **107** por la línea de quiebre **98**. La línea de quiebre **74** paralela a la línea de quiebre **82** y separada entre sí por una distancia igual o similar a  $1\frac{1}{2}$  ó 2 veces el espesor del material de fabricación, y formando un ángulo entre la línea de quiebre **82** con la línea de quiebre **66** equivalente a  $\frac{1}{2}$  ángulo del total que se quiera lograr con la caja armada entre los paneles **107** y **108** por la línea de quiebre **99**. La línea de quiebre **67** paralela a la línea de quiebre **75** y separada entre sí por una distancia igual o similar a  $1\frac{1}{2}$  ó 2 veces el espesor del material de fabricación, y formando un ángulo entre la línea de quiebre **75** con la línea de quiebre **59** equivalente a  $\frac{1}{2}$  ángulo del total que se quiera lograr con la caja armada entre los paneles **102** y **103**, por la línea de quiebre **94**. La línea de quiebre **68** paralela a la línea de quiebre **76** y separada entre sí por una distancia igual o similar a  $1\frac{1}{2}$  ó 2 veces el espesor del material de fabricación, y formando un ángulo entre la línea de quiebre **76** con la línea de quiebre **60** equivalente a  $\frac{1}{2}$  ángulo del total que se quiera lograr con la caja armada entre los paneles **103** y **104**, por la línea de quiebre **95**. La línea de quiebre **69** paralela a la línea de quiebre **77** y separada entre sí por una distancia igual o similar a  $1\frac{1}{2}$  ó 2 veces el espesor del material de fabricación, y formando un ángulo entre la línea de quiebre **77** con la línea de quiebre **61** equivalente a  $\frac{1}{2}$  ángulo del total que se quiera lograr con la caja armada entre los paneles **106** y **107**, por la línea de quiebre **98**. La línea de quiebre **70** paralela a la línea de quiebre **78** y separada entre sí por una distancia igual o similar a  $1\frac{1}{2}$  ó 2 veces el espesor del material de fabricación, y formando un ángulo entre la línea de quiebre **78** con la línea de quiebre **62** equivalente a  $\frac{1}{2}$  ángulo del total que se quiera lograr con la caja armada entre los paneles **107** y **108**, por la línea de quiebre **99**.

Para comenzar con el armado de la caja se debe proceder a doblar en orden comenzando por los paneles **16**, **17** y **18** (Aleta Ancha), girando el conjunto de forma uniforme por la línea de quiebre **89** lo que provocará que las líneas de quiebre **71**, **79**, **72** y **80** también se doblen para generar un ángulo de  $90^\circ$  entre los paneles **16**, **17** y **18**, y el panel **103**. Al mismo tiempo se doblaron los paneles **31** y **32** por las líneas de quiebre **63** y **64** pero en un

ángulo de  $-90^\circ$  con respecto a los paneles **102** y **104**. Este movimiento en conjunto se debe al ángulo existente entre las líneas **63** y **79**, y **64** y **80** que forman los paneles de unión **31** y **32**. Esta primera etapa del armado define la figura octogonal de la caja ya que debido al giro que dan los paneles anteriormente mencionados, se genera un ángulo de  $135^\circ$  entre los paneles **101**, **102**, **103**, **104**, **105**, **106**, **107**, **108** y **109** por las respectivas líneas de quiebre **93**, **94**, **95**, **96**, **97**, **98**, **99** y **100**.

La figura de la caja permanece en su lugar gracias a que los paneles **16**, **17** y **18** quedan fijos por medio de las pestañas **110** y **111** que encajan en las ranuras **118** y **119**.

En el siguiente paso se doblan los paneles opuestos **22**, **23** y **24** (Aleta Ancha) por las líneas de quiebre **91**, **81**, **73**, **82** y **74**. De forma similar a lo sucedido en el primer paso, se formarán ángulos de  $90^\circ$  entre los paneles **22**, **23** y **24**, y el panel **107**, y se formarán ángulos de  $-90^\circ$  entre los paneles **33** y **106**, y **34** y **108**. Este segundo movimiento se encarga de reforzar la figura octogonal que previamente se había formado, los paneles **22**, **23** y **24** permanecen en fijados en su posición gracias a las pestañas **112** y **113** que encajan en las ranuras **120** y **121** respectivamente.

