

**Industria y Comercio**

SUPERINTENDENCIA

PETITORIO

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 08-001551- -00000-0000

Fecha: 2008-01-09 16:50:28

Ira: 11 PATENTE IYI

Act: 411 PRESENTACION

Dep: 2020 NUCLREACIONI

Eve: 378 FASE NACIONAL

Folios: 78

FORMULARIO UNICO DE SOLICITUD DE PATENTE**PCT****ENTRADA EN FASE NACIONAL**

10 ene 2008

SOLICITUD DE:

1

☒ Patente de Invención.☐ Patente de Modelo de Utilidad.☒ Capítulo I.☐ Capítulo II.

2

**SOLICITANTE
(71)**Nombre: **PHILIP MORRIS PRODUCTS
S.A.**sociedad constituida y existente bajo las
leyes de Suiza.Dirección: Quai Jeanrenaud 3,
CH-2000 Neuchâtel,
SuizaDomicilio: Neuchâtel,
Suiza**IDENTIFICACIÓN**

C.C.

☐

NIT

☐

C.E.

☐

Otro

☐

Cual

Número

3

**REPRESENTANTE
O APODERADO**Nombre: **EMILIO FERRERO**

Dirección: Carrera 4ª. No. 72-35

Teléfono: 347 36 11

Fax: 211 86 50

E-mail: clientes@cavelier.com

Domicilio: Bogotá, Colombia.

IDENTIFICACIÓN

C.C.

☒

NIT

☐

C.E.

☐

Otro

☐

Cual

Número 438.019 T.P 31.929

4

**INVENTOR (ES)
(72)**1. **Vincenzo DISAVINO**Avenue de cour 36,
CH-1007,
Lausanne,
Suiza

5

PCT (86)Solicitud Internacional No. PCT/IB2006/002545Fecha: 9 de junio de 2006Publicación Internacional No. WO 2007/007197 A3Fecha: 18 de enero de 2007

6

Título (54)**CAJA CON CONTENIDO DE MATERIAL PARA FUMAR**

7

Clasificación Internacional (51) A24F 023/002

8

PrioridadSI ☒ NO ☐

(33) País de Origen

EP

(32) Fecha

10 de junio de 2005

(31) Número de Solicitud

05253607.5

9

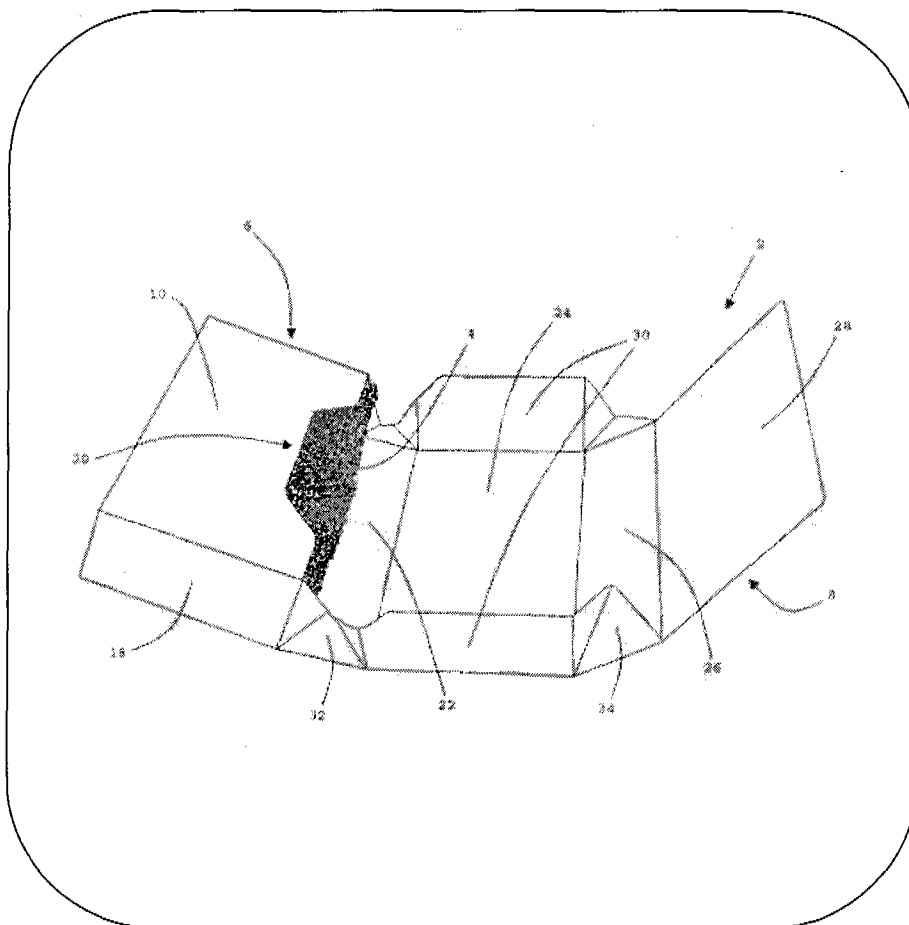
Comprobante de pago No.: 08-166**Fecha: 2 de enero de 2008**

10

Anexos:

- ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud por \$ 501.000.00.
- ☐ Comprobante de pago por reivindicación de prioridad.
- ☒ Documento que acredita la existencia y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica.
- ☒ Poderes, si fuere el caso.
- ☒ Documento de cesión del inventor al solicitante o a su causante.
- ☐ Declaraciones.
- ☒ Copia de la solicitud internacional. (Resumen, descripción, reivindicaciones, dibujos)
- ☒ Traducción de la solicitud internacional al castellano. (Resumen, descripción, reivindicaciones, dibujos)
- ☐ Copia del examen preliminar efectuado por la IPEA.
- ☐ Traducción del examen preliminar efectuado por la IPEA.
- ☐ De ser el caso, copia del contrato de acceso.
- ☐ De ser el caso, documento que acredite la licencia o autorización de uso de conocimientos tradicionales de las comunidades indígenas.
- ☐ De ser el caso, certificado de depósito del material biológico.
- ☒ Arte final 12x12
- ☐ De ser el caso, información sobre otras solicitudes de patente o títulos obtenidos en el extranjero por el mismo titular o su causante, relacionadas parcial o totalmente con la invención de esta solicitud.
- ☒ Otros: VER HOJA DE DOCUMENTOS ANEXOS

11

FIGURA CARACTERÍSTICA

12

Solicito la concesión de la patente,

NOMBRE: EMILIO FERREROFIRMA: *Emilio Ferrero*

C.C. 438.019 de Usaquén T.P. 31.929

DOCUMENTOS ANEXOS

1. ☒ Publicación Internacional WO 2007/007197 A3

Descripción:

Páginas 13 en el idioma original

Páginas 22 en español

Reivindicaciones: Número (s) 15

Figuras: Número (s) 5

2. ☒ **Forma PCT/ISA/210.** Informe de Búsqueda Internacional.

3. ☒ Modificación efectuada bajo el artículo 17 del PCT.

4. ☒ Extracto de publicación.

**SE REALIZARON MODIFICACIONES EN LA FASE
INTERNACIONAL**

CAVELIER

ABOGADOS
EDIFICIO SISKI
CARRERA 4a N° 72-35
BOGOTA, 8 - COLOMBIA

192

Representación, Ratificación y Poder con autenticación notarial y Apostille para patentes, modelos de utilidad, diseños industriales, marcas de fábrica, nombres comerciales, enseñanzas, nombres de dominio, lemas comerciales, licencias.

Representation, Ratification and Power-of-Attorney with notarial authentication and Apostille for patents, utility models, industrial designs, trademarks, commercial names, trade emblems, domain names, slogans, licenses.

REPRESENTACION, RATIFICACION Y PODER

REPRESENTATION, RATIFICATION AND POWER-OF- ATTORNEY

Yo (nosotros), abajo firmado (s)/I (we), the undersigned

PHILIP MORRIS PRODUCTS S.A.

domiciliado (s) en/of Quai Jeanrenaud 3, CH-2000

Neuchâtel, Switzerland

por el presente ratificamos la

solicitud de modelo industrial
No. 07.001.214

presentada por Emilio Ferrero
como agente oficioso ante la Oficina de Patentes

en Bogota, Colombia

el 5 Enero, 2007

por el presente nombramos a EMILIO FERRERO, tpa. 31929; GONZALO PERDOMO, tpa. 831; LUZ CLEMENCIA DE PAEZ, tpa. 23555; y DANIEL PEÑA, tpa. 65620, domiciliados en la Carrera 4ª N° 72-35, Bogotá, Colombia, en obediencia a lo dispuesto en el artículo 1o del Artículo 543 del Código de Comercio, el primero como principal y los demás como suplentes, en su orden, como mis (nuestros) representantes en todos los asuntos de propiedad industrial con facultad para recibir notificaciones y nombrar apoderados judiciales o extrajudiciales. El primer representante suplente reemplazará al principal en caso de ausencia o impedimento temporal o definitivo de aquél. La misma regla se aplicará cuando el segundo representante suplente haya reemplazado al primero, o el tercero al segundo. En tales casos, el representante principal, o el primero, o segundo suplente, en su caso, o ambos, declararán su intención de no ejercer la representación mediante declaración autenticada por Notario Público en Colombia, o por Notario u otro Funcionario Público, o Cónsul de Colombia, en el extranjero; y si se tratare de impedimento, con el certificado respectivo. Si alguno de los nombrados faltare definitivamente, el siguiente tomará su lugar. Cuando cesare la ausencia o impedimento del representante principal, o de su primero o segundo suplentes, en su caso, podrán ejercer la

hereby ratify the design application
No. 07.001.214

filed without a Power of Attorney by Emilio Ferrero
before The Patent Office

in

on January 5, 2007

and do hereby appoint EMILIO FERRERO, tpa. 31929; GONZALO PERDOMO, tpa. 831; LUZ CLEMENCIA DE PAEZ, tpa. 23555 and DANIEL PEÑA, tpa. 65620, domiciled at Carrera 4ª N° 72-35, Bogotá, Colombia, in due compliance with the terms of Paragraph 1st. of Article 543 of the Commercial Code, the first as principal and the others as alternates, in the order of their appointment, as our representatives for all industrial property matters with faculty to receive notifications and to appoint attorneys in and out of Court. The first alternate shall replace the principal in case of his absence or of temporal or definitive impediment. The same rule will apply when the second alternate representative is to replace the first one, or when the third is to replace the first or second alternates in their turn, or both of them, second. In such cases, the principal representative, or the shall state their intention not to act as representatives through a declaration given before a Notary Public in Colombia, or before a Notary or another Public Official or a Colombian Consul abroad; and in case of impediment, the appropriate certificate shall suffice. If any of the appointees were to be definitely absent, the following alternate shall take his place. When the absence or impediment of the principal representative, or of the first or second alternate in their turn ceases, the representation can be taken again in their sequence, by the

representación, en su orden, uno u otros según el caso, asumiéndola por el solo hecho de ejercerla, cesando en ese momento el ejercicio de la representación por el primero, segundo o tercer suplente en su caso.

Además, confiero (conferimos) poder a los abogados arriba nombrados, para obtener la protección de mi (nuestra) propiedad industrial y contra la competencia desleal, a cuyo efecto autorizo (amos) a los dichos apoderados para que me (nos) representen ante cualesquiera entidades o personas, ejerzan o no jurisdicción, especialmente ante las del orden administrativo, contencioso-administrativo y judicial, así como los tribunales de arbitramento, en todo lo concerniente a los siguientes asuntos: a) Obtención de patentes de invención, modelos de utilidad y diseños industriales; el registro de marcas de fábrica, colectivas, defensivas, de servicio, lemas comerciales, nombres comerciales, enseñanzas, nombres de dominio, variedades vegetales y denominaciones de origen; su renovación, traspaso, cambio de nombre o domicilio, cancelación voluntaria; y el registro de licencias de uso de esos derechos; b) Las acciones de competencia desleal, protección del consumidor, oposiciones u observaciones, cancelación administrativa o judicial, nulidad, medidas cautelares, concesión de licencias, la tutela, la protección de secretos industriales, y en general los juicios civiles, penales, administrativos o contencioso-administrativos relacionados con estos derechos; acciones y procesos que promovamos o se nos promuevan. Y para que en todos los asuntos arriba determinados, puedan sustituir este mandato, transigir, conciliar, admitir los hechos del caso, desistir, cancelar, recibir, renunciar, y ratificar los actos de agentes oficiosos.

principal, the first or second alternate depending on case, and the mere fact or its exercise will suffice. The exercise of the representation by the first, second or third alternates in their turn shall end at such time.

In addition, we grant a Power of Attorney in favor of the above named attorneys-at-law so that they may obtain the protection of my (our) industrial property and against the unfair competition, for which purpose I (we) authorize the said attorneys to represent me (us) before any authorities or persons, with or without jurisdiction, specially those administrative, administrative contentious and judicial, as well as before Arbitration Court, in all matters concerning the following: a) Obtainment of patents, utility models and industrial designs; the registration of trademarks, collective, defensive and service marks, slogans, commercial names, trade emblems, domain names, vegetal varieties and denominations of origin; its renewal, assignment, change of name or domicile, voluntary cancellation; and the registration of licenses of use of the above rights; b) Actions of unfair competition, protection to the consumer, oppositions or observations, administrative or Court cancellation, nullity, infringement, granting of licenses, the action for writ mandamus, the protection of trade secrets, and in general the civil, penal, and administrative suits relating to those rights; actions and suits instituted by me (us) or against me (us). And that in all the above matters they may substitute this Power of Attorney, compromise, conciliate, admit the facts of the case, desist, cancel, receive, resign, and ratify acts done by representatives without a power of attorney.

Dado y firmado hoy/Given and signed this 22 January 2007
en/in Neuchâtel, Switzerland
por/by

Firma

Signature

PHILIP MORRIS PRODUCTS S.A.
2000 NEUCHÂTEL
Douglas Dean
Senior Vice President
PMI Research & Development
Marc-Robert Chemla
Vice President
Applied Research & Technology
PMI Research & Development

86

LEGALISATION :

Vu pour légalisation de la signature sociale de Philip Morris Products S.A., à Neuchâtel, apposée ci-devant par:

- M. Douglas Philip Dean, du Canada, à Pfeffingen, directeur,
- M. Marc Robert Chemla, de Meyrin (GE), à Aubonne, directeur,

qu'ils engagent par leur signature collective à deux.

Neuchâtel, le vingt-cinq janvier deux mille sept (25 janvier 2007)

Rép. Gén. Vol. 77 No 27



APOSTILLE

(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

1. Pays: Suisse

Le présent acte public

2. a été signé par Me Blaise Stucker,

3. agissant en qualité de notaire,

4. est revêtu du sceau/timbre de Me Blaise Stucker, notaire à Neuchâtel

Attesté

5. à Neuchâtel

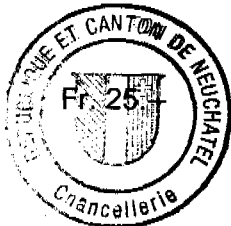
6. le 25/01/2007

7. par la chancellerie d'Etat

8. sous No 241

9. Sceau/timbre

10. Signature



Chancellerie d'Etat

A. Tschopp
A. Tschopp

[Faint handwritten notes and a large checkmark]

CERTIFICACIÓN NOTARIAL (SOCIEDAD)

El infrascrito Notario Certifica: Que la firma que antecede de Douglas DEAN y Marc-Robert CHEMLA es auténtica; que el signatario desempeña actualmente el cargo de Vice-Presidente y Vice-Presidente

de la compañía PHILIP MORRIS PRODUCTS S.A., sociedad que actualmente existe y está organizada de acuerdo a las leyes de SUIZA

que la dirección de dicha compañía es Quai Jeanrenaud 3, CH-2000 Neuchatel, Suiza

y que el signatario tiene facultad para otorgar este documento.

Todos los hechos anteriores le constan por haber examinado los documentos respectivos y de todo ello da fe.

Dado y firmado en Neuchatel (Suiza)

El 4 Abril 2007

NOTARIAL CERTIFICATION (COMPANY)

The undersigned Notary certifies: That the preceding signatures of Douglas DEAN and Marc-Robert CHEMLA are authentic, that the signatories currently acts in the position of Senior Vice-President and Vice-President of the company PHILIP MORRIS PRODUCTS S.A.

a company currently existing and organized under the laws of Switzerland

that the address is Quai Jeanrenaud 3, CH-2000 Neuchatel, Switzerland

and that the signatories have the power to grant this document.

The Notary Public is aware and attests to the above facts upon examination of the corresponding documents.

Given and signed in Neuchâtel (Switzerland)

On the 4th April 2007

El Notario Público - The Notary Public
(Firma-sello) (Signature-seal)

Rép. Gén. Vol. No 77 No 123

APOSTILLE

(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

- Country:
This public document
- has been signed by
- acting in the capacity of
- bears the seal/stamp of

Certified

- at 6. the
- by
- No.
- Seal/stamp 10. Signature

APOSTILLE

(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

1. Pays: Suisse

Le présent acte public

2. a été signé par Me Blaise Stucker,

3. agissant en qualité de notaire,

4. est revêtu du sceau/timbre de Me Blaise Stucker,
notaire à Neuchâtel,---

Attesté

5. à Neuchâtel

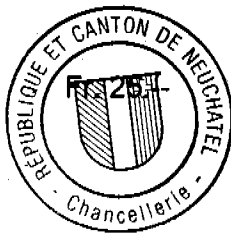
6. le 04/04/2007

7. par la chancellerie d'Etat

8. sous No 911

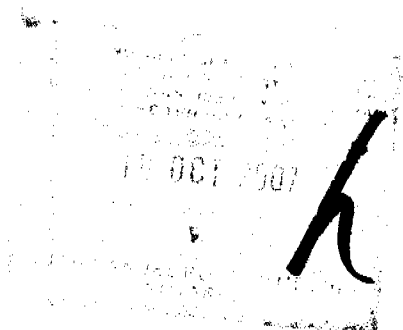
9. Sceau/timbre

10. Signature



Chancellerie d'Etat

Katia Jacot



89

TRADUCCION OFICIAL NO. 299/2007.-

EL TEXTO QUE SIGUE ES TRADUCCION FIEL Y COMPLETA DE UN DOCUMENTO ESCRITO EN INGLES Y FRANCES. LLEVA LA FIRMA Y EL SELLO DE HELENA URIBE DE LEMOINE, TRADUCTORA E INTERPRETE OFICIAL POR RESOLUCION NO. 3618 DEL MINISTERIO DE JUSTICIA DE COLOMBIA, DE FECHA 6 DE SEPTIEMBRE, 1972.

TRADUCCION DE LOS SELLOS QUE SE ENCUENTRAN EN EL DOCUMENTO DE REPRESENTACION, RATIFICACION Y PODER DE **PHILIP MORRIS PRODUCTS S.A.**, SOCIEDAD DOMICILIADA EN QUAI JEANRENAUD 3, CH-2000, NEUCHÂTEL, SUIZA, POR EL CUAL SE RATIFICA LA SOLICITUD DE MODELO INDUSTRIAL NO. 07.001.214 PRESENTADA POR EMILIO FERRERO, COMO AGENTE OFICIOSO, ANTE LA OFICINA DE PATENTES EN BOGOTA, COLOMBIA EL 5 DE ENERO DE 2007, Y POR EL QUE SE NOMBRA A LOS DOCTORES **EMILIO FERRERO, GONZALO PEDOMO, LUZ CLEMENCIA DE PAEZ Y DANIEL PEÑA**, COMO APODERADOS DE LA SOCIEDAD.

DADO Y FIRMADO EL DIA 22 DE ENERO DE 2007

EN NEUCHÂTEL, SUIZA

PHILIP MORRIS PRODUCTS S.A. 2000 NEUCHATEL

FIRMADO: DOUGLAS DEAN, VICEPRESIDENTE SENIOR,
PMI, INVESTIGACION Y DESARROLLO

FIRMADO: MARC ROBERT CHEMLA
VICEPRESIDENTE, INVESTIGACION Y TECNOLOGIA APLICADAS
PMI, INVESTIGACION Y DESARROLLO

LEGALIZACION

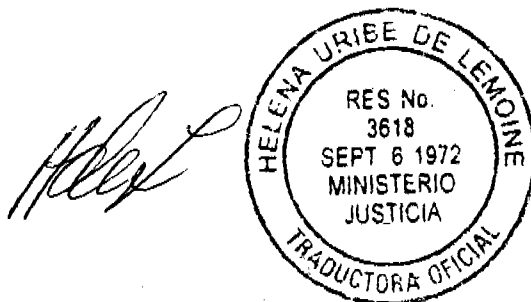
VISTO PARA LEGALIZACION DE LA FIRMA SOCIAL DE PHILIP MORRIS PRODUCTS S.A., EN NEUCHÂTEL, PUESTA EN ESTE DOCUMENTO POR:

- SEÑOR DOUGLAS PHILIP DEAN, DE CANADA, EN PFEFFINGEN, DIRECTOR
- SEÑOR MARC ROBERT CHEMLA, DE MEYRIN (GE) EN AUBONNE, DIRECTOR

QUIENES COMPROMETEN A LA SOCIEDAD CON SUS FIRMAS CONJUNTAS.
NEUCHÂTEL, 25 DE ENERO DE 2007.

REP.GEN. VOL.77 NO. 27

FIRMADO: BLAISE STUCKER, NOTARIO EN NEUCHÂTEL.



APOSTILLA

(CONVENCIÓN DE LA HAYA DEL 5 DE OCTUBRE 1961)

1. PAÍS: SUIZA

EL PRESENTE DOCUMENTO PÚBLICO

2. HA SIDO FIRMADO POR: ABOGADO BLAISE STUCKER

3. ACTUANDO EN SU CALIDAD DE: NOTARIO

4. LLEVA EL SELLO DE: ABOGADO BLAISE STUCKER, NOTARIO EN
NEUCHÂTEL.

CERTIFICADO

5. EN: NEUCHÂTEL

6. EL: 25 DE ENERO DE 2007

7. POR: LA CANCELLERIA DE ESTADO

8. BAJO EL NO. **241**

9. SELLO: DE LA CANCELLERIA DE LA REPUBLICA Y CANTON DE
NEUCHÂTEL.

10. FIRMADO: A. TSCHOPP

LA TRADUCTORA OFICIAL

Helena Uribe de Lemoine

HELENA URIBE DE LEMOINE



MINISTERIO DE
RELACIONES
EXTERIORES

843368
Helena Uribe
CUYA FIRMA APARECE EN EL
DOCUMENTO DESEMPEÑA
LAS FUNCIONES INDICADAS

NO ASUME
RESPONSABILIDAD
DEL TEXTO

2007 APR 19 P 1:17

Uy
JEFE DE LEGALIZACIONES
BOGOTA D.C.

CERTIFICACIÓN NOTARIAL (SOCIEDAD)

EL INFRASCRITO NOTARIO CERTIFICA QUE LAS FIRMAS QUE ANTECEDEN DE **DOUGLAS DEAN Y MARC-ROBERT CHEMLA** SON AUTÉNTICAS; QUE LOS SIGNATARIOS DESEMPEÑAN ACTUALMENTE LOS CARGOS DE **VICEPRESIDENTE Y VICEPRESIDENTE** DE LA SOCIEDAD **PHILIP MORRIS PRODUCTS S.A.**, UNA SOCIEDAD QUE ACTUALMENTE EXISTE Y ESTÁ ORGANIZADA DE ACUERDO CON LAS LEYES DE **SUIZA**; QUE LA DIRECCIÓN DE DICHA SOCIEDAD ES **QUAI JEANRENAUD 3, CHO 2000 NEUCHÂTEL, SUIZA**, Y QUE LOS SIGNATARIOS TIENEN LA FACULTAD PARA OTORGAR ESTE DOCUMENTO. TODOS LOS HECHOS ANTERIORES LE CONSTAN POR HABER EXAMINADO LOS DOCUMENTOS RESPECTIVOS Y DE TODO ELLO DA FE.

DADO Y FIRMADO EN NEUCHÂTEL, SUIZA, EL 4 DE ABRIL DE 2007.

FIRMADO: BLAISE STUCKER, NOTARIO EN NEUCHATEL.

HAY SELLO DEL NOTARIO.

APOSTILLA

(CONVENCIÓN DE LA HAYA DEL 5 DE OCTUBRE 1961)

1. PAÍS: SUIZA

EL PRESENTE DOCUMENTO PÚBLICO

2. HA SIDO FIRMADO POR: ABOGADO BLAISE STUCKER
3. ACTUANDO EN SU CALIDAD DE: NOTARIO
4. LLEVA EL SELLO DE: ABOGADO BLAISE STUCKER, NOTARIO EN NEUCHÂTEL.

CERTIFICADO

5. EN: NEUCHÂTEL
6. EL: 4 DE ABRIL DE 2007
7. POR: LA CANCELLERIA DE ESTADO
8. BAJO EL NO. **911**
9. SELLO: DE LA CANCELLERIA DE LA REPUBLICA Y CANTON DE NEUCHÂTEL.
10. FIRMADO: KATIA JACOT

LA TRADUCTORA OFICIAL

HELENA URIBE DE LEMOINE



NO ASUME
RESPONSABILIDAD
DEL TEXTO

2007 APR 19 P 1:17

CEFE DE LEGALIZACIONES
BOGOTA D.C.

MINISTERIO DE
RELACIONES
EXTERIORES

843369

Helena Vabe
CUYA FIRMA PARECE EN EL
DOCUMENTO DESEMPENA
LAS FUNCIONES INDICADAS

18 001 2007



CAVELIER

ABOGADOS
EDIFICIO SISKI
CARRERA 4a N° 72-35
BOGOTÁ, 8 - COLOMBIA

374

5276

4/1

CESION

Yo, (nosotros) abajo firmado (s)

domiciliado(s) en

declaro(amos) bajo juramento ser único(s) y verdadero(s) inventor(es)

declaro(amos) así mismo que cedo(emos) y transfiero(emos), sin limitación, a favor de la sociedad

constituida y existente de conformidad con las leyes de

domiciliada en

todos los derechos inherentes a dicha invención y que la citada Compañía queda facultada para solicitar en su nombre la patente de invención correspondiente en la República de Colombia.

ASSIGNMENT

I (we), the undersigned

DISAVINO, Vincenzo

of

Avenue de cour 36, CH-1007 Lausanne, Switzerland

state(s) under oath to be sole and true inventor(s) of the invention:

BOX CONTAINING LOOSE SMOKABLE MATERIAL

state as well, that assign, without reservations or limitations in favour of PHILIP MORRIS PRODUCTS S.A.

a corporation constituted and existing in conformity with the laws of Switzerland

domiciled in Quai Jeanrenaud 3, CH-2000 Neuchâtel, Switzerland

all rights inherent to said invention and that the above mentioned company hereby is enabled to apply, in its name, for the corresponding patent invention, in the Republic of Colombia

Dado y firmado hoy/Given and signed this

on/in

for/by

Firma/Signature

11.2008
DISAVINO, Vincenzo

CERTIFICACIÓN NOTARIAL (INDIVIDUO)

A los _____ días del mes de _____
de 200 ____ Ante mí, Notario Público de _____

compareció(eron) personalmente _____

a quien(es) doy fe de conocer y me consta que es(son) la(s)
persona(s) firmante(s) del documento que precede, y quien(es)
tiene(n) capacidad legal para otorgarlo

NOTARIAL CERTIFICATION (INDIVIDUAL)

On this _____ day of _____
200 ____ before me, a Notary Public of _____

personally appeared _____
DISAVINO, Vincenzo

to me known, and known to me to be the person(s) who executed
that foregoing document, and who has(have) legal capacity to
execute it.

NOTARIO PÚBLICO-NOTARY PUBLIC

APOSTILLE

(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

1. Country:
This public document
2. has been signed by
3. acting in the capacity of
4. bears the seal/stamp of

Certified

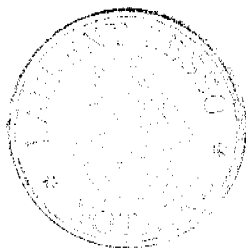
5. at 6. the
7. by
8. No.
9. Seal/stamp 10. Signature

.....

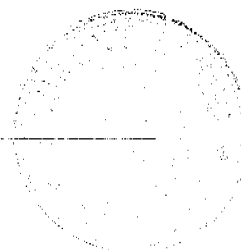
172
Legalisation Nr 10'513

I LAURENT BESSO, Notary Public at Lausanne (Vaud - Switzerland)
for the canton of Vaud, hereby certify the authenticity of the signature
apposed on the present document, before me, by Vincenzo DISAVINO,
with residence at Lausanne.

Lausanne, the seventh of November two thousand and seven.



Ant. f. l.



APOSTILLE

(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

1. Pays: SUISSE

Le présent acte public

2. a été signé par *Laurent Besso*

3. agissant en qualité de *notaire*

4. est revêtu du sceau/timbre de *LAURENT BESSO*

NOTAIRE

Attesté

5. à Lausanne

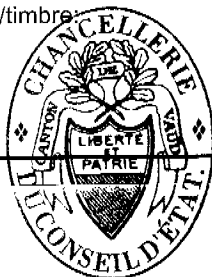
6. le

7 novembre 2007

7. par la Chancellerie d'Etat du Canton de Vaud

8. sous No *11949*

9. Sceau/timbre:



10. Signature

pr le Chancelier d'Etat:

[Signature]
Patrick JUNGO

139

TRADUCCIÓN OFICIAL No. 03/12.07 preparada por María Elvira Martelo, Traductora Oficial debidamente aprobada por el Ministerio de Justicia de Colombia mediante Resolución 2879 de 1995 y reconocida por el Ministerio de Relaciones Exteriores.

A continuación se traducen las legalizaciones de un documento escrito en inglés y español, por el cual **DISAVINO, Vincenzo**, domiciliado en Avenue de cour 36, CH-1007 Lausanne, Suiza, cede su invención "Caja que contiene material suelto para fumar" a **PHILIP MORRIS PRODUCTS S.A.**, sociedad domiciliada en Quai Jeanrenaud 3, CH-2000 Neuchatel, Suiza.

Dado y firmado el 7-11-2007

Firma [Firma ilegible], DISAVINO, Vincenzo

Legislación No. 10'513

Yo, LAURENT BESSO, Notario Público de Lausana (Vaud – Suiza) para el cantón de Vaud, por el presente certifico la autenticidad de la firma impuesta en este documento ante mí, por Vincenzo DISAVINO, residenciado en Lausana.

Lausana, 7 de noviembre de dos mil siete

Firma ilegible y sello del Sr. LAURENT BESSO

APOSTILLA otorgada en Suiza en francés el 7 de noviembre de 2007 bajo el No. 11949 por Patrick JUNGO.

Es traducción fiel y completa de la cual se deja copia en esta oficina para su confrontación.

COLO 12770-841-004-9

DIC 04/07

MMA\MMA\ID-113877\WPC12770

María E. Martelo
TRADUCCION No.: 03/12.07
MARIA ELVIRA MARTELO
Traductora e Interprete Oficial
Inglés - Español - Inglés
Res. No. 2879 Min. Justicia

Michele Melillo

91-6 V-5-016 17

12/10
TRADUCCION OFICIAL No.369/07 DE UN DOCUMENTO ESCRITO EN FRANCES,
EL CUAL PARA SU IDENTIFICACION SE SELLA CON EL SELLO DEL TRADUCTOR.
ESTA ES UNA TRADUCCION OFICIAL EFECTUADA EL DIA 04 DE DICIEMBRE DE
2007 POR JEAN-JACQUES TURPIN, C.E. 193849 DE BOGOTÁ, TRADUCTOR E
INTERPRETE OFICIAL SEGUN RESOLUCION No.2680/91 DEL 19 DE DICIEMBRE
DE 1991, EXPEDIDA POR EL MINISTERIO DE JUSTICIA DE COLOMBIA.

ADICIÓN A LA TRADUCCION OFICIAL No. 03/12.07 EFECTUADA POR MARIA
ELVIRA MARTELO, TRADUCTORA OFICIAL SEGUN RESOLUCION No. 2879 DE
1995, EL 04 DE DICIEMBRE DE 2007.

Autenticaciones que se hallan a continuación de un documento de cesión otorgado en
inglés y español por **DISAVINO, Vincenzo** a **PHILIP MORRIS PRODUCTS S.A.**

APOSTILLA

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

1. País: Suiza

El presente acto público

2. ha sido firmado por Laurent Besso

3. obrando en calidad de Notario

4. con sello de Laurent Besso, Notario

CERTIFICADO

5. En Lausana 6. El 7 de noviembre de 2007

7. Por la Cancillería de Estado del Cantón de Vaud

8. Bajo el N° 11949

9. Sello: Cancillería del Consejo de Estado

10. Por el Canciller de Estado, firma ilegible de Patrick JUNGO

Esta es una traducción fiel y completa de la cual se deja copia en los archivos de esta
oficina para su confrontación, a la cual me remito.

T.O. 369/07

Traductor: Jean-Jacques Turpin
Bogotá, D.C., 04 de diciembre de 2007.

Traducción Oficial No. 369/07
JEAN - JACQUES H. TURPIN
Traductor e Interpreté Oficial
FRANCOIS - ESPANOL
Res. Minjusticia No. 2680/91

(12) INTERNATIONAL APPLICATION PUBLISHED UNDER THE PATENT COOPERATION TREATY (PCT)

(19) World Intellectual Property Organization
International Bureau



(43) International Publication Date
18 January 2007 (18.01.2007)

PCT

(10) International Publication Number
WO 2007/007197 A3

(51) International Patent Classification:
A24F 23/02 (2006.01) B65D 5/66 (2006.01)

(21) International Application Number:
PCT/IB2006/002545

(22) International Filing Date: 9 June 2006 (09.06.2006)

(25) Filing Language: English

(26) Publication Language: English

(30) Priority Data:
05253607.5 10 June 2005 (10.06.2005) EP

(71) Applicant (for all designated States except US): PHILIP MORRIS PRODUCTS S.A. [CH/CH]; Quai Jeanrenaud 3, CH-2000 Neuchâtel (CH).

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, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, LY, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, 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, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

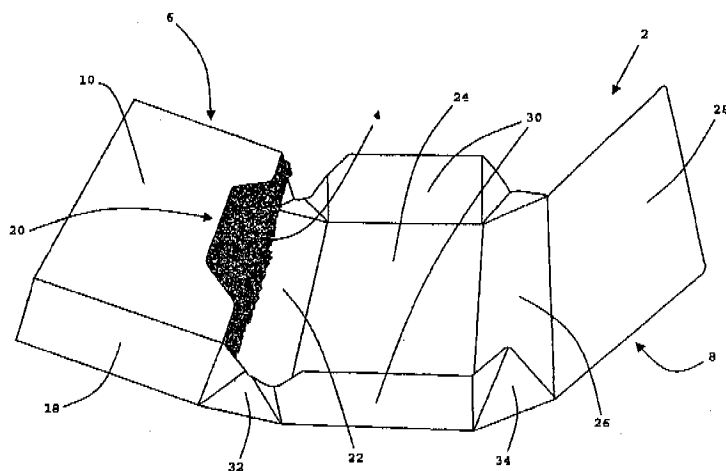
Published:
— with international search report

(88) Date of publication of the international search report:
12 July 2007

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.