La etapa final para completar el armado de la base de la caja consiste en doblar los paneles **19**, **20** y **21** (Aleta Angosta) por la línea de quiebre **90** hasta forma un ángulo de  $90^\circ$  con respecto al panel **105**. Los paneles **25**, **26**, **14** y **15** (Aleta Angosta) están unidos por un elemento fijador en el traslape de los paneles **14** y **26**. Este conjunto de paneles se dobla por las líneas de quiebre **92** y **88** hasta formar un ángulo de  $90^\circ$  con respecto al los paneles **101** y **109**.

Como bien se puede observar en la vista de planta de las Figuras 3a, 3b, 3c y 4 de la caja de la presente invención, ésta se caracteriza por tener planos adicionales en las esquinas en lugar de ángulos rectos. (Esta acción se repite para sellar el extremo opuesto de la caja). Además, la caja adquiere su forma octogonal una vez estas aletas estén dobladas a  $90^\circ$ .

Para el cerrado en la parte superior de la caja es necesario realizar el mismo procedimiento descrito para la formación de la base. En este caso el contenido ya se encuentra en el interior.

En esta etapa del proceso la caja de la presente invención ya tiene una estructura octogonal completamente definida. Las dimensiones de las aletas superiores son similares a las de las inferiores. los detalles de los paneles y

20/11  
líneas de quiebre también son similares e igual sucede con la secuencia de armado.

Ahora bien, para iniciar el proceso de sellado de la caja de la presente invención es necesario identificar el primer grupo de paneles a doblar: **3, 4 y 5** (Aleta Ancha), las cuales se doblan por las líneas de quiebre **84, 67, 75, 68 y 76**, y se forma un ángulo de  $90^\circ$  grados con respecto al panel **103**. Al mismo tiempo, los paneles **27 y 28** se doblarán por las líneas de quiebre **59 y 60**, y formarán ángulos de  $-90^\circ$  con respecto a los paneles **102 y 104**. Este primer grupo de aletas permanece en su lugar gracias a la pestaña **114** que encaja en la ranura **122** y la pestaña **115** que encaja en la ranura **123**.

El segundo grupo de paneles, **9, 10 y 11** (Aleta Ancha), se dobla por las líneas de quiebre **86, 69, 77, 70 y 78** y se forma un ángulo de  $90^\circ$  con respecto a panel **107**. Al mismo tiempo los paneles **29 y 30** doblaran por sus respectiva líneas de quiebre **61 y 62**, y formarán un ángulo de  $-90^\circ$  con respecto de los paneles **106 y 108**.

Para finalizar, los paneles **6, 7 y 8** (Aleta Angosta) se doblan por la línea de quiebre **86** hasta formar un ángulo de  $90^\circ$  con respecto al panel **107**. Los paneles **12, 13, 1 y 2** (Aleta Angosta) están unidos por un elemento fijador en el traslape de los paneles **13 y 1**. Este conjunto de paneles se dobla por las líneas de quiebre **83 y 87** hasta formar un ángulo de  $90^\circ$  con respecto al los paneles **101 y 109**.

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Una caja de empaque fabricada de cartón, como la de la presente invención exhibe las siguientes especificaciones técnicas:

Tamaño:

1. Altura total: que oscila en el rango desde 50mm hasta 2000mm.
2. Ancho máximo: que oscila en el rango desde 50mm hasta 2000mm.

Entonces, como bien lo puede notar la persona versada en la materia, cada uno de los componentes de la caja de la presente invención exhiben dobleces y cortes característicos conectados en ángulos determinados que hacen posible que se logre el resultado esperado de una configuración octogonal, como así se ilustra claramente en las Figuras acompañantes.

## **VENTAJAS DE LA INVENCION**

Ahora bien, las ventajas de la caja de empaque de la presente invención, se pueden resumir con base en las siguientes consideraciones en comparación con las cajas de empaque convencionales.