(81) Designated States (unless otherwise indicated, for every kind of national protection available): AE, AG, AL, AM,

(54) Title: BOX CONTAINING LOOSE SMOKABLE MATERIAL



(57) Abstract: A box (2) (62) containing loose smokable material (4) formed from a one-piece blank comprises: a receptacle portion (6) containing loose smokable material (4) and having an access opening; a flap (8) integral with the receptacle portion (6); and a pair of opposed upstanding walls (30) integral with the flap (8) and extending at least part-way along the sides thereof. The flap (8) is moveable between a folded position, in which the flap (8) is folded at least partly around the receptacle portion (6) and overlies the opening, and an extended position, in which the flap (8) extends outwardly from the receptacle portion (6). The box (62) may further comprise an integral closure tongue (64) connected to the receptacle portion (6) and moveable between a closed position, in which the closure tongue (64) covers the opening and loose smokable material contained in the receptacle portion (6) is inaccessible, and an open position, in which loose smokable material (4) contained in the receptacle portion (6) is accessible through the opening. The loose smokable material (4) may be loose fine-cut tobacco for forming roll your own (RYO) or make your own (MYO) cigarettes and the box (2) (62) may be of substantially the same size and shape as a conventional cigarette pack.

WO 2007/007197 A3

BOX CONTAINING LOOSE SMOKABLE MATERIAL

The present invention relates to a box containing loose smokable material formed from a one-piece blank.

5 Fine cut tobacco for the manufacture of roll your own (RYO) and make your own (MYO) cigarettes is conventionally sold in reclosable, flexible, plastic pouches. Such pouches are often provided with an elongate flexible flap that is folded or wrapped around the pouch in order to close it. Known pouches of fine-cut tobacco are typically not suitable
10 for sale in existing vending machines used for retailing cigarette packs or for inclusion in existing point of sale fixtures used for the storage and display of cigarette packs.

According to the present invention there is provided a box containing loose smokable material formed from a one-piece blank, the box
15 comprising: a receptacle portion containing loose smokable material and having an access opening; a flap integral with the receptacle portion and moveable between a folded position, in which the flap is folded at least partly around the receptacle portion and overlies the opening, and an extended position, in which the flap extends outwardly from the
20 receptacle portion; and a pair of opposed upstanding walls integral with the flap and extending at least part-way along the sides thereof.

Also according to the invention there is provided a box containing loose smokable material formed from a one-piece blank, the box comprising: a receptacle portion containing loose smokable material and
25 having an access opening; an integral closure tongue connected to the receptacle portion and moveable between a closed position, in which the closure tongue covers the opening and loose smokable material contained in the receptacle portion is inaccessible, and an open position, in which loose smokable material contained in the receptacle portion is accessible
30 through the opening; and a flap integral with the receptacle portion and moveable between a folded position, in which the flap is folded at least partly around the receptacle portion and overlies the closure tongue and the opening, and an extended position, in which the flap extends outwardly from the receptacle portion.

35 Throughout the specification, "box" is used to mean a substantially rigid container. Such containers are self-supporting, having a size and shape that, once formed, does not alter significantly upon the insertion or removal of contents into or from the container. Conventional hard hinge-lid cigarette packs are substantially rigid and self-supporting.

In contrast, known pouches of cut tobacco are neither substantially rigid nor self-supporting.

The term loose smokable material is used to describe smokable material that has not been manufactured into a smoking article such as a cigarette, cigar or cigarillo or part thereof and includes, but is not limited to, rolling tobacco, pipe tobacco, chewing tobacco and snuff. Preferably, the loose smokable material is loose tobacco, more preferably rolling tobacco, most preferably loose fine-cut tobacco. Where the loose smokable material is rolling tobacco, the receptacle portion of the box preferably contains between about 20g and about 40g of tobacco. Preferably, the loose smokable material is not wrapped inside the box; it is in direct contact with the receptacle portion of the box. The loose smokable material may, however, be contained in a pouch, bag or other wrapper, which is contained within the receptacle portion of the box.

In the extended position, the flap of the box of the present invention advantageously provides a surface on which a consumer can handle loose smokable material removed from the receptacle portion thereof. For example, a consumer may use the surface provided by the flap to roll a charge of loose smokable material removed from the receptacle portion of the box in a wrapper to form a hand rolled cigarette. Alternatively, a consumer may use the surface provided by the flap to stuff a charge of loose smokable material removed from the receptacle portion of the box in a pre-fabricated tube or spill to form a smoking article. The surface provided by the flap in the extended position may advantageously also be printed with, for example, graphics, text, logos or other consumer information.

Furthermore, by helping to retain the loose smokable material on the flap as it is handled by the consumer, the pair of opposed side walls extending at least part-way along the sides of the flap advantageously help to prevent loss or wastage of the loose smokable material when the flap is in the extended position.

Preferably, the opposed upstanding walls extend from the receptacle portion along the sides of the flap. More preferably, the opposed upstanding walls are connected to the receptacle portion. In preferred embodiments of the invention, the shape and position of the pair of opposed upstanding walls is such that the walls also advantageously help to prevent loss of the loose smokable material from the receptacle portion when the flap is in the folded position.

18
19

In preferred embodiments of the invention, the flap is connected to a first wall of the receptacle portion and in the folded position overlies at least part of a second wall of the receptacle portion that is generally opposed to the first wall. More preferably, in the folded position the flap overlies the second wall of the receptacle portion and at least part of a third wall of the receptacle portion, the third wall being generally opposed to the opening. Most preferably, in the folded position the flap overlies the second wall of the receptacle portion, the third wall of the receptacle portion and at least part of the first wall of the receptacle portion.

Preferably, the flap comprises two or more hingedly connected panels.

The one-piece blank from which the box is formed may be made of any suitable material(s) including, but not limited to, for example cardboard, paperboard, plastic and/or metal. Preferably, the box is formed from a one-piece board blank, more preferably from a one-piece film laminated board blank or a one-piece aluminium foil laminated board blank. Use of a laminated board blank to form the box can advantageously help to prevent the box from spotting/dirtying due to, for example, moisture present in the loose smokable material contained in the receptacle portion thereof. In addition use of a laminated board blank can be used to enhance the appearance of the box. For example, where the box is formed from a one-piece film laminated board blank, the film can be metallised or printed with an overall ink before lamination to, for example, provide a metallic or coloured appearance when the flap is in the extended position.

Preferably, the box further comprises retention means for holding the flap in the folded position. The retention means may comprise a tab provided on one of the receptacle portion or the flap and a cooperating slot provided in the other of the receptacle portion or the flap, the slot being positioned to accept the tab when the flap is in the folded position. Alternatively, the retention means may comprise a first magnetic region provided on the receptacle portion and an aligned second magnetic region provided on the flap, whereby the flap is held in the folded position by magnetic attraction between the first magnetic region and the second magnetic region.

In further embodiments, the retention means may retain the flap in the folded position by adhesion. For example, the retention means may comprise a re-sealable adhesive applied to at least part of the flap

and/or receptacle portion, which adheres the flap to the receptacle portion in the folded position. Alternatively, the retention means may comprise two non-adhesive means that only adhere when in contact with one another, a first one of the two non-adhesive means being provided on the
5 receptacle portion and a second one of the two non-adhesive means being provided on the flap, the first non-adhesive means and the second non-adhesive means being positioned such that they are brought into contact with one another when the flap is in the folded position. The use of such an "A/B" adhesion technique" advantageously avoids any loose
10 smokable material sticking to the first or second retention means when the flap is in the extended position, which could lead to a reduction in the adhesion power of the retention means when the flap is in the folded position.

As well as the specific examples given above, it will be appreciated
15 that a variety of other known retention means could also be employed to hold the flap in the folded position such as, for example, hook and loop type fasteners, elastic string type fasteners or inelastic string type fasteners.

In preferred embodiments of the invention, the box further comprises
20 an integral closure tongue connected to the receptacle portion and moveable between a closed position, in which the closure tongue covers the access opening and loose smokable material contained in the receptacle portion is inaccessible, and an open position, in which loose smokable material contained in the receptacle portion is accessible
25 through the access opening.

Preferably, the closure tongue is pivotally connected to the receptacle portion along a hinge line.

Preferably, the flap is connected to a first wall of the receptacle portion and the closure tongue is connected to a second wall of the
30 receptacle portion, the second wall being generally opposed to the first wall.

The inclusion of a closure tongue that initially covers the access opening of the receptacle portion advantageously helps to preserve the freshness of the loose smokable material contained in the
35 receptacle portion prior to initial opening of the box, especially in hot, dry or humid environments.

Preferably, the closure tongue is detachably connected to the receptacle portion. For example, the closure tongue may be connected to the receptacle portion along a line of perforations. Having opened the

20/10

box, by moving the flap from the folded position to the extended position, the consumer may move the closure tongue from the closed position to the open position and then tear along the line of perforations in order to detach the closure tongue from the remainder of the box. Alternatively, the consumer may press on the closure tongue in the closed position in order to tear along the line of perforations and so detach the closure tongue from the remainder of the box. Once detached, the closure tongue may be discarded. When desired, the consumer re-closes the box by moving the flap back from the extended position to the folded position.

Preferably, in the closed position a distal portion of the closure tongue is inserted into the receptacle portion through the access opening.

To help retain the closure tongue in the closed position, boxes according to the invention may also further comprise a retention tab integral with the receptacle portion, the distal portion of the closure tongue being inserted between a wall of the receptacle portion and the retention tab in the closed position.

Alternatively or in addition, a removable adhesive may be provided on a distal portion of the closure tongue that is inserted into the receptacle portion in the closed position in order to help retain the closure tongue in the closed position.

Through an appropriate choice of blank, boxes containing loose smokable material according to the invention may be formed having a variety of different shapes. For example, boxes according to the invention may be rectangular, hexagonal, octagonal, oval, elliptical or "stadium-shaped" in cross-section; the term "stadium-shaped" is used to describe a shape comprising a pair of opposed parallel straight sides joined by a pair of opposed curved sides. In particular, the box according to the invention may have the same shape as any type of conventional cigarette pack. Preferably, the box according to the invention is substantially cuboid. More preferably, the box is rectangular in cross-section.

By varying the sizes of the blanks from which they are formed, boxes containing loose smokable material according to the invention having different sizes may also be produced. For example, a cuboid box according to the invention that is about 55 mm x about 22.5 mm x about 84 mm or about 55 mm x about 22.5 mm x about 100 may be formed.

Preferably, the box containing loose smokable material according to the invention is substantially the same size as a known type of conventional cigarette pack. More preferably, the box containing loose smokable material according to the present invention is of substantially the same size and substantially the same shape as a known type of conventional cigarette pack. Most preferably, the box according to the invention is of substantially the same size and substantially the same shape as a known type of hinge lid cigarette pack. It will be appreciated that boxes according to invention having the same size and shape as known cigarette packs may advantageously be sold in existing vending machines used for retailing cigarette packs and/or stored or displayed in existing point of sale fixtures alongside cigarette packs. Furthermore, the application of appropriate branding/trade dress to the outer surface of such boxes advantageously produces boxes containing loose smokable material having the same appearance as conventional cigarette packs.

Boxes according to the invention may further comprise one or more pockets in or on the receptacle portion thereof for storing cigarette papers, cigarette lighters, rolling machines or other such items. In addition, packs of cigarette papers for making roll your own cigarettes may also be attached directly to the receptacle portion or flap of boxes according to the invention by means of, for example, adhesive.

If desired, boxes according to the invention may be shrink wrapped or otherwise over wrapped with a transparent polymeric film of, for example, polyethylene or polypropylene in a conventional manner.

The invention will be further described by way of example only with reference to the accompanying drawings in which:

Figure 1 shows a box containing loose fine-cut tobacco according to a first embodiment of the invention with the flap in the extended position;

Figure 2 is a plan view of a one-piece blank for forming the box of Figure 1;

Figure 3 is a plan view of an alternative one-piece blank for forming the box of Figure 1;

Figure 4 shows a box containing loose fine-cut tobacco according to a second embodiment of the invention with the flap in the extended position and the closure tongue in the open position;

Figure 5 shows the box of Figure 4 with the closure tongue detached from the receptacle portion.

22
22

The one-piece blanks and boxes shown in the figures have several components in common; these have been given the same reference numerals throughout.

The box 2 containing loose tobacco 4 according to the first
5 embodiment of the invention shown in Figure 1 generally comprises a receptacle portion 6 and an elongate flap 8 connected to the receptacle portion 6. The receptacle portion 6 comprises a front wall 10 and an opposed parallel rear wall 12 (not shown), a bottom wall 14 (not shown), which connects the front wall 10 and the rear wall 12 along their lower
10 edges, and a left side wall 16 (not shown) and a right side wall 18, which connect the front wall 10, rear wall 12 and bottom wall 14 along their left hand and right hand edges respectively. The walls 10, 12, 14, 16, 18 of the receptacle portion 6 thus define an open-topped receptacle within which the loose tobacco 4 is contained. To facilitate removal of
15 the loose tobacco 4 contained in the receptacle portion 6, a notch 20 with opposed sloping sides is provided in the middle of the upper edge of the front wall 10 of the receptacle portion 6.

As shown in Figure 1, in the extended position the elongate flap 8 extends outwardly from the upper edge of the rear wall 12 of the
20 receptacle portion 6. In the longitudinal direction thereof, the flap 8 includes a first panel 22 of approximately the same dimensions as the bottom wall 14 of the receptacle portion 6, which is connected to the upper edge of the rear wall 12 of the receptacle portion 6 along a transverse score line (not visible in Figure 1), a second panel 24 of
25 approximately the same dimensions as the rear wall 12 of the receptacle portion 6, a third panel 26 of approximately the same dimensions as the first panel 22 and a fourth panel 28 of approximately the same dimensions as the second panel 24. The first panel 22, the second panel 24, the third panel 26 and the fourth panel 28 are separated from one another in
30 the longitudinal direction of the flap by three further transverse parallel score lines.

A pair of opposed upstanding walls 30 are connected to the longitudinal edges of the second panel 24 of the flap 8 along a pair of parallel longitudinal score lines. As shown in Figure 1, the ends of the
35 opposed upstanding walls 30 proximate to the receptacle portion 6 of the box 2 are connected to the side walls 16, 18 of the receptacle portion 6 by a first pair of opposed foldable web panels 32 having "V-shaped" free edges. The ends of the opposed upstanding walls 30 distant from the receptacle portion 6 of the box 2 are connected to the longitudinal edges

2B
27

of the third panel 26 of the flap 8 by a second pair of opposed foldable web panels 34 having outwardly curved free edges.

To close the box 2, the flap 8 is moved from the extended position shown in Figure 1 to a folded position, in which it is wrapped around the receptacle portion 6 of the box 2, by folding the first panel 22, second panel 24, third panel 26 and fourth panel 28 about the transverse score lines so that they overlies the open-top, front wall 10, bottom wall 14 and rear wall 12, respectively, of the receptacle portion 6 and the opposed upstanding walls 30 of the flap 8 overlies the left side wall 16 and right side wall 18 of the receptacle portion 6. The second pair of foldable web panels 34 form extensions of the opposed upstanding walls 30 that help to smoothen the connection of the opposed upstanding walls 30 to the third panel 26 of the flap 8 in the folded position. The shape of the first pair of foldable web panels 32 also helps to ease the folding of the flap 8 to close the box 2.

In use, when the flap 8 is in the extended position shown in Figure 1, the upper faces of the first panel 22, second panel 24, third panel 26 and fourth panel 28 of the flap 8, which overlies the open-top and the front wall 10, bottom wall 14 and rear wall 12, respectively, of the receptacle portion 6 in the folded position, provide an elongate surface or tray on which a consumer may, for example, roll a charge of the tobacco in a cigarette paper to form a roll your own cigarette or otherwise handle the tobacco. The first pair of opposed foldable web panels 32 and the upstanding opposed walls 30, which are substantially perpendicular to the second panel 24 of the flap 8, help to retain the loose tobacco 4 on the upper surface of the panels 22, 24, 26, 28 of the flap 8 during handling by the consumer and so advantageously prevent loss or wastage thereof.

A one-piece laminated board blank 40 from which the box 2 of Figure 1 may be formed is shown in Figure 2. The blank 40 includes various panels and tabs, which when folded about appropriate score lines (shown by broken lines in Figure 2) in a known manner and secured to one another by, for example, adhesive form the box 2 shown in Figure 1; the term "score line" is used to indicate a line formed by, for example, scoring, creasing, perforating, embossing or otherwise compressing, cutting and/or weakening the blanks. The same reference numerals are used in Figure 2 for elements of the blank 40 that are similar or related to elements of the box 2 of Figure 1 previously described.

229
74

An alternative, elongate, one-piece laminated board blank 50 from which the box shown in Figure 1 may be formed is shown in Figure 3. Once again, the same reference numerals are used in Figure 3 for elements of the blank 50 that are similar or related to elements of the box 2 of Figure 1 previously described.

Like the blank 40 shown in Figure 2, the blank 50 shown in Figure 3 includes various panels and tabs, which when folded about appropriate score lines (shown by broken lines in Figure 3) in a known manner and secured to one another by, for example, adhesive form the box 2 shown in Figure 1. However, the panels of the blank 50 shown in Figure 3 that form the receptacle portion 6 of the box 2 shown in Figure 1 are arranged differently to those of the blank 40 shown in Figure 2; the panels of the blank 50 shown in Figure 3 that form the flap 8 of the box 2 shown in Figure 1 are identical to those of the blank 40 shown in Figure 2.