- ♦ El sistema de Cierre/Plegado que se plantea busca simplificar el proceso de armado de la caja octogonal y logra simular la secuencia de armado de las cajas convencionales, esta virtud hace que la propuesta se adapte fácilmente a las líneas de empackado tradicionales.
- ♦ El sistema también garantiza que los ángulos que se generen en las aristas de la caja siempre tengan la misma dimensión, tanto en los dos extremos de la misma como entre una caja u otra, lo que permite un arrume seguro en bodega y en el transporte.
- ♦ En el empaque de productos a granel también se obtiene otra ventaja adicional y es que la caja de la presente invención no se deforma cuando el producto en el interior somete las paredes de la caja a esfuerzos durante la manipulación y el transporte. Esta ventaja se logra al tener paredes mas cortas con aristas mas cercanas entre si y se traduce en mayor estabilidad del empaque al momento de formar los arrumes para el almacenamiento, transporte, administración del espacio de bodega y demás factores que afectan al empaque durante todo su ciclo.
- ♦ El empaque de la presente invención optimiza el uso del espacio al contener productos de formas redondeadas, lo cuál no era posible con los empaques convencionales dado que las esquinas de dichos empaques carecen de utilidad para contener estas formas.
- ♦ El empaque de la presente invención, en lugar de tener un espacio vacío puede tener una pared adicional que incrementa la resistencia estructural permitiendo así su aplicación en el empackado de productos a granel tales como alimentos en grano, frutas, adhesivos, líquidos, entre otros.

Ahora bien, cualquier persona en el arte, particularmente una persona versada que tenga acceso a las enseñanzas de la presente invención, reconocerá sin dificultad que es posible cualquier modificación o variación sobre la caja de empaque aquí revelado, sin que las mismas se aparten del alcance y espíritu de la invención. Por ejemplo, se reconocerá que se puede

emplear cualquier variedad de componentes que cumplan con los propósitos de la invención. De tal manera que todas las realizaciones y variaciones expuestas en la presente invención no deben entenderse como limitantes del alcance de la invención, el cual se determina por el contenido de las siguientes reivindicaciones.

## **REIVINDICACIONES**

1. Una caja para empaque de productos de diversas formas, caracterizada porque comprende:

ocho paneles laterales o paredes de los cuales se proyectan en sus extremos aletas superiores y aletas inferiores, las cuales poseen un sistema de múltiples pliegues y líneas de corte que generan una estructura angulada en las esquinas de la caja hasta conformar una estructura octagonal; en la parte superior y en la parte inferior de los paneles laterales se encuentran dos grupos de aletas, un par de aletas angostas y un par de aletas anchas. El par de aletas anchas se conectan directamente a las paredes cortas en ángulo para facilitar el armado de la caja cuando se doblan, mientras que el par de aletas angostas se doblan en segundo lugar para fijar la estructura de la caja. Las aletas anchas están unidas a las secciones angulares de las esquinas de la caja por medio de una prolongación del material, la cuál se pliega hacia el lado externo de la caja para que por medio de tres dobleces en el material, la caja adquiera la forma octogonal y permanezca firme sin la tendencia a deformarse. Las aletas angostas quedan hacia el exterior de la caja de manera que sobre éstas se pueda aplicar cinta adhesiva, grapas o goma.

2. Una caja para empaque de productos como la de la reivindicación 1, caracterizada porque las aletas largas y las aletas cortas están dobladas en ángulos de 90°.

3. Una caja para empaque de productos como la de las reivindicaciones 1 a 2, caracterizada porque las paredes laterales poseen paneles adicionales en sus esquinas.

4. Una caja para empaque de productos como la de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizada porque los paneles laterales o paredes poseen uno a cuatro paneles adicionales en sus extremos.

5. Una caja para empaque de productos como la de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizada porque los paneles laterales o paredes poseen dos paneles adicionales en sus extremos.

6. Una caja para empaque de productos como la de las reivindicaciones

~~13~~ 24 22

sencilla, doble o triple (Tamaño de flauta: A, B, C, BC, E, EB), cartulina, papel, corrugado plástico, o polímeros.

7. Una caja para empaque de productos como la de las reivindicaciones 1 a 5, caracterizada porque los componentes son de cartón corrugado pared sencilla, doble o triple (Tamaño de flauta: A, B, C, BC, E, EB).

8. Una caja para empaque de productos como la de las reivindicaciones 1 a 7, caracterizado porque tiene una altura que oscila en el rango de 50mm a 2000mm y un ancho que oscila en el rango de 50mm a 2000mm.



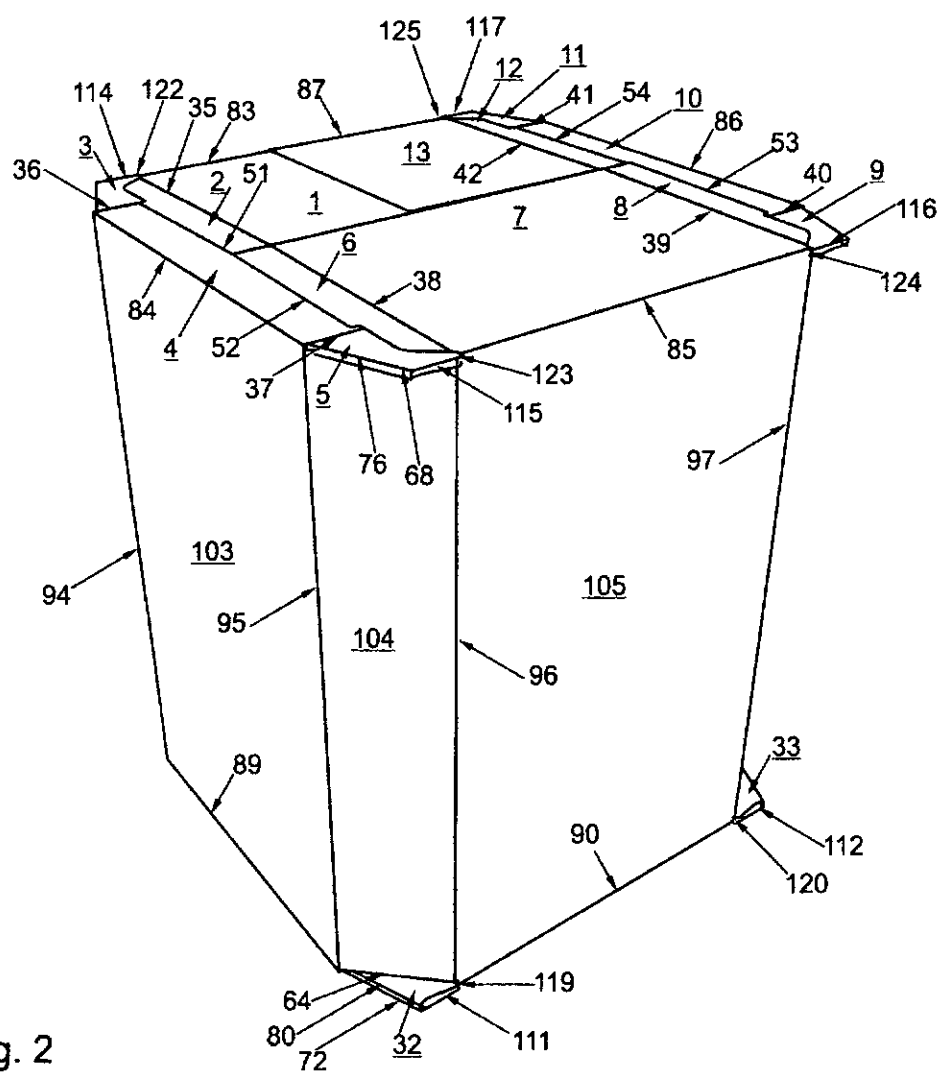


Fig. 2

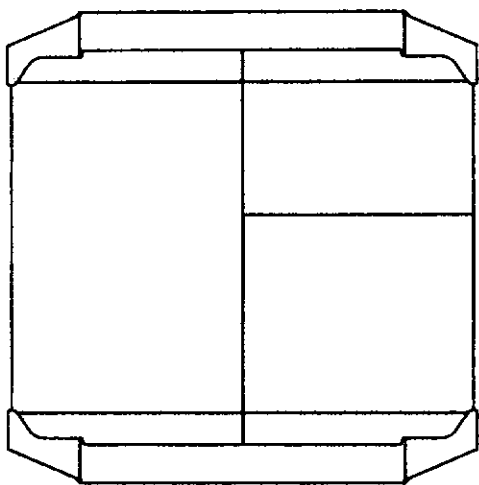


Fig. 3a