It will be appreciated that the precise order in which the various panels of the one-piece laminated board blanks 40, 50 shown in Figures 2 and 3, respectively, are folded and secured to one another to form the box 2 of Figure 1 may be varied depending upon, for instance, the apparatus used to produce the box 2. For example, the blank 40 shown in Figure 2 may be advantageously partially pre-folded and pre-glued prior to being fully erected to form the box 2 shown in Figure 1. With reference to Figure 2, in the pre-folding and pre-gluing step panel 16' and panel 16'' of the blank 40, which form the left side wall 16 of the box 2 shown in Figure 1, are glued to one another to form an easily transportable "semi-finished" box in which panel 10 of the blank 40, which forms the front wall 10 of the box 2 shown in Figure 1, overlies panel 12 of the blank 40, which forms the rear wall 16 of the box 2 shown in Figure 1. Erection of the "semi-finished" box to form the box 2 shown in Figure 1 may then either be subsequently completed by hand or the "semi-finished" box may be transferred to a packing machine where panel 10 of the blank 40 is elevated from panel 12 of the blank 40 and the remaining panels of the blank 40 are folded and secured to one another as necessary to complete erection of the box 2. If desired, a strip of double-sided adhesive tape may be provided on panel 14' of the blank 40, which can be used to affix panel 14' to panel 14'' during erection of the box 2.

The one-piece blank from which the box containing loose smokable material of the invention is formed may advantageously further comprise retention means for holding the flap 8 in the folded position. For

example, as shown in Figure 3, a cut-out tab 52 may be provided in panel 28 of the blank 50, which forms the fourth panel 28 of the flap 8 of the box 2 shown in Figure 1, proximate the free end thereof. A cooperating slot 54 of substantially the same width as the cut-out tab 52 in the lateral direction of the blank 50 and aligned centrally therewith is provided in panel 12 of the blank 50, which forms the rear wall 12 of the box 2 shown in Figure 1 (the optional cut-out tab 52 and slot 54 are shown by bold lines in Figure 3). Upon erection of the box 2 from the blank 50, the relative orientation and position of the cut-out tab 52 and the slot 54 are such that when the flap 8 is in the folded position, with the fourth panel 28 of the flap 8 overlying the rear wall 12 of the receptacle portion 6 of the box 2, the slot 54 in panel 12 can receive the cut-out tab 52 provided in panel 28 in order to retain the flap 8 in the folded position.

It will be appreciated that, instead of or in addition to the cooperating slot and cut-out tab shown in Figure 3, boxes containing loose smokable material according to the invention may be provided with other suitable known retention means for retaining the flap in the folded position. For example, with reference to blanks 40 and 50 shown in Figures 2 and 3 respectively, a re-sealable pressure sensitive adhesive (not shown) may be applied to at least part of the surface of panel 28 that forms the inner surface of the fourth panel 28 of the flap 8 of the box 2 and/or to the surface of panel 12 that forms the outer surface of the rear wall 12 of the receptacle portion of the box 2, so that upon erection of the box 2 the flap 8 is releasably adhered to the receptacle portion 6 in the folded position. Alternatively, aligned magnetic regions (not shown) could be provided on panel 28 and panel 12 of the blanks 40, 50 that, upon erection of the box 2, hold the flap 8 in the folded position by means of magnetic attraction between the fourth panel 28 of the flap 8 and the rear wall 12 of the receptacle portion 6 of the box 2.

A box 62 containing loose tobacco according to a second embodiment of the invention is shown in Figures 4 and 5; for the sake of clarity the loose tobacco contained in the receptacle portion 6 of the box 62 has been omitted from Figure 4. The box 62 according to the second embodiment of the invention shown in Figure 4 has all of the features of the box according to the first embodiment of the invention shown in Figure 1 and previously described above. In addition, the box 62 according to the second embodiment of the invention further comprises a

closure tongue 64 and associated retention tab 66 connected to the receptacle portion 6.

The closure tongue 64 extends outwardly from the upper edge of the front wall 10 of the receptacle portion 6 and includes a first proximal panel 68 (not visible in Figure 4) of approximately the same dimensions as the notch 20 provided in the middle of the upper edge of the front wall 10 of the receptacle portion 6, and which is detachably connected to the upper edge of the front wall 10 of the receptacle portion 6 along a line of perforations (also not visible in Figure 4), a second central panel 70 of approximately the same dimensions as the bottom wall 14 of the receptacle portion 6 and a third distal panel 72 having rounded free corners. The first panel 22, the second panel 70 and the third panel 72 of the closure tongue 64 are separated from one another by transverse parallel score lines. The retention tab 66 is detachably connected to the upper edge of right side wall 18 of the receptacle portion 6 along a line of perforations and extends outwardly there from.

The box according to the second embodiment of the invention shown in Figures 4 and 5 may be formed from one-piece laminated board blanks of the type shown in Figure 2 and 3, but which include additional panels and tabs that when folded about appropriate score lines in a known manner form the closure tongue and retention tab shown in Figure 4 and 5.

During erection of the box 62 from the one-piece blank 50, the third distal panel 72 of the closure tongue 64 is inserted into or tucked inside the receptacle portion 6 of the box 62, between the retention tab 66 and the rear wall 12 of the receptacle portion 6, so that it rests against the rear wall 12 of the receptacle portion 6 and the second central panel 70 of the closure tongue 64 completely covers the open top of the receptacle portion. With the closure tongue 64 in this closed position, the flap 8 is wrapped around the receptacle portion to its folded position to complete erection of the box 62.

The retention tab 66, which helps to retain the third distal panel 72 within the receptacle portion 6 and so hold the closure tongue 64 in the closed position, may be omitted. Furthermore, in addition to or instead of the retention tab, removable adhesive may be provided on the outer surface of the third distal panel 72, which rests against the inner surface of the rear wall 12 of the receptacle portion 6 in the closed position, in order to help retain the closure tongue 64 in the closed position.

To initially open the box 62, the consumer moves the flap 8 from the folded position, in which it is wrapped around the receptacle portion 6 of the box 62, to the extended position shown in Figure 4, as previously described above for the box 2 according to the first embodiment of the invention shown in Figure 1. The consumer then moves the closure tongue 64 from the initial closed position described above to the open position shown in Figure 3 by removing the third distal panel 72 of the closure tongue 64 from the receptacle portion and folding the closure tongue outwardly from the receptacle portion 6 about the line of perforations connecting the first proximal panel 68 thereof to the upper edge of the front wall 10 of the receptacle portion 6.

The consumer may then detach the closure tongue 64 and/or retention tab 66 from the receptacle portion 6 of the box 62 by tearing along the lines of perforations connecting the closure tongue 64 and the retention tab 66 to the front wall 10 and right side wall 18, respectively, of the receptacle portion as shown in Figure 5. The detached closure tongue 64 and retention tab 66 may then be discarded.

While the invention has been exemplified above with reference to boxes comprising a flap 8 having a first panel 22, a second panel 24, a third panel 26 and a fourth panel 28, which overlie the open-top, front wall 10, bottom wall 14 and rear wall 12, respectively, of the receptacle portion 6 of the box when the flap 8 is in the folded position, boxes containing loose smokable material according to the invention may comprise flaps including a greater or lesser number of panels. For example, the flap may include only a first panel and a second panel, which overlie the open-top and the front wall, respectively, of the receptacle portion of the box when the flap is in the folded position.

Similarly, while the boxes according to the first and second embodiments of the invention shown in Figures 1 and 4, respectively, include a flap 8 having a pair of opposed upstanding walls 30 and first 32 and second 34 pairs of foldable web panels, boxes containing loose smokable material of the invention may comprise flaps in which one or more of these web panels or walls are omitted.

Furthermore, it will be appreciated that while the invention has been exemplified with reference to boxes with a receptacle portion having right-angled edges, boxes containing loose smokable material according to the invention may have, for example, one or more rounded or bevelled edges. For example, by scoring in a known manner the one-piece blank from

which it is formed, a "rounded-corner" box containing loose smokable material according to the invention may be produced.

It will also be appreciated that the outer surfaces of boxes containing loose smokable material according to the invention may carry, 5 for example, graphics, brand logos, health warnings and other consumer information conventionally found on pouches of fine-cut tobacco and/or cigarette packs.

It will be seen from the foregoing description that the present invention provides boxes containing loose smokable material having the 10 functionality of known pouches for fine-cut tobacco, but the look, shape and feel of conventional cigarette packs.

CLAIMS

1. A box (2) (62) containing loose smokable material (4) formed from a one-piece blank (40, 50), the box (2) (62) comprising:
- 5 a receptacle portion (6) containing loose smokable material (4) and having an access opening;
- a flap (8) integral with the receptacle portion (6) and moveable between a folded position, in which the flap (8) is folded at least partly around the receptacle portion (6) and overlies the opening, and an
- 10 extended position, in which the flap (8) extends outwardly from the receptacle portion (6); and
- a pair of opposed upstanding walls (30) integral with the flap (8) and extending at least part-way along the sides thereof.
- 15 2. A box (2) (62) according to claim 1 wherein the flap (8) is connected to a first wall (12) of the receptacle portion (6) and in the folded position overlies at least part of a second wall (10) of the receptacle portion (6), the second wall (10) being generally opposed to the first wall (12).
- 20 3. A box (2) (62) according to claim 2 wherein in the folded position the flap (8) overlies the second wall (10) of the receptacle portion (6) and at least part of a third wall (14) of the receptacle portion (6), the third wall (14) being generally opposed to the opening.
- 25 4. A box (2) (62) according to claim 3 wherein in the folded position the flap (8) overlies the second wall (10) of the receptacle portion (6), the third wall (14) of the receptacle portion (6) and at least part of the first wall (12) of the receptacle portion (6).
- 30 5. A box (2) (62) according to any preceding claim wherein the opposed upstanding walls (30) extend from the receptacle portion (6) along the sides of the flap (8).
- 35 6. A box (2) (62) according to claim 5 wherein the opposed upstanding walls (30) are connected to the receptacle portion (6).
7. A box (2) (62) according to any preceding claim further comprising retention means (52, 54) for holding the flap (8) in the folded position.

70
30

8. A box (62) according to any preceding claim further comprising an integral closure tongue (64) connected to the receptacle portion (6) and moveable between an closed position, in which the closure tongue (64) covers the opening and loose smokable material contained in the receptacle portion (6) is inaccessible, and an open position, in which loose smokable material (4) contained in the receptacle portion (6) is accessible through the opening.
9. A box (62) according to claim 8 wherein the flap (8) is connected to a first wall (12) of the receptacle portion (6) and the closure tongue (64) is connected to a second wall (10) of the receptacle portion (6), the second wall (10) being generally opposed to the first wall (12).
10. A box (62) according to claim 8 or 9 wherein the closure tongue (64) is detachably connected to the receptacle portion (6).
11. A box (62) according to claim 8, 9, or 10, wherein a distal portion (72) of the closure tongue (64) is insertable in the closed position through the opening into the receptacle portion (6).
12. A box (62) according to claim 11 further comprising a retention tab (66) integral with the receptacle portion (6) and the distal portion (72) of the closure tongue (64) is insertable between a wall (12) of the receptacle portion and the retention tab (66) in the closed position.
13. A box (2) (62) according to any preceding claim wherein the loose smokable material (4) is in direct contact with the receptacle portion (6).
14. A box (2) (62) according to any preceding claim further comprising one or more pockets (6) for storing cigarette papers.
15. A box (2) (62) according to any preceding claim wherein the loose smokable material (4) is rolling tobacco, pipe tobacco, chewing tobacco or snuff.

BOX CONTAINING LOOSE SMOKABLE MATERIAL

ABSTRACT

(Figure 1)

5 A box (2) (62) containing loose smokable material (4) formed from a one-piece blank comprises: a receptacle portion (6) containing loose smokable material (4) and having an access opening; a flap (8) integral with the receptacle portion (6); and a pair of opposed upstanding walls (30) integral with the flap (8) and extending at least part-way along the
10 sides thereof. The flap (8) is moveable between a folded position, in which the flap (8) is folded at least partly around the receptacle portion (6) and overlies the opening, and an extended position, in which the flap (8) extends outwardly from the receptacle portion (6). The box (62) may further comprise an integral closure tongue (64) connected to
15 the receptacle portion (6) and moveable between a closed position, in which the closure tongue (64) covers the opening and loose smokable material contained in the receptacle portion (6) is inaccessible, and an open position, in which loose smokable material (4) contained in the receptacle portion (6) is accessible through the opening. The loose
20 smokable material (4) may be loose fine-cut tobacco for forming roll your own (RYO) or make your own (MYO) cigarettes and the box (2) (62) may be of substantially the same size and shape as a conventional cigarette pack.