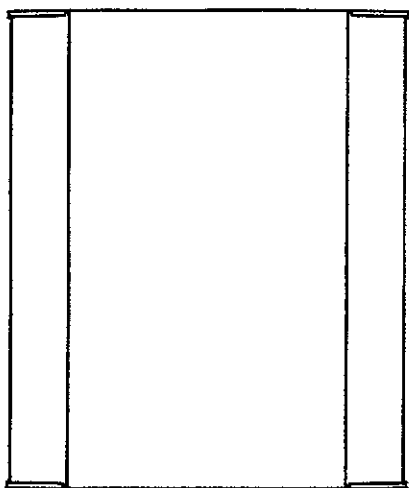


Fig. 3b

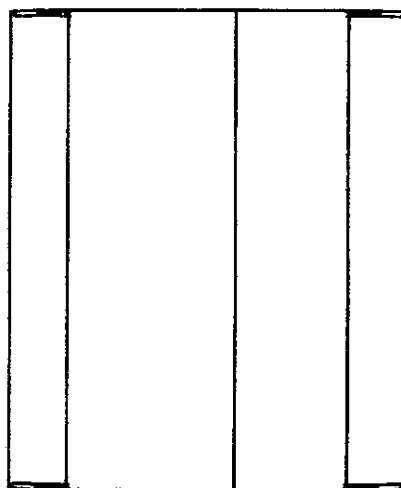


Fig. 3c

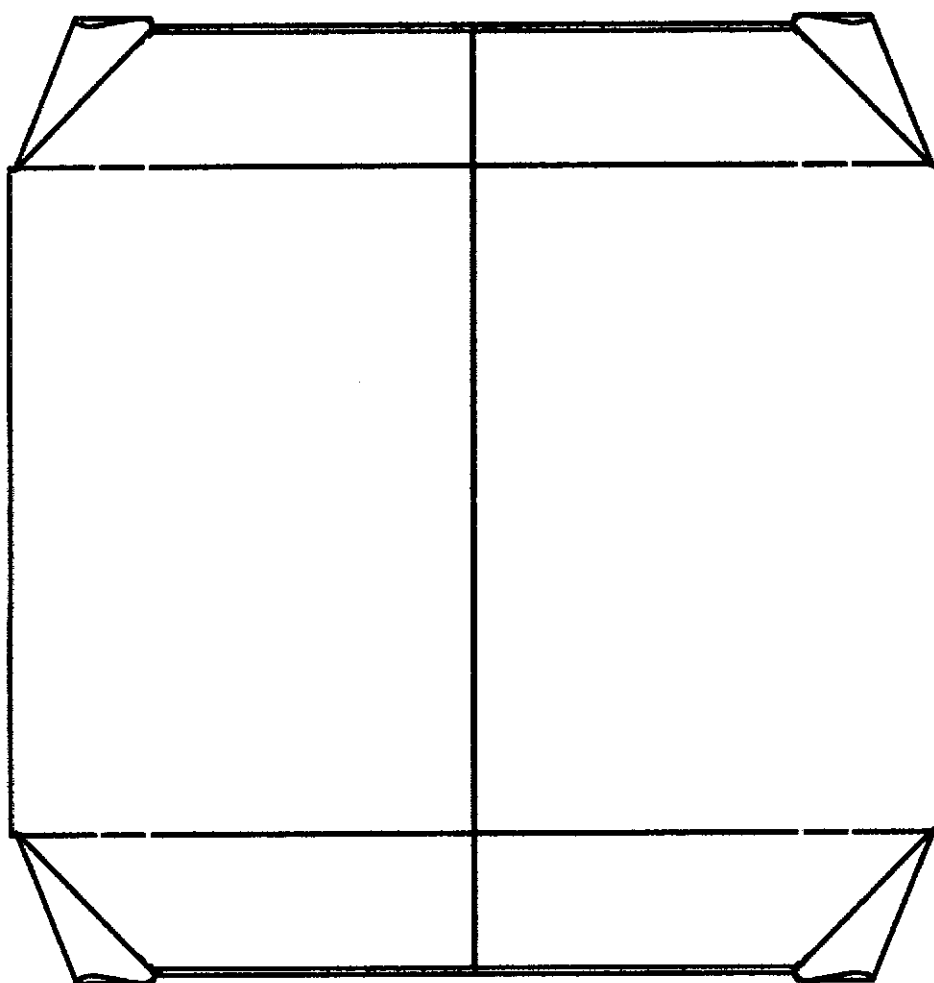