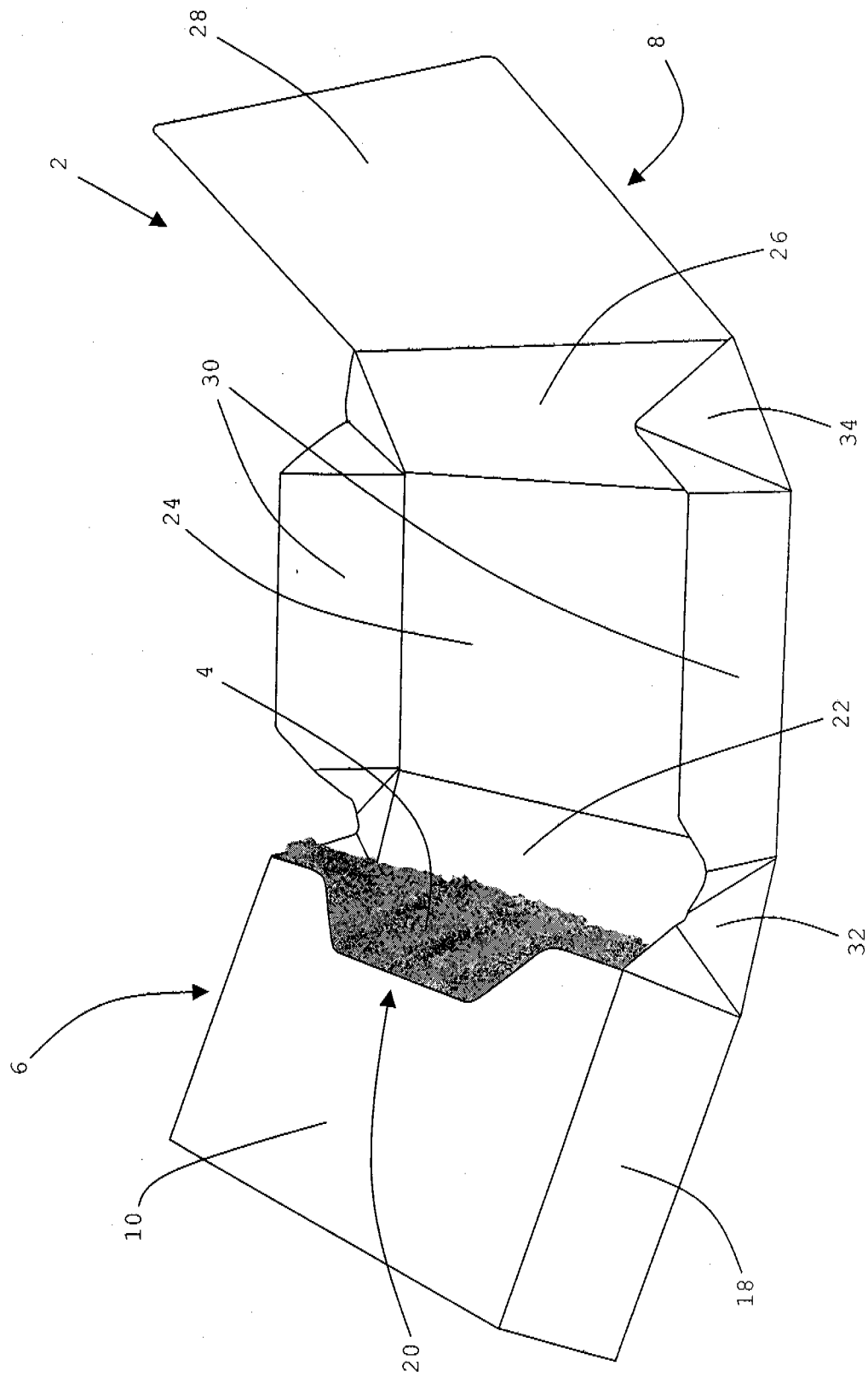


Fig 1

33

- 2/4 -

P/50158.W001

33

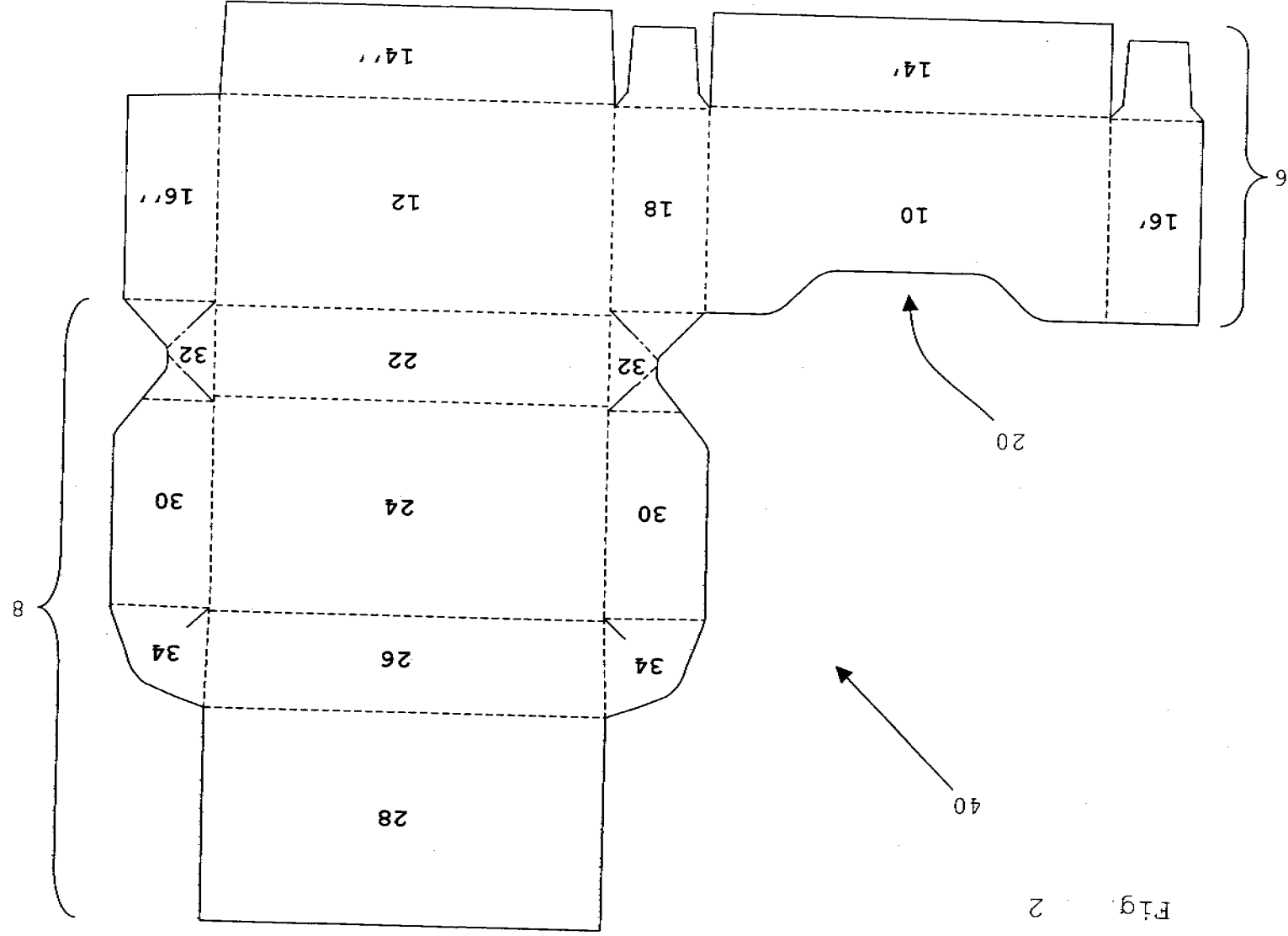


Fig. 2

34
-14

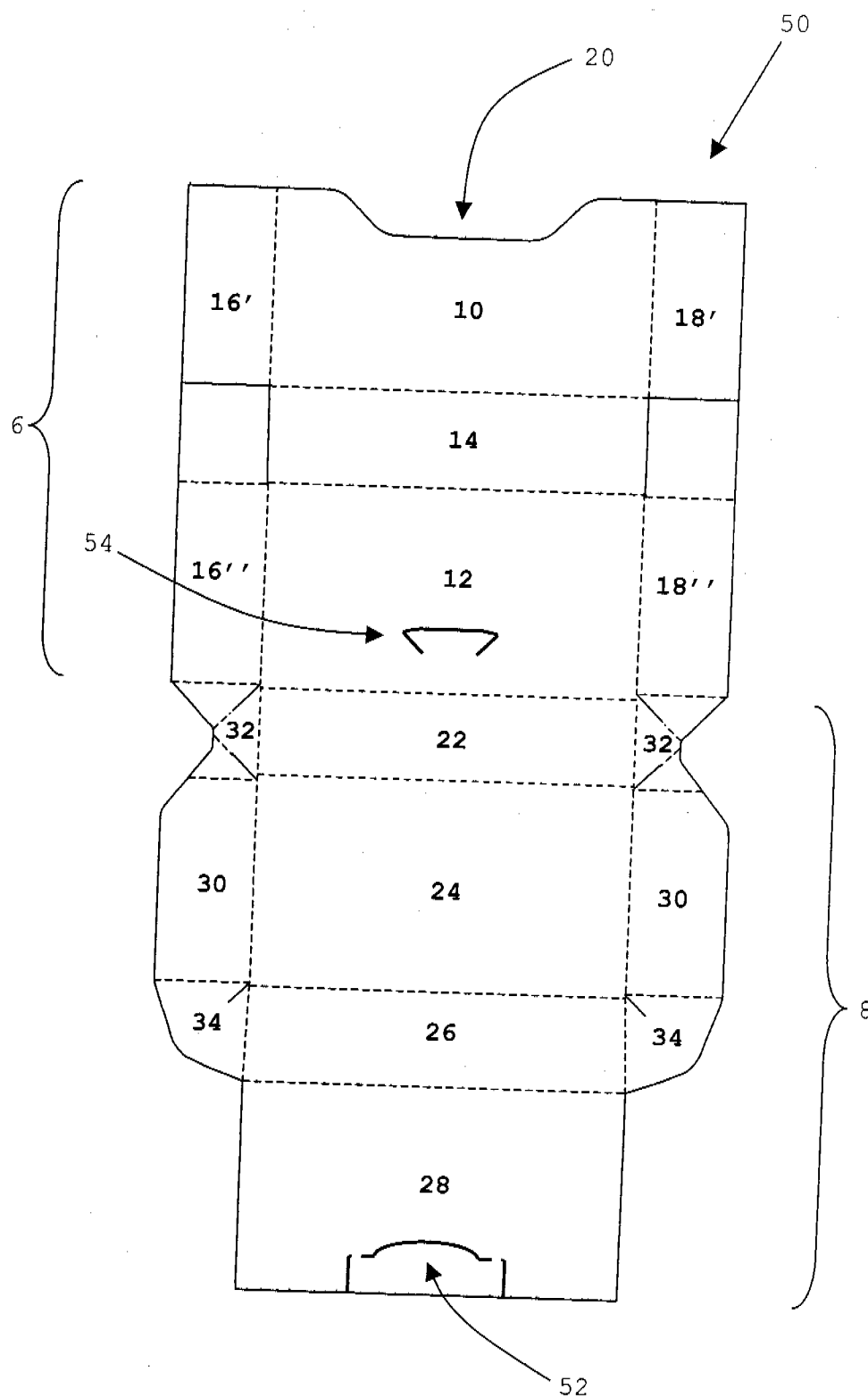


Fig 3

BS
13

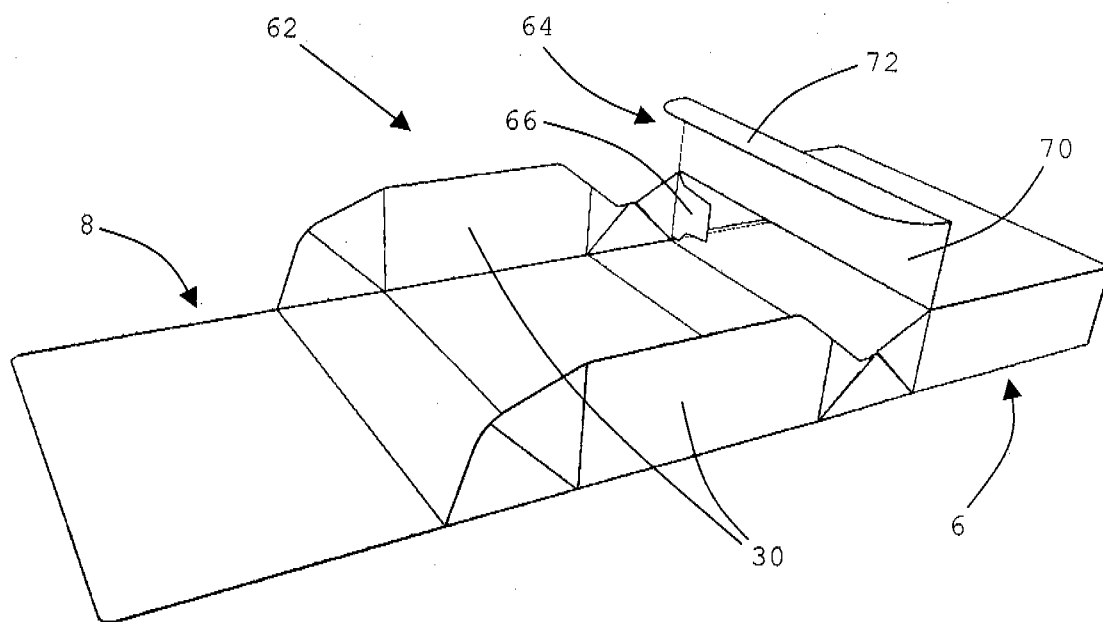


Fig 4

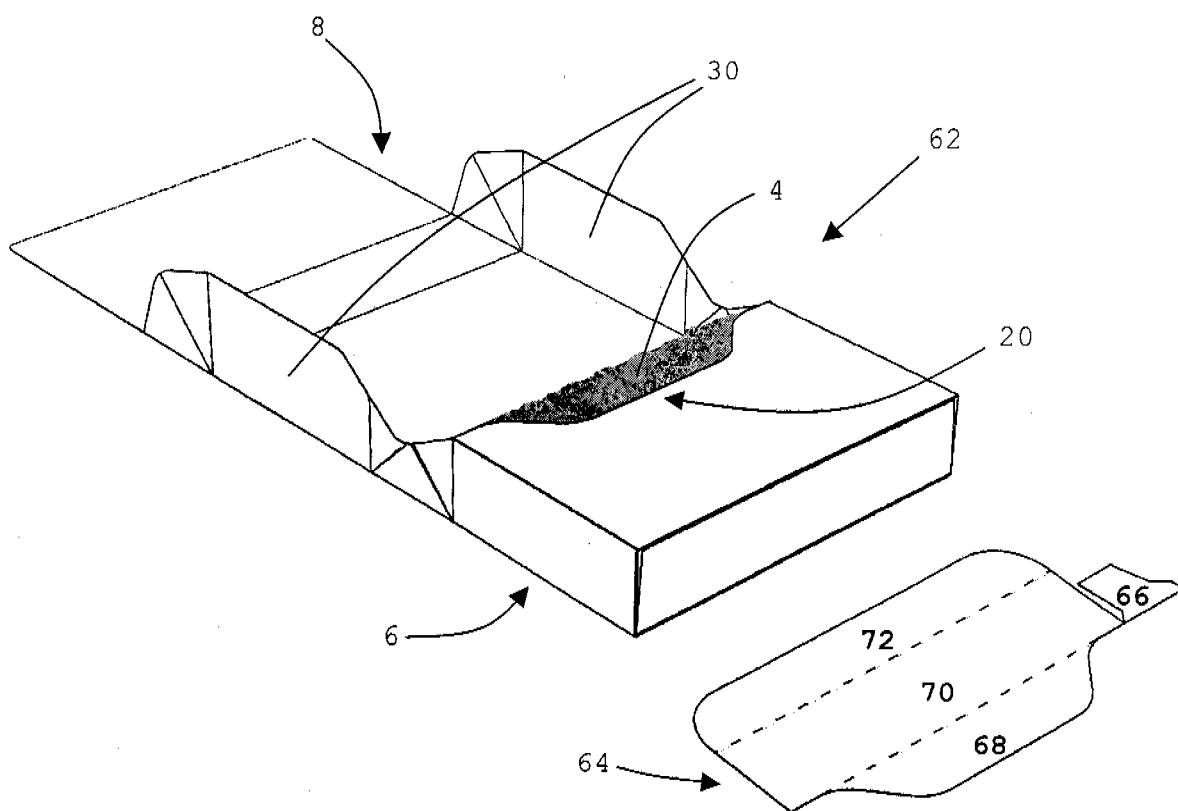


Fig 5

32
36

CAJA CON CONTENIDO DE MATERIAL PARA FUMAR

Campo de la Invención

La presente invención se relaciona con una caja que contiene
5 material para fumar suelto formado de un molde de una pieza.

Antecedentes de la Invención

El tabaco cortado fino para la propia fabricación de rollo (RYO) y
hacer sus propios cigarrillos en forma convencional, se comercializa en
10 bolsas de plástico, flexibles, de múltiples cierres. Las bolsas con
frecuencia son provistas con una aleta flexible alargada que se dobla o
envuelve alrededor de la bolsa con el fin de cerrarla. Las bolsas
conocidas de tabaco cortado fino típicamente no son apropiadas para
venderse en máquinas expendedoras utilizadas para paquetes de
15 cigarrillos al menudeo o para incluirse en los accesorios de los puntos de
venta existentes, utilizados para el almacenamiento y la presentación de
los paquetes de cigarrillos.

Breve Descripción de la Invención

20 De conformidad con la presente invención, se proporciona una caja
que contiene material para fumar suelto formada de un molde de una
pieza, la caja comprende: una porción de receptáculo que contiene el
material para fumar suelto y tiene una abertura de acceso, una aleta
integrada con la porción de receptáculo y que se puede mover entre una

37
149

posición doblada, en donde la aleta se dobla por lo menos en forma parcial alrededor de la porción de receptáculo y cubre la abertura, y una posición extendida, en donde la aleta se extiende hacia afuera desde la porción de receptáculo y un par de paredes rectas opuestas integradas con la aleta y extendidas por lo menos en parte a lo largo de los lados de la misma.

También, de conformidad con la invención, se proporciona una caja que contiene material para fumar suelto formada de un molde de una pieza, la caja comprende: una porción de receptáculo que contiene el material para fumar suelto y tiene una abertura de acceso, una lengüeta de cierre integrada conectada con la porción de receptáculo y que se puede mover entre una posición cerrada, en donde la lengüeta de cierre cubre la abertura y no se tiene acceso al material para fumar suelto contenido en la porción de receptáculo, y una posición abierta, en donde se tiene acceso al material para fumar suelto contenido en la porción de receptáculo a través de la abertura y una aleta integrada con la porción de receptáculo y que se puede mover entre la posición doblada, en donde la aleta se dobla por lo menos en forma parcial alrededor de la porción de receptáculo y cubre la lengüeta de cierre y la abertura, y una posición extendida, en donde la aleta se extiende hacia afuera desde la porción de receptáculo.

A través de la especificación, el término "caja" se utiliza para indicar cualquier contenedor rígido. Tales contenedores son independientes, tienen un tamaño y forma que una vez formados, no se alteran con la inserción o retiro del contenido dentro o fuera del contenedor. Los paquetes de cigarrillos con tapa articulada, duros convencionales son esencialmente rígidos e independientes.

Por el contrario, las bolsas conocidas de tabaco cortado no son rígidas ni independientes.

El término "material para fumar suelto" se utiliza para describir material para fumar que no ha sido manufacturado en un artículo para fumar, tal como un cigarrillo, un puro, cigarro o parte del mismo e incluye, pero no se limita, a tabaco enrollado, tabaco de pipa, tabaco para masticar, o para aspirar. Con preferencia, el material para fumar suelto es tabaco suelto, más preferentemente tabaco enrollado, con mayor preferencia tabaco cortado fino. Cuando el material para fumar suelto es tabaco enrollado, la porción de receptáculo de la caja de preferencia, contiene aproximadamente 20g a aproximadamente 40g de tabaco. De preferencia, el material para fumar suelto no se envuelve dentro de la caja, está en contacto directo con la porción de receptáculo de la caja. El material para fumar suelto sin embargo puede estar contenido en una bolsa, saco u otra envoltura, que está contenida dentro de la porción de receptáculo de la caja.

En la posición extendida, la aleta de la caja de la presente invención, con ventaja ofrece una superficie en donde el consumidor puede manejar el material para fumar suelto retirado de la porción de receptáculo. Por ejemplo, el consumidor puede utilizar la superficie provista por la aleta para enrollar una carga de material para fumar suelto retirada de la porción de receptáculo de la caja en una envoltura para formar un cigarrillo enrollado manualmente. De manera alternativa, el consumidor puede utilizar la superficie provista por la aleta para apretar una carga de material para fumar suelto retirado de la porción de

39
39

receptáculo de la caja en un tubo pre-fabricado o cilindro para formar un artículo para fumar. La superficie provista por la aleta en la posición extendida, con ventaja puede estar impresa por ejemplo, con gráficos, texto, logotipos u otra información para el consumidor.

5 Además, al ayudar a retener el material para fumar suelto en la aleta conforme es manipulado por el consumidor, el par de paredes laterales opuestas extendidas por lo menos parte a lo largo de los lados de la aleta, con ventaja ayuda a evitar el desperdicio o pérdida del material para fumar suelto cuando la aleta está en la posición extendida.

10 De preferencia, las paredes rectas opuestas se extienden desde la porción de receptáculo a lo largo de los lados de la aleta. Con más preferencia, las paredes rectas extendidas se conectan con la porción de receptáculo. E las modalidades preferidas de la invención, la forma y posición del par de paredes rectas opuestas es tal que las paredes
15 también ayudan a evitar la pérdida del material para fumar suelto de la porción de receptáculo cuando la aleta está en la posición doblada.

En modalidades preferidas de la invención, la aleta se conecta con una primera pared de la porción de receptáculo y en la posición doblada cubre por lo menos parte de la segunda pared de la porción de receptáculo
20 que por lo general, está opuesta a la primera pared. Con más preferencia, en la posición doblada, la aleta cubre la segunda pared de la porción de receptáculo y por lo menos parte de una tercera pared de la porción de receptáculo, la tercera pared por lo general, es opuesta a la abertura. Con más preferencia, en la posición doblada, la aleta cubre la segunda pared
25 de la porción de receptáculo, la tercera pared de la porción de receptáculo

70
40

y por lo menos parte de la primera pared de la porción de receptáculo.