Fig. 4

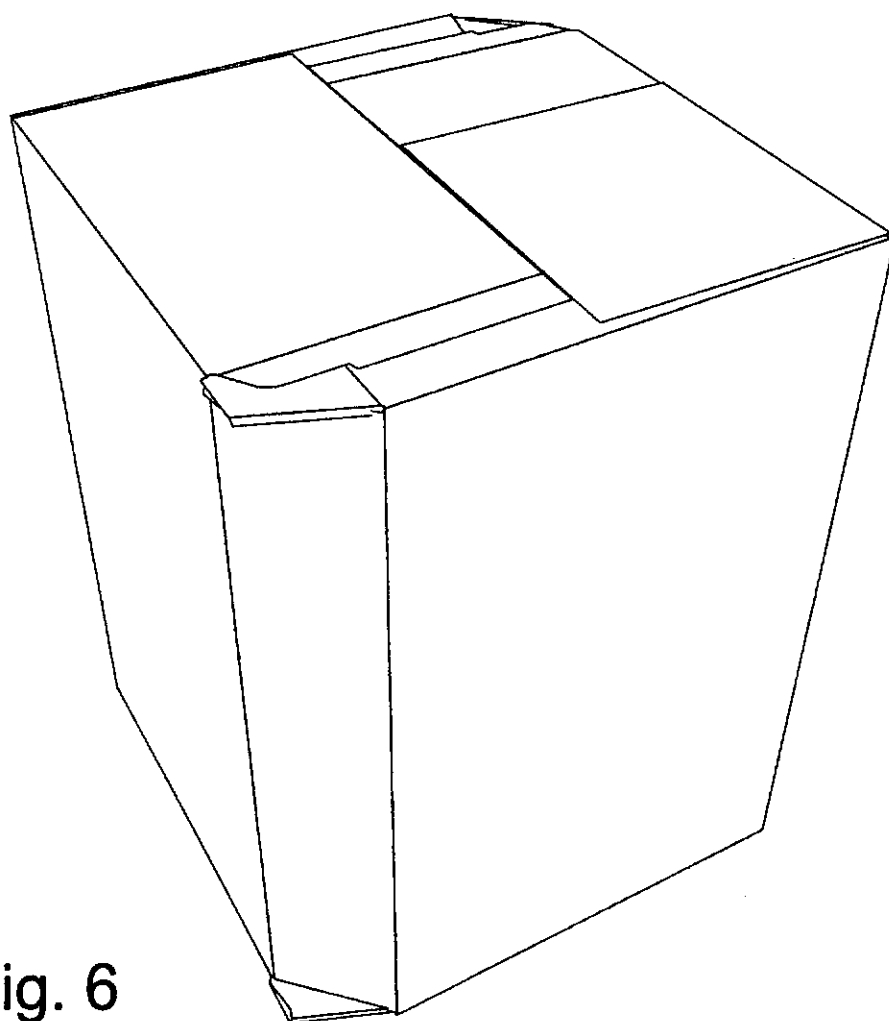
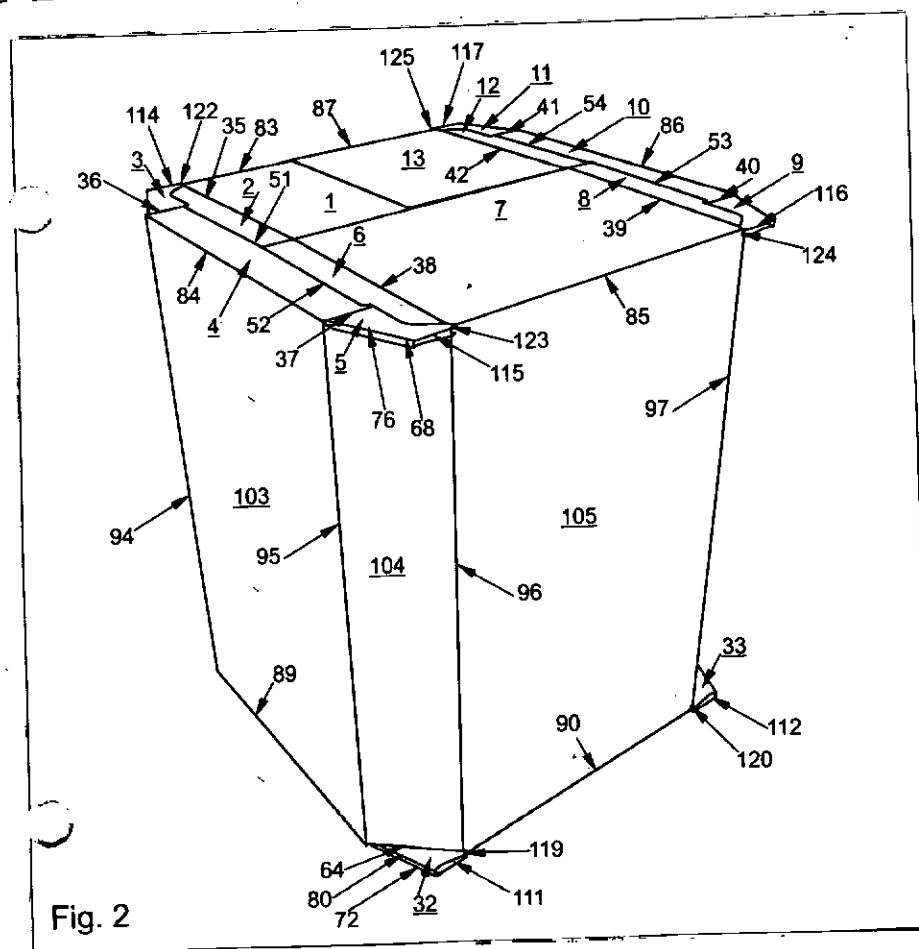