De preferencia, la aleta comprende dos o más paneles conectados en forma articulada.

El molde de una pieza del cual se forma la caja puede ser de cualquier material apropiado incluyendo, sin limitar, por ejemplo, cartón, 5 papel cartón, plástico y/o metal. De preferencia, la caja se forma de un molde de cartón de una pieza, con más preferencia, de un molde de cartón laminado con película de una pieza o de un molde de cartón laminado con hoja de aluminio de una pieza. El uso de un molde de cartón laminado 10 para formar la caja con ventaja ayuda a evitar que la caja se manche/ensucie debido a por ejemplo, la humedad presente en el material para fumar suelto contenido en la porción de receptáculo de la misma. Además, el uso del molde de cartón laminado se puede utilizar para mejorar la apariencia de la caja. Por ejemplo, cuando la caja se forma de 15 un molde de cartón laminado con película de una pieza, la película puede ser metálica o impresa con una tinta antes de la laminación, para por ejemplo, proporcionar una apariencia metálica o de color cuando la aleta está en la posición extendida.

De preferencia, la caja también comprende un medio de retención 20 para sostener la aleta en la posición doblada. El medio de retención puede comprender una lengüeta provista en una de la porción de receptáculo o en la aleta y una ranura de cooperación provista en la otra de la porción de receptáculo o en la aleta, la ranura se coloca para aceptar la lengüeta cuando la aleta está en la posición doblada. De manera 25 alternativa, el medio de retención puede comprender una primera región

41
111

magnética provista en la porción de receptáculo y una segunda región magnética alineada provista en la aleta, por lo cual la aleta se mantiene en la posición doblada por la atracción magnética entre la primera región magnética y la segunda región magnética.

- 5 En otras modalidades, el medio de retención puede retener la aleta en la posición doblada por adhesión. Por ejemplo, el medio de retención puede comprender un adhesivo re-sellable aplicado en por lo menos parte de la aleta y/o en la porción de receptáculo, que adhiere la aleta con la porción de receptáculo en la posición doblada. De manera alternativa, el
- 10 medio de retención puede comprender dos medios no adhesivos, que solamente adhieren cuando están en contacto uno con otro, uno primero de los dos medios no adhesivos es provisto en la porción de receptáculo y el segundo de los dos medios no adhesivos es provisto en la aleta, el primer medio no adhesivo y el segundo medio no adhesivo se colocan de modo
- 15 que entran en contacto uno con otro cuando la aleta está en la posición doblada. El uso de tal "técnica de adhesión A/B" con ventaja, evita que el material para fumar suelto se pegue al primer o al segundo medios de retención cuando la aleta está en la posición extendida, lo que llevaría a una reducción en la fuerza de adhesión del medio de retención cuando la
- 20 aleta está en la posición doblada.

Así como los ejemplos específicos proporcionados antes, se debe apreciar que se pueden emplear una variedad de medios de retención conocidos para sostener la aleta en la posición doblada, tal como ejemplo, sujetadores tipo gancho y lazo, sujetadores tipo cordón elástico o

25 sujetadores tipo cordón no elástico.

42
42

En las modalidades preferidas de la invención, la caja también comprende una lengüeta de cierre integrado conectada con la porción de receptáculo y que se puede mover entre una posición cerrada, en donde la lengüeta de cierre cubre la abertura de acceso y no se tiene acceso al material para fumar suelto contenido en la porción de receptáculo y una posición abierta, en donde se tiene acceso al material para fumar suelto contenido en la porción de receptáculo a través de la abertura de acceso.

De preferencia, la lengüeta de cierre se conecta en forma giratoria con la porción de receptáculo a lo largo de una línea de doblez.

De preferencia, la aleta se conecta con una primera pared de la porción de receptáculo y la lengüeta de cierre se conecta con una segunda pared de la porción de receptáculo, la segunda pared por lo general, es opuesta a la primera pared.

La inclusión de la lengüeta de cierre que inicialmente cubre la abertura de acceso de la porción de receptáculo con ventaja, ayuda a conservar la frescura del material para fumar suelto contenido en la porción de receptáculo antes de la apertura inicial de la caja, especialmente en ambientes calientes, secos o húmedos.

De preferencia, la lengüeta de cierre se conecta en forma desprendible con la porción de receptáculo. Por ejemplo, la lengüeta de cierre puede conectarse con la porción de receptáculo a lo largo de una línea de perforaciones. Al tener abierta la caja, al mover la aleta de la posición doblada a la posición extendida, el consumidor puede mover la lengüeta de cierre desde la posición cerrada a la posición abierta y romper a lo largo de la línea de perforaciones con el fin de desprender la lengüeta

W3

de cierre del resto de la caja. De manera alternativa, el consumidor puede presionar en la lengüeta de cierre en la posición cerrada con el fin de romper a lo largo de la línea de perforaciones y así desprender la lengüeta de cierre del resto de la caja. Una vez desprendida, la lengüeta de cierre
5 puede desecharse. Cuando se desee, el consumidor puede volver a cerrar la caja al mover la aleta de regreso de la posición extendida a la posición doblada.

De preferencia, en la posición cerrada, una porción distal de la lengüeta de cierre se inserta dentro de la porción de receptáculo a través
10 de la abertura de acceso.

Para ayudar a retener la lengüeta de cierre en la posición cerrada, las cajas de conformidad con la invención también pueden comprender una lengüeta de retención integrada con la porción de receptáculo, la porción distal de la lengüeta de cierre se inserta entre una pared de la porción de
15 receptáculo y la lengüeta de retención en la posición cerrada.

De manera alternativa o además, un adhesivo removible puede ser provisto en la porción distal de la lengüeta de cierre que se inserta dentro de la porción de receptáculo en la posición cerrada para ayudar a retener la lengüeta de cierre en la posición cerrada.

20 Mediante una elección apropiada de los moldes, las cajas que contienen material para fumar suelto de conformidad con la invención se pueden formar con una variedad de formas. Por ejemplo, las cajas de conformidad con la invención pueden ser rectangulares, hexagonales, octagonales, ovaladas, elípticas o con forma de "estadio", en sección
25 transversal, el término forma de "estadio" se utiliza para describir una

GH
41

forma que comprende un par de lados rectos paralelos, opuestos unidos por un par de lados curvos opuestos. En particular, la caja de conformidad con la invención puede tener la misma forma que cualquier tipo de paquete de cigarrillos. De preferencia, la caja de conformidad con la invención es esencialmente de forma de cubo. Con más preferencia, la caja es rectangular en sección transversal.

Al variar los tamaños de los moldes de los cuales se forman, también se pueden producir cajas que contienen material para fumar suelto de conformidad con la invención que tienen diferentes tamaños. Por ejemplo, se puede formar una caja de cubo de conformidad con la invención que es de aproximadamente 55 mm x aproximadamente 22.5 mm x aproximadamente 84 mm o aproximadamente 55 mm x aproximadamente 22.5 mm x aproximadamente 100 mm.

De preferencia, la caja que contiene material para fumar suelto de conformidad con la invención es esencialmente del mismo tamaño que el tipo conocido de paquete de cigarrillos convencional. Con más preferencia, la caja que contiene material para fumar suelto de conformidad con la presente invención es de esencialmente el mismo tamaño y esencialmente la misma forma que el tipo conocido del paquete de cigarrillos convencional. Con más preferencia, la caja de conformidad con la invención es de esencialmente el mismo tamaño y esencialmente la misma forma que el tipo conocido de paquete de cigarrillos con tapa articulada. Se debe apreciar que las cajas de conformidad con la invención tienen el mismo tamaño y forma que los paquetes de cigarrillos pueden venderse en las máquinas expendedoras existentes utilizadas para

45
45

la venta al menudeo de paquetes de cigarrillos y/o almacenarse o presentarse en los accesorios del punto de venta existente junto con los paquetes de cigarrillos. Además, la aplicación de una marca/imagen apropiada en la superficie externa de las cajas con ventaja, produce cajas
5 que contienen material para fumar suelto que tienen la misma apariencia que los paquetes de cigarrillos convencionales.

Las cajas de conformidad con la invención también pueden comprender una o más bolsas en la porción de receptáculo de las mismas para almacenar papeles para cigarrillos, encendedores de cigarrillos,
10 máquinas para enrollar u otros artículos. Además, los paquetes de papeles de cigarrillos para enrollar su propio cigarrillos también se puede acoplar directamente con la porción de receptáculo o con la aleta de las cajas de conformidad con la invención por medio de por ejemplo, el adhesivo.

15 Cuando sea conveniente, las cajas de conformidad con la invención pueden envolverse encogidas o envolverse de otra forma con una película polimérica transparente de, por ejemplo, polietileno o polipropileno, en una manera convencional.

20 **Breve Descripción de los Dibujos**

La invención será ahora descrita a manera de ejemplo con referencia a los dibujos acompañantes, en los cuales:

La Figura 1 muestra una caja que contiene tabaco cortado fino suelto de conformidad con una primera modalidad de la invención, con la aleta en

46
46

la posición extendida.

La Figura 2 es una vista en planta de un molde de una pieza para formar la caja de la Figura 1.

La Figura 3 es una vista en planta de un molde de una pieza
5 alternativo para formar la caja de la Figura 1.

La Figura 4 muestra una caja que contiene tabaco cortado fino de conformidad con una segunda modalidad de la invención, con la aleta en la posición extendida y la lengüeta de cierre en la posición abierta.

La Figura 5 muestra la caja de la Figura 4, con la lengüeta de cierre
10 desprendida de la porción de receptáculo.

Descripción Detallada de la Invención

Los moldes de una pieza y las cajas mostradas en las Figuras tienen varios componentes en común, estos tienen los mismos números de
15 referencia.

La caja 2 contiene tabaco 4 suelto de conformidad con una primera modalidad de la invención, mostrada en la Figura 1, la cual comprende una porción de receptáculo 6 y una aleta 8 alargada conectada con la porción de receptáculo 6. La porción de receptáculo 6 comprende una pared 10
20 frontal y una pared 12 trasera paralela, opuesta (no mostrada), una pared 14 inferior (no mostrada), la cual conecta la pared 10 frontal y la pared 12 trasera a lo largo de sus bordes inferiores, y una pared 16 lateral izquierda (no mostrada) y una pared 18 lateral derecha, que conecta la pared 10 frontal, la pared 12 trasera y la pared 14 inferior a lo largo de sus bordes

YA
W7

izquierdo y derecho, respectivamente. Las paredes 10, 12, 14, 16, 18 de la porción de receptáculo 6 así, definen un receptáculo con parte superior abierta dentro del cual se contiene el tabaco 4 suelto. Para facilitar el retiro del tabaco 4 suelto contenido en la porción de receptáculo 6, una muesca 20 con lados inclinados opuestos es provista en medio del borde superior de la pared 10 frontal de la porción de receptáculo 6.

Como se muestra en la Figura 1, en la posición extendida la aleta 8 alargada se extiende hacia afuera desde el borde superior de la pared 12 trasera de la porción de receptáculo 6. En la dirección longitudinal de la misma, la aleta 8 incluye un primer panel 22 de aproximadamente las mismas dimensiones que la pared 14 inferior de la porción de receptáculo 6, que se conecta con el borde superior de la pared 12 trasera de la porción de receptáculo 6 a lo largo de una línea de doblez transversal (no visible en la Figura 1), un segundo panel 24 de aproximadamente las mismas dimensiones que la pared 12 trasera de la porción de receptáculo 6, un tercer panel 26 de aproximadamente las mismas dimensiones que el primer panel 22 y un cuarto panel 28 de aproximadamente las mismas dimensiones que el segundo panel 24. El primer panel 22, el segundo panel 24, el tercer panel 26 y el cuarto panel 28 están separados uno de otro en la dirección longitudinal de la aleta por tres líneas de doblez paralelas transversales.

Un par de paredes 30 rectas opuestas están conectadas con los bordes longitudinales del segundo panel 24 de la aleta 8 a lo largo de un par de líneas de doblez longitudinales paralelas. Como se muestra en la Figura 1, los extremos de las paredes 30 rectas opuestas cerca de la

48
113

porción de receptáculo 6 de la caja 2 están conectados con las paredes 16, 18 laterales de la porción de receptáculo 6, por un primer par de paneles 32 de trama que se puede doblar opuestos que tiene bordes libres en forma de V. Los extremos de las paredes 30 rectas opuestas lejos de la porción de receptáculo 6 de la caja 2 se conectan con los bordes longitudinales del tercer panel 26 de la aleta 8 por un segundo par de paneles 34 de trama que se pueden doblar, opuestos que tiene bordes libres curvos hacia afuera.

Para cerrar la caja 2, la aleta 8 se mueve desde la posición extendida mostrada en la Figura 1 a una posición doblada, en la cual, se envuelve alrededor de la porción de receptáculo 6 de la caja 2, al doblar el primer panel 22, el segundo panel 24, el tercer panel 26 y el cuarto panel 28 sobre las líneas de doblez transversales, para que cubran la parte superior abierta, la pared 10 frontal, la pared 14 inferior, y la pared 12 trasera, respectivamente, de la porción de receptáculo 6 y las paredes 30 rectas opuestas de la aleta 8 cubren la pared 16 lateral izquierda y la pared 18 lateral derecha de la porción de receptáculo 6. El segundo par de paneles 34 de trama que se puede doblar forma extensiones de las paredes 30 rectas opuestas que ayudan a suavizar la conexión de las paredes 30 rectas opuestas con el tercer panel 26 de la aleta 8 en la posición doblada. La forma del primer par de paneles 32 de trama que se puede doblar también ayuda a facilitar el doblado de la aleta 8 para cerrar la caja 2.

Durante el uso, cuando la aleta 8 está en la posición extendida mostrada en la Figura 1, las caras superiores del primer panel 22, el

49
49

segundo panel 24, el tercer panel 26 y el cuarto panel 28 de la aleta 8, que cubren la parte superior abierta y la pared 10 frontal, la pared 14 inferior, y la pared 12 trasera, respectivamente, de la porción de receptáculo 6 en la posición doblada, proporcionan una superficie alargada o charola en la cual el consumidor puede por ejemplo, enrollar una carga del tabaco en el papel del cigarrillo para formar su propio cigarrillo o de otra forma manejar el tabaco. El primer par de paneles 32 de trama que se puede doblar opuesto y las paredes 30 rectas, opuestas que son esencialmente perpendiculares al segundo panel 24 de la aleta 8, ayudan a retener el tabaco 4 suelto en la superficie superior de los paneles 22, 24, 26, 28 de la aleta 8 durante el manejo por el consumidor y con ventaja, evita la pérdida o desperdicio del mismo.

Un molde 40 de cartón laminado de una pieza del cual se forma la caja 2 de la Figura 1, se puede formar como se muestra en la Figura 2. Los moldes 40 incluyen varios paneles y lengüetas, que cuando se doblan por las líneas de doblez apropiadas (mostradas en líneas quebradas en la Figura 2) en una forma conocida y aseguradas una con otra, por ejemplo, con un adhesivo, forman la caja 2 mostrada en la Figura 1; el término "línea de doblez" se utiliza para indicar una línea formada por ejemplo, por marcas, plegado, perforación, relieve o de otra forma que comprime, corta y/o debilita los moldes. Se utilizan los mismos números de referencia de la Figura 1 para los elementos del molde 40 que son similares o se relacionan con elementos de la caja 2 de la Figura 1 antes descrita.

Como alternativa, el molde 50 de cartón laminado de una pieza del cual se puede forma la caja mostrada en la Figura 1 se muestra en la

40
50

Figura 3. Otra vez, se utilizan los mismos números de referencia en la Figura 3 para los elementos del molde 50 que son similares o se relacionan con elementos de la caja 2 de la Figura 1, antes descrita.

Al igual que el molde 40 mostrado en la Figura 2, el molde 50
5 mostrado en la Figura 3 incluye varios paneles y lengüetas, que cuando se
doblan sobre las líneas de doblez apropiadas (mostradas por las líneas
quebradas en la Figura 3) en una manera conocida y asegurados entre sí,
por ejemplo, con un adhesivo forma la caja 2 mostrado en la Figura 1. Sin
embargo, los paneles del molde 50 mostrados en la Figura 3 que forman la
10 porción de receptáculo 6 de la caja 2 mostrada en la Figura 1 se arreglan
en forma diferente del molde 40 mostrado en la Figura 2; los paneles del
molde 50 mostrados en la Figura 3 que forman la aleta 8 de la caja 2
mostrados en la Figura 1 son idénticos a los del molde 40 mostrados en la
Figura 2.

15 Se debe apreciar que el orden exacto en el cual se doblan y
aseguran entre sí los diferentes paneles de los moldes 40, 50 de cartón
laminado de una pieza, mostrados en la Figura 2 y 3, respectivamente,
para formar la caja 2 de la Figura 1, puede variar dependiendo de por
ejemplo, el aparato utilizado para producir la caja 2. Por ejemplo, el molde
20 40 mostrado en la Figura 2 se puede predoblar y pre-adherir en forma
parcial antes de ser enderezado por completo para formar la caja 2
mostrada en la Figura 1. Con referencia a la Figura 2, en el paso de pre-
pegar y pre-adherir, el panel 16' y el panel 16'' del molde 40, que forman
la pared 16 lateral izquierda de la caja 2 mostrada en la Figura 1, se pegan
25 entre sí para formar una caja "semi-terminada" transportable en donde el

panel 10 del molde 40, que forma la pared 10 frontal de la caja 2 mostrada en la Figura 1, cubre el panel 12 del molde 40 que forma la pared 16 trasera de la caja 2 mostrada en la Figura 1. El enderezado de la caja "semi-terminada" para formar la caja 2 mostrada en la Figura 1 puede entonces completarse en forma manual o la caja "semi-terminada" se puede transferir a una máquina de empacado, en donde el panel 10 del molde 40 se eleva del panel 12 del molde 40 y los paneles restantes del molde 40 se doblan y se aseguran entre sí según sea necesario para completar el enderezado de la caja 2. Cuando se desea, una tira de cinta adhesiva de doble lado puede ser provisto en el panel 14' del molde 40, que se puede utilizar para fijar el panel 14' con el panel 14'' durante el enderezado de la caja 2.