Fig. 6



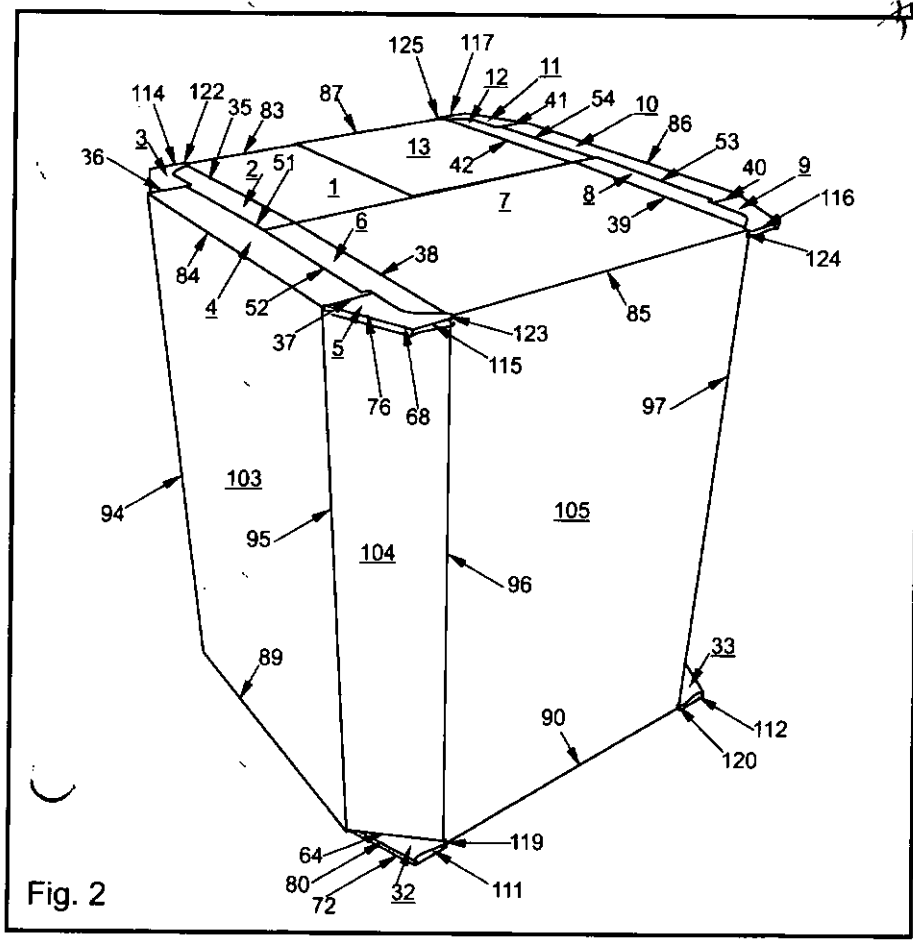


Fig. 2

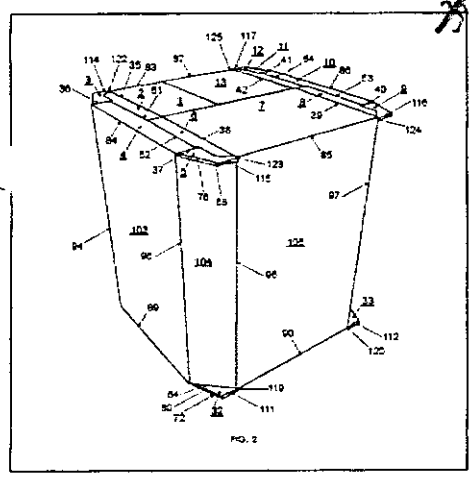


FIG. 2

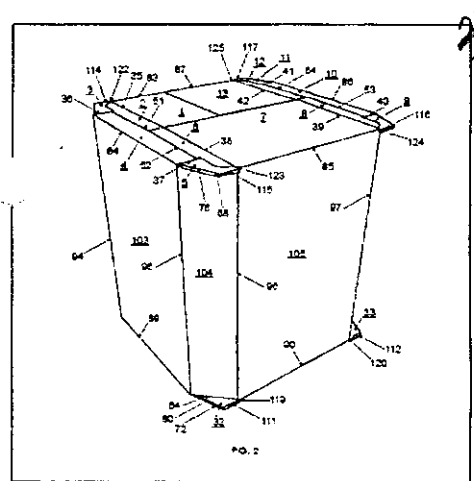


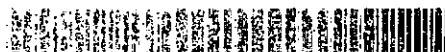
FIG. 2

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800176089-2

3355

ESTADO DE CUENTAS DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 07-109251-00000-0000

FECHA DE EMISION: 09/10/2007  
MUNICIPIO: BOGOTA  
CANTON: BOGOTA  
CATEGORIA: PRESTACION DE SERVICIOS

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 07 - 84,888  
FECHA : OCTUBRE 16 DE 2007

\*\*\*\*\* CONSIGNACION \*\*\*\*\*

| DEPOSITANTE        | TIPO PAGO    | BANCO         | CUENTA      | No. PAGO | FECHA PAGO | Vr. PAGO   |
|--------------------|--------------|---------------|-------------|----------|------------|------------|
| CARTON DE COLOMBIA | CONSIGNACION | BANCO POPULAR | 050-00110-6 | 64740774 | 09/10/2007 | 283,000.00 |

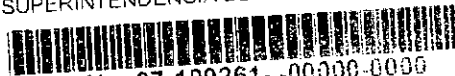
\*\*\*\*\* CONCEPTO \*\*\*\*\*

| CANT.   | RENTISTICO              | CONCEPTO                            | TOTAL CONCEPTO |
|---------|-------------------------|-------------------------------------|----------------|
| 1       | 50005-01-01 SOLICITUDES | 5 TRAMITES DE SOL. DE MODELO DE UTI | 283,000.00     |
| TOTAL : |                         |                                     | \$ 283,000.00  |

SOM: DOSCIENTOS OCHENTA Y TRES MIL PESOS

RESPONSABLE : \_\_\_\_\_

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. \_\_\_\_\_



No. 07-109261-00000-0000

Fecha: 2007-10-17 10:00:18  
 Tipo: MODULO  
 Act: 411 PRESENTACION



Superintendencia de Industria y Comercio

## 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 [ ]

Claudio M. Navarrete  