El molde de una pieza del cual se forma la caja que contiene material para fumar suelto de la invención, puede comprender con ventaja, un medio de retención para sostener la aleta 8 en la posición doblada. Por ejemplo, como se muestra en la Figura 3, una lengüeta 52 cortada hacia afuera puede ser provista en el panel 28 del molde 50, que forma el cuarto panel 28 de la aleta 8 de la caja 2 mostrada en la Figura 1, cerca del extremo libre de la misma. Una ranura 54 de cooperación de esencialmente el mismo ancho que la lengüeta 52 cortada hacia afuera en la dirección lateral del molde 50 y alineada en forma centrada con el mismo es provista en el panel 12 del molde 50, que forma la pared 12 trasera de la caja 2 mostrada en la Figura 1 (la lengüeta 52 cortada hacia afuera, opcional y la ranura 54 se muestran en líneas gruesas en la Figura 3). Luego del enderezado de la caja 2 del molde 50, la orientación relativa

52
160

y la posición de la lengüeta 52 cortada hacia afuera y la ranura 54 son tales, que cuando la aleta 8 está en la posición doblada, con el cuarto panel 28 de la aleta 8 cubre la pared 12 trasera de la porción de receptáculo 6 de la caja 2, la ranura 54 en el panel 12 puede recibir la
5 lengüeta 52 cortada hacia afuera provista en el panel 28 con el fin de retener la aleta 8 en la posición doblada.

Se debe apreciar que en lugar de o además de la ranura de cooperación y la lengüeta cortada hacia afuera mostradas en la Figura 3, las cajas que contienen material para fumar suelto de conformidad con la
10 invención, pueden ser provistas con otros medios de retención conocidos para retener la aleta en la posición doblada. Por ejemplo, con referencia a los moldes 40 y 50 mostrados en las Figuras 2 y 3, respectivamente, se puede aplicar un adhesivo sensible a la presión re-sellable (no mostrado) en por lo menos parte de la superficie del panel 29 que forma la superficie
15 interna del cuarto panel 29 de la aleta 8 de la caja 2 y/o en la superficie del panel 12 que forma la superficie externa de la pared 12 trasera de la porción de receptáculo de la caja 2, para que luego del enderezado de la caja 2, la aleta 8 se adhiera en forma liberable con la porción de receptáculo 6 en la posición doblada. De manera alternativa, las regiones
20 magnéticas alineadas (no mostradas) pueden ser provistas en el panel 28 y en el panel 12 de los moldes 40, 50 que luego del enderezado de la caja 2, sostienen la aleta 8 en la posición doblada por medio de la atracción magnética entre el cuarto panel 28 de la aleta 8 y la pared 12 trasera de la porción de receptáculo 6 de la caja 2.

25 Una caja 2 que contiene tabaco suelto de conformidad con una

SP
63

segunda modalidad de la invención se muestra en las Figuras 4 y 5, para mayor claridad, el tabaco suelto contenido en la porción de receptáculo 6 de la caja 62 ha sido omitido de la Figura 4. La caja 62 de conformidad con la segunda modalidad de la invención mostrada en la Figura 4 tiene

5 todas las características de la caja de conformidad con una primera modalidad de la invención mostrada en la Figura 1 y antes descrita. Además, la caja 62 de conformidad con la segunda modalidad de la invención también comprende una lengüeta de cierre 64 y una lengüeta 66 de retención asociada conectadas con la porción de receptáculo 6.

- 10 La lengüeta 64 de cierre se extiende hacia afuera desde el borde superior de la pared 10 frontal de la porción de receptáculo 6 e incluye un primer panel 68 proximal (no visible en la Figura 4) de aproximadamente las mismas dimensiones que la muesca 20 provista a la mitad del borde superior de la pared 10 frontal de la porción de receptáculo 6, y se conecta
- 15 en forma desprendible con el borde superior de la pared 10 frontal de la porción de receptáculo 6 a lo largo de la línea de perforaciones (también visible en la Figura 4), un segundo panel 70 central de aproximadamente las mismas dimensiones que la pared 14 inferior de la porción de receptáculo 6 y el tercer panel 72 distal tiene esquinas libres redondeadas.
- 20 El primer panel 22, el segundo panel 70 y el tercer panel 72 de la lengüeta 64 de cierre están separados entre sí por líneas de doblez paralelas. La lengüeta 66 de retención se conecta en forma desprendible con el borde superior de la pared 18 lateral derecha de la porción de receptáculo 6 a lo largo de la línea de perforaciones y se extiende hacia afuera desde la
- 25 misma.

GJ

La caja de conformidad con la segunda modalidad de la invención, mostrada en las Figuras 4 y 5 se puede formar de moldes de cartón laminado de una pieza del tipo mostrado en las Figuras 2 y 3, pero incluye paneles y lengüetas adicionales que cuando se doblan sobre las líneas de
5 doblez apropiadas en una manera conocida forman la lengüeta de cierre y la lengüeta de retención mostradas en las Figuras 4 y 5.

Durante el enderezado de la caja 62 del molde 50 de una pieza, el tercer panel 72 distal de la lengüeta 64 de cierre se inserta dentro o se traba dentro de la porción de receptáculo 6 de la caja 62, entre la lengüeta
10 66 de retención y la pared 12 trasera de la porción de receptáculo 6, para que descansa contra la pared 12 trasera de la porción de receptáculo 6 y el segundo panel 70 central de la lengüeta 64 de cierre cubre por completo la parte superior abierta de la porción de receptáculo. Con la lengüeta 64 de cierre en esta posición cerrada, la aleta 8 se envuelve alrededor de la
15 porción de receptáculo hacia su posición doblada para completar el enderezado de la caja 62.

La lengüeta 66 de retención, que ayuda a retener el tercer panel 72 distal dentro de la porción de receptáculo 6 y así sostiene la lengüeta 64 de cierre en la posición cerrada, se puede omitir. Además, además o en
20 lugar de la lengüeta de retención, el adhesivo retirable puede ser provisto en la superficie externa del tercer panel 72 distal, el cual descansa contra la superficie interna de la pared 12 trasera de la porción de receptáculo 6 en la posición cerrada, con el fin de retener la lengüeta 64 de cierre en la posición cerrada.

25 Para inicialmente abrir la caja 62, el consumidor mueve la aleta 8 de

X
66

comprender aletas que incluyen un mayor o meno número de paneles. Por ejemplo, la aleta puede incluir solamente un primer panel y un segundo panel, que cubren la parte superior abierta y la pared frontal, respectivamente, de la porción de receptáculo de la caja cuando la aleta
5 está en la posición doblada.

De manera similar, mientras las cajas de conformidad con la primera y segunda modalidades de la invención mostradas en las Figuras 1 y 4, respectivamente, incluyen una aleta 8 que tiene un par de paredes 30 rectas opuestas y el primer 32 y el segundo 34 pares de paneles de trama
10 que se pueden doblar, las cajas que contienen material para fumar suelto de la invención pueden comprender aletas en donde uno o más de los paneles de trama o paredes se pueden omitir.

Además, se debe apreciar que aunque la invención ha sido ejemplificada con referencia a las cajas con una porción de receptáculo
15 tiene bordes en ángulo recto, las cajas que contienen material para fumar suelto de conformidad con la invención pueden tener, por ejemplo, uno o más bordes biselados o redondeados. Por ejemplo, al marcar en una forma conocida el molde de una pieza del cual se puede producir una caja con "esquinas redondeadas" que contiene material para fumar suelto de
20 conformidad con la invención.

También se debe apreciar que las superficies externas de las cajas que contienen material para fumar suelto de conformidad con la invención pueden llevar por ejemplo, gráficos, logotipos de la marca, advertencias de salud y otra información para el consumidor, encontrada
25 convencionalmente en bolsas de tabaco cortado fino y/o de paquetes de

SA
67

cigarrillos.

A partir de la descripción anterior de la presente invención, se puede proporcionar una caja que contiene material para fumar suelto que tiene la funcionalidad de bolsas conocidas para el tabaco cortado fino, y también la
5 - apariencia, forma y sensación de los paquetes de cigarrillos convencionales.

REIVINDICACIONES:

SP
50

1. Una caja (2) (62) que contiene material para fumar suelto (4) formada de un molde (40, 50) de una pieza, la caja (2) (62) que comprende:

una porción de receptáculo (6) que contiene material para fumar suelto (4) y que tiene una abertura de acceso;

una aleta (8) integrada con la porción de receptáculo (6) y que se puede mover entre una posición doblada, en donde la aleta (8) se dobla por lo menos en forma parcial alrededor de la porción de receptáculo (6) y cubre la abertura, y una posición extendida, en donde la aleta (8) se extiende hacia afuera desde la porción de receptáculo (6); y

un par de paredes (30) rectas opuestas integradas con la aleta (8) y que se extiende por lo menos en parte a lo largo de los lados de las mismas.

2. La caja (2) (62) de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque la aleta (8) está conectada con una primera pared (12) de una porción de receptáculo (6) y en la posición doblada cubre por lo menos parte de una segunda pared (10) de la porción de receptáculo (6), la segunda pared (10) por lo general, es opuesta a la primera pared (12).

3. La caja (2) (62) de conformidad con la reivindicación 2, caracterizado porque en la posición doblada, la aleta (8) cubre la segunda pared (10) de la porción de receptáculo (6) y por lo menos parte de la tercera pared (14) de la porción de receptáculo (6), la tercera pared (14) por lo general, es opuesta a la abertura.

4. La caja (2) (62) de conformidad con la reivindicación 3, caracterizado porque en la posición doblada, la aleta (8) cubre la segunda pared (10) de la porción de receptáculo (6), la tercera pared (14) de la porción de receptáculo (6) y por lo menos parte de la primera pared (12) de la porción de receptáculo (6).

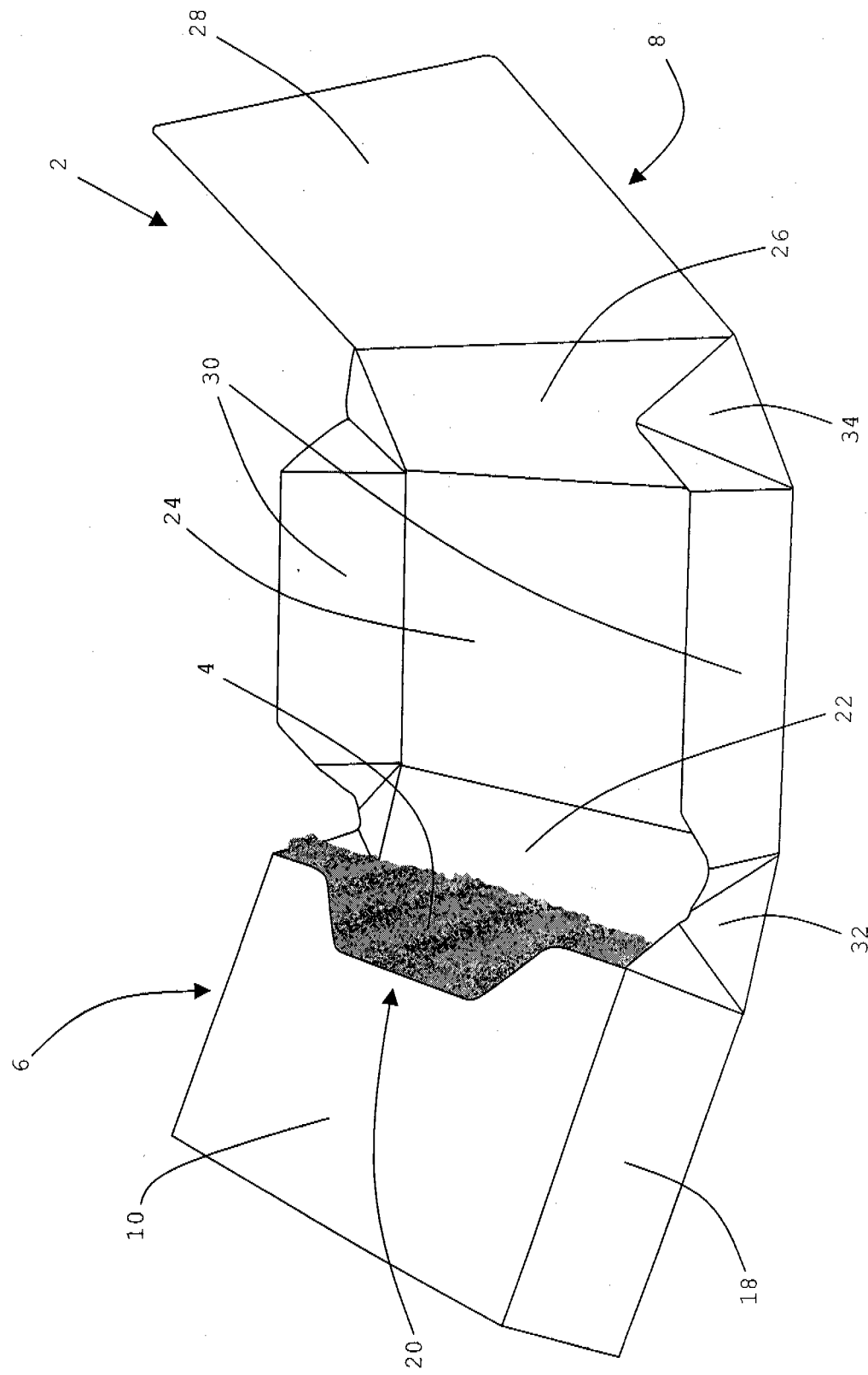
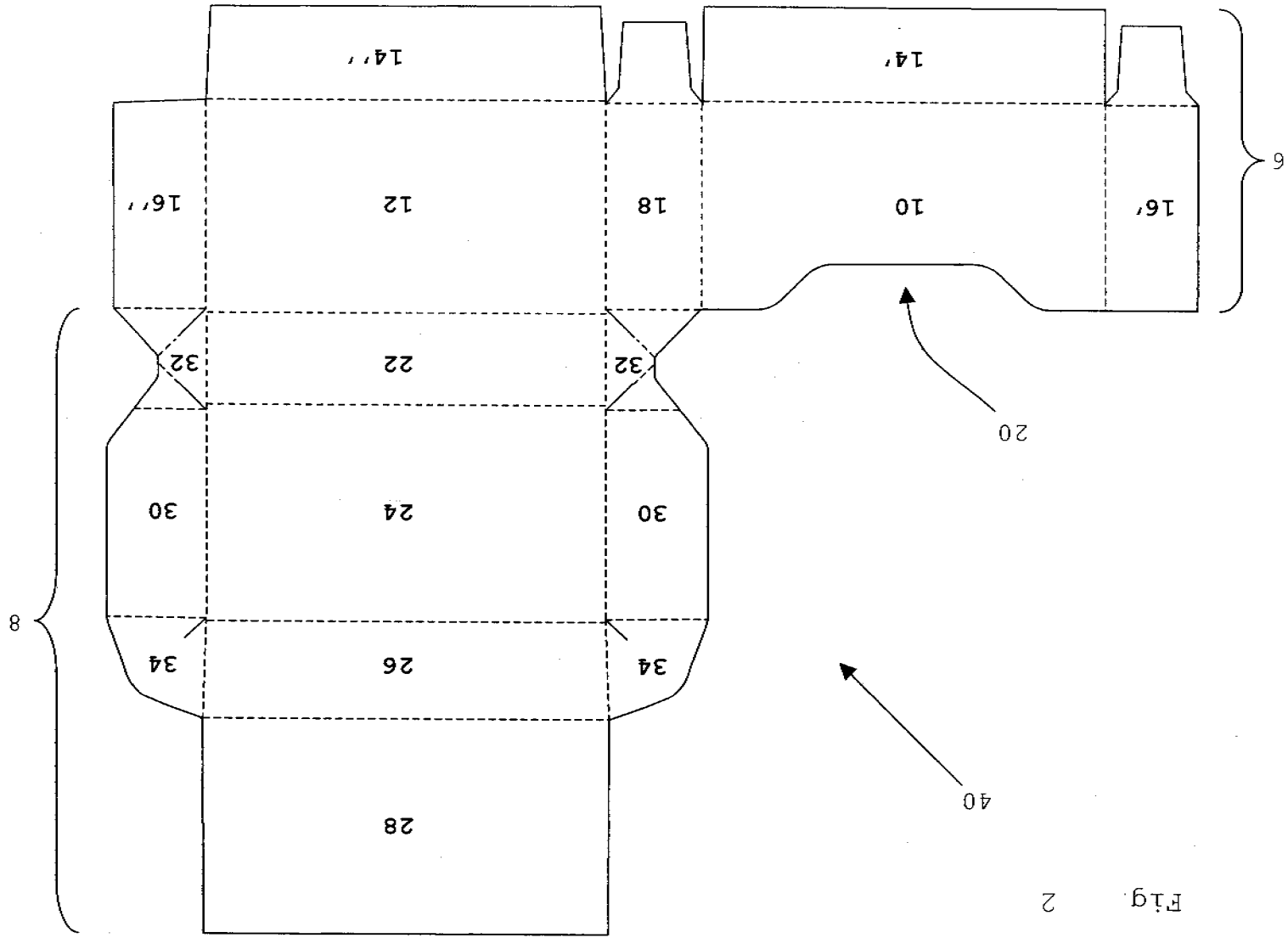