 Firma Responsable

Fecha \_\_\_\_\_

Carrera 13 No. 27-00 Piso 5, 7 y 10  
 Conmutador: 3 82 08 40  
 Fax: 350 52 20  
 E-mail: [Info@sic.gov.co](mailto:Info@sic.gov.co)  
[www.sic.gov.co](http://www.sic.gov.co)  
 Bogotá, D.C., Colombia

35

REPUBLICA DE COLOMBIA  
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Folio 37

2020  
Bogotá D.C.,

Doctor(a)  
HENAO MARIA VICTORIA  
Apoderado(a) y/o Representante de  
CARTON DE COLOMBIA S.A.

|            |                          |
|------------|--------------------------|
| REFERENCIA | Radicación No. 07 109261 |
|            | Trámite 3                |
|            | Evento 1                 |
|            | Actuación 416            |
|            | Oficio No. 5273          |
|            | Folios 1                 |

Teniendo en cuenta que la solicitud de privilegio de patente de modelo de utilidad que se tramita bajo el expediente indicado en la referencia, reúne los requisitos de forma establecidos en los artículos 26 y 27 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, y en las demás disposiciones vigentes sobre la materia, se envía el extracto de la solicitud a la Oficina de Comunicaciones para efecto de su publicación en la Gaceta de Propiedad Industrial, conforme lo establece el artículo 40 de la misma Decisión, en concordancia con el artículo 85 de la misma decisión.

De acuerdo con lo previsto en el artículo 40, en concordancia con el artículo 85 de la Decisión 486/00; la publicación en este caso se hará a partir del día 17 del mes de octubre de 2008.

Cúmplase  
Dado en Bogotá DC,

16 ENE. 2008

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

jfernand