Fig 1



65
67

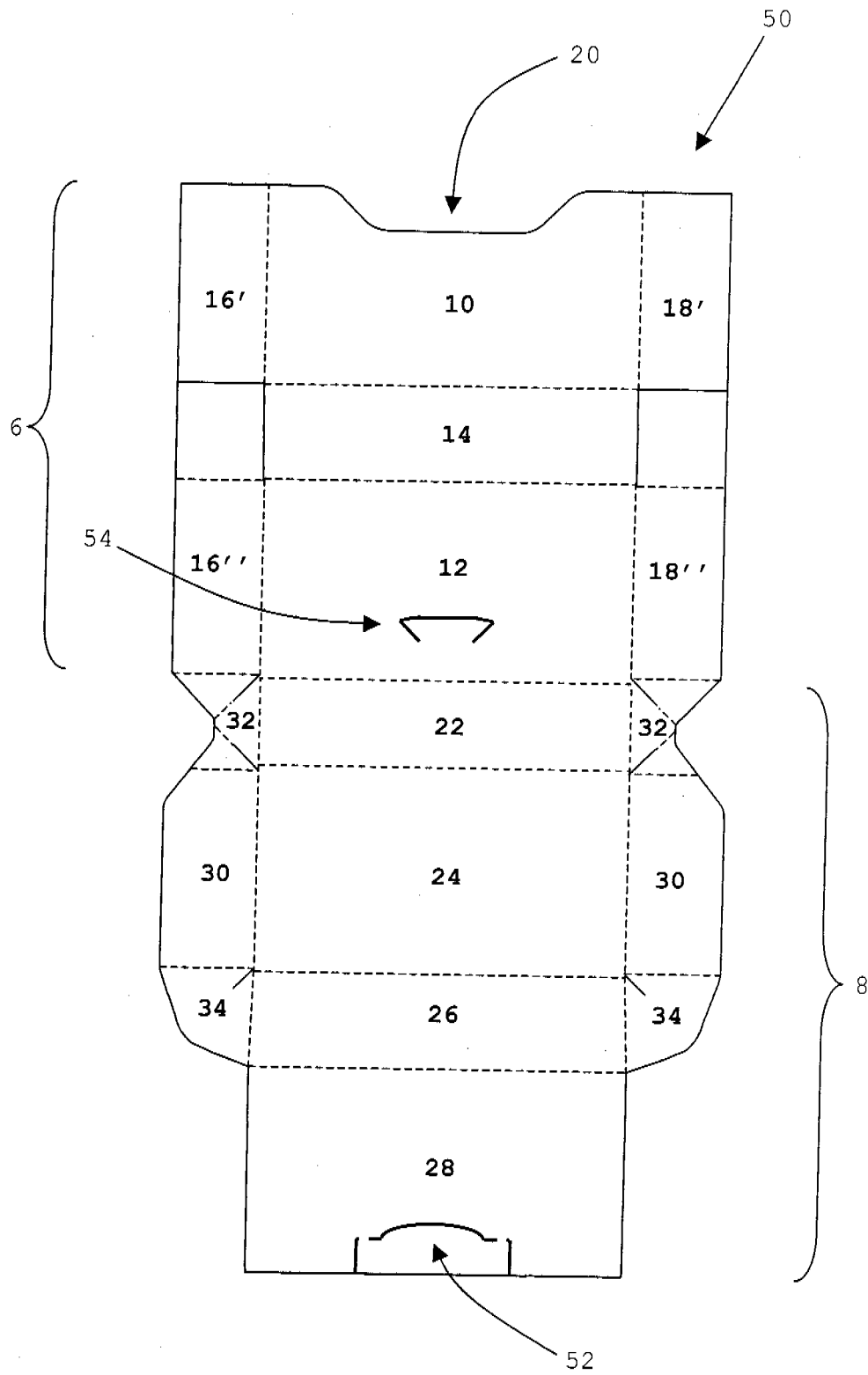


Fig 3

66
66

- 4/4 -

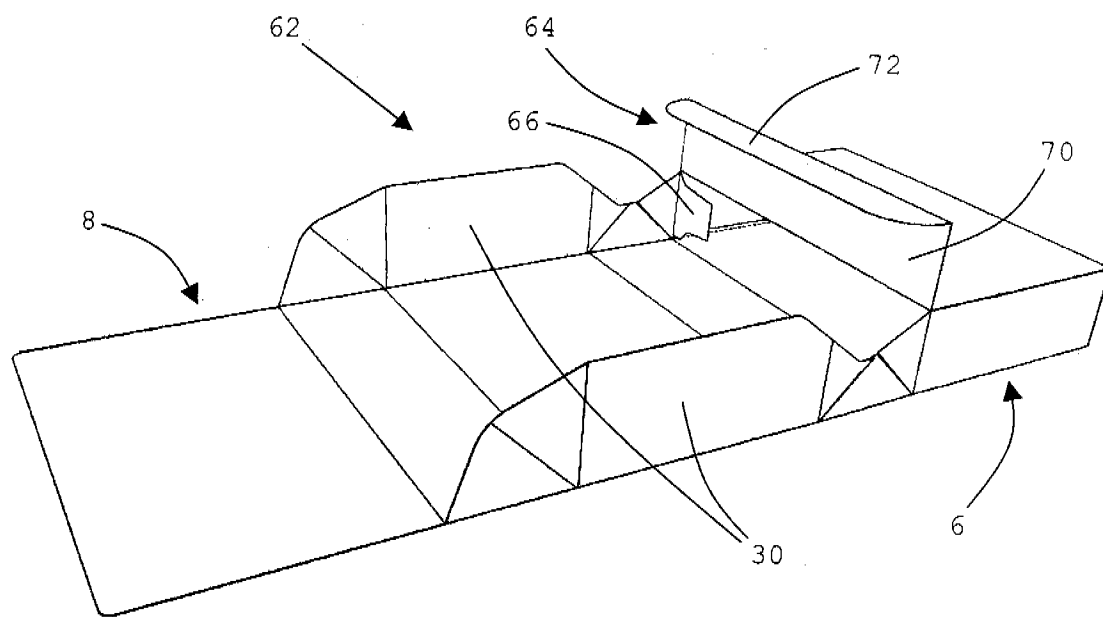


Fig. 4

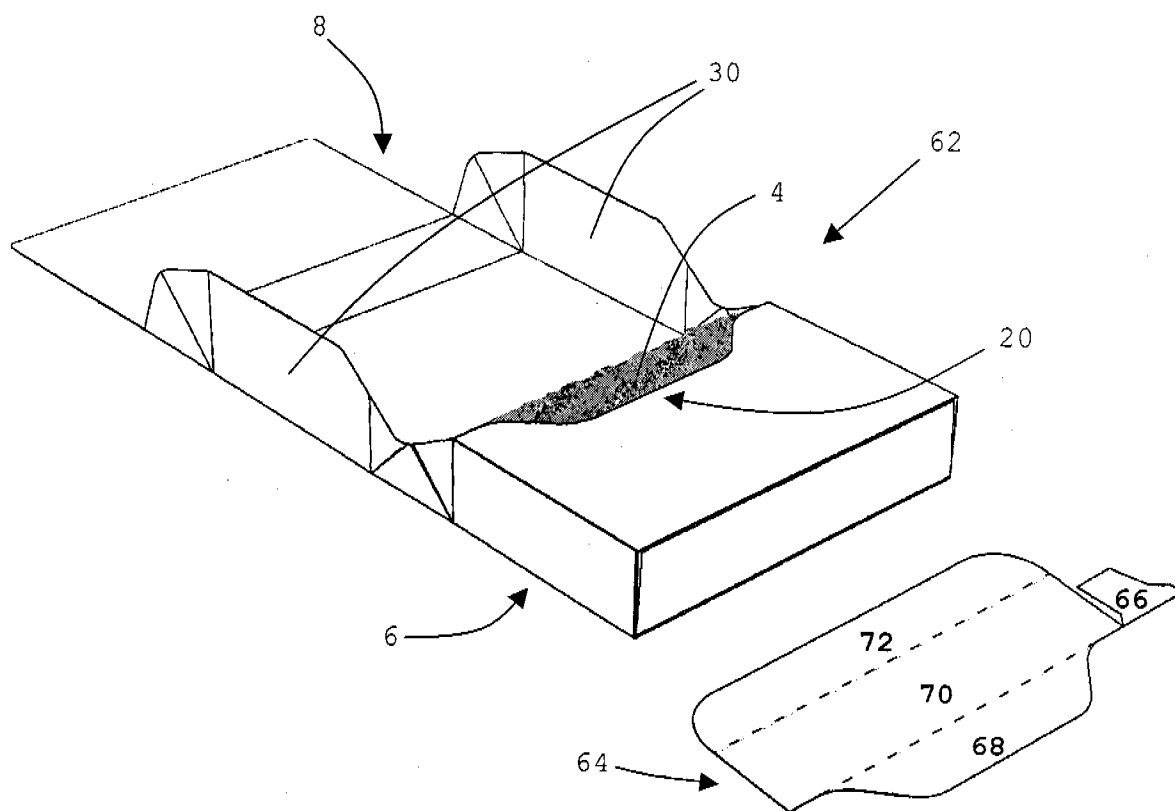


Fig. 5

PATENT COOPERATION TREATY

PCT

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

(PCT Article 18 and Rules 43 and 44)

Applicant's or agent's file reference P/50158.WO01	FOR FURTHER ACTION see Form PCT/ISA/220 as well as, where applicable, Item 5 below.	
International application No. PCT/IB2006/002545	International filing date (day/month/year) 09/06/2006	(Earliest) Priority Date (day/month/year) 10/06/2005
Applicant PHILIP MORRIS PRODUCTS S.A.		

This international search report has been prepared by this International Searching Authority and is transmitted to the applicant according to Article 18. A copy is being transmitted to the International Bureau.

This international search report consists of a total of 5 sheets.

☐ It is also accompanied by a copy of each prior art document cited in this report.

1. Basis of the report

a. With regard to the language, the international search was carried out on the basis of:

- ☒ the international application in the language in which it was filed
☐ a translation of the international application into _____, which is the language of a translation furnished for the purposes of international search (Rules 12.3(a) and 23.1(b))

b. ☐ With regard to any nucleotide and/or amino acid sequence disclosed in the international application, see Box No. I.

2. ☐ Certain claims were found unsearchable (See Box No. II)

3. ☒ Unity of invention is lacking (see Box No. III)

4. With regard to the title,

- ☒ the text is approved as submitted by the applicant
☐ the text has been established by this Authority to read as follows:

5. With regard to the abstract,

- ☒ the text is approved as submitted by the applicant
☐ the text has been established, according to Rule 38.2(b), by this Authority as it appears in Box No. IV. The applicant may, within one month from the date of mailing of this international search report, submit comments to this Authority

6. With regard to the drawings,

a. the figure of the drawings to be published with the abstract is Figure No. 1

- ☒ as suggested by the applicant
☐ as selected by this Authority, because the applicant failed to suggest a figure
☐ as selected by this Authority, because this figure better characterizes the invention

b. ☐ none of the figures is to be published with the abstract

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No
PCT/IB2006/002545

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
INV. A24F23/02 B65D5/66

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)
A24F B65D

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

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	LU 34 728 A (DOUWE EGBERTS) 31 October 1956 (1956-10-31)	1, 2, 13, 15
Y	page 4, lines 10-26; figure 1	3, 4
Y	GB 1 269 783 A (J. SALISBURY, D.L. LEMON) 6 April 1972 (1972-04-06) page 1, line 76 - page 2, line 44; figures 4, 5	3, 4

☐ Further documents are listed in the continuation of Box C.

☒ See patent family 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 referring 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.
- *&* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

6 December 2006

Date of mailing of the international search report

16/04/2007

Name and mailing address of the ISA/

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Cazacu, Corneliu

89
67

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.
PCT/IB2006/002545

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.:
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:

3. ☐ Claims Nos.:
because they are dependent claims and are not drafted in accordance with the second and third sentences of Rule 6.4(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:

see additional sheet

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.:

1-4, 13, 15

Remark on Protest

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

70
70

FURTHER INFORMATION CONTINUED FROM PCT/ISA/ 210

This International Searching Authority found multiple (groups of) inventions in this international application, as follows:

1. claims: 1-4, 13, 15

flap plus contact between material and receptacle; tobacco

2. claims: 5, 6

upstanding walls

3. claim: 7

retention means

4. claims: 8-12

closure tongue

5. claim: 14

pockets

7/21

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No

PCT/IB2006/002545

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
LU 34728	A	NONE	
GB 1269783	A	06-04-1972	
		BE 755088 A1	22-02-1971
		DE 7031293 U	17-12-1970
		FR 2058970 A5	28-05-1971
		LU 61544 A1	24-06-1971
		NL 7012369 A	23-02-1971

**REIVINDICACIONES MODIFICADAS
PARA REALIZAR EL EXAMEN DE
PATENTABILIDAD**

72
41

73
97

REIVINDICACIONES

1. Una caja (2) (62) que contiene material para fumar suelto (4) formada de un molde (40, 50) de una pieza, la caja (2) (62) es un
5 contenedor esencialmente rígido, caracterizado porque comprende:

una porción de receptáculo (6) que contiene material para fumar suelto (4) y que tiene una abertura de acceso;

una aleta (8) integrada con la porción de receptáculo (6) y que se puede mover entre una posición doblada, en donde la aleta (8) se dobla
10 por lo menos en forma parcial alrededor de la porción de receptáculo (6) y cubre la abertura, y una posición extendida, en donde la aleta (8) se extiende hacia afuera desde la porción de receptáculo (6); y

un par de paredes (30) rectas opuestas integradas con la aleta (8) y que se extiende por lo menos en parte a lo largo de los lados de las
15 mismas.

2. La caja (2) (62) de conformidad con la reivindicación 1. caracterizado porque la aleta (8) está conectada con una primera pared (12) de una porción de receptáculo (6) y en la posición doblada cubre por
20 lo menos parte de una segunda pared (10) de la porción de receptáculo (6), la segunda pared (10) por lo general, es opuesta a la primera pared (12).

3. La caja (2) (62) de conformidad con la reivindicación 2,

5. La caja (2) (62) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las paredes (30) rectas opuestas se extienden desde la porción de receptáculo (6) a lo largo de los lados de la aleta (8).

6. La caja (2) (62) de conformidad con la reivindicación 5, caracterizado porque las paredes (30) rectas opuestas se conectan con la porción de receptáculo (6).

7. La caja (2) (62) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque además comprende un medio (52, 54) de retención para sostener la aleta (8) en la posición doblada.

8. La caja (2) (62) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque además comprende una lengüeta (64) de cierre integrada conectada con la porción de receptáculo (6) y que se puede mover entre una posición cerrada, en la cual la lengüeta (64) de cierre cubre la abertura y no se tiene acceso al material para fumar suelto contenido en la porción de receptáculo (6) y una posición abierta, en la cual se tiene acceso al material para fumar suelto (4) contenido en la porción de receptáculo (6) a través de la abertura.

9. La caja (62) de conformidad con la reivindicación 8, caracterizado porque la aleta (8) se conecta con una primera pared (12) de la porción de receptáculo (6) y la lengüeta (64) de cierre se conecta con una segunda pared (10) de la porción de receptáculo (6), la segunda pared (10) es generalmente opuesta a la primera pared (12).

10. La caja (62) de conformidad con la reivindicación 8 ó 9, caracterizado porque la lengüeta (64) de cierre se conecta en forma desprendible con la porción de receptáculo (6).

75
799

11. La caja (62) de conformidad con la reivindicación 8, 9 ó 10, caracterizado porque una porción (72) distal de la lengüeta (64) de cierre se puede insertar en la posición cerrada a través de la abertura dentro de la porción de receptáculo (6).

12. La caja (62) de conformidad con la reivindicación 11, caracterizado porque además comprende una lengüeta (66) de retención integrada con la porción de receptáculo (6) y la porción (72) distal de la lengüeta (64) de cierre se puede insertar entre una pared (12) de la porción de receptáculo y la lengüeta (66) de retención en la posición cerrada.

13. La caja (2) (62) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el material para fumar suelto (4) está en contacto directo con la porción de receptáculo (6).

14. La caja (2) (62) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque además comprende una o más cavidades (6) para almacenar papeles para cigarrillos.

15. La caja (2) (62) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el material para fumar suelto (4) es tabaco enrollado, tabaco para pipa, tabaco para masticar o aspirar.

7636

Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA		SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO DIVISION DE NUEVAS CREACIONES EXTRACTO PARA PUBLICACIÓN SOLICITUD DE PATENTE DE INVENCION PCT	
(21) N° de solicitud:		(51) Int Cl: A24F 023/002	
22) Fecha de solicitud:		(71) Solicitante(s) PHILIP MORRIS PRODUCTS S.A.	
(30) Prioridad	(31) Prioridad 05253607.5	(32) Fecha 10/06/2005	(33) País EP
		(72) Inventor(es) VINCENZO DISAVINO	
		(74) Apoderado: EMILIO FERRERO	
(85) Fecha limite inicio fase nacional: 10/01/2008		(87) Publicación internacional	
(86) Datos relativos a la presentación de la solicitud PCT		Fecha: 18/01/2007	
Fecha de presentación de la solicitud: 09/06/2006		N° publicación: WO 2007/007197 A3	
No. de solicitud PCT/IB2006/002545			
(54) Título: CAJA CON CONTENIDO DE MATERIAL PARA FUMAR			

Reivindicación(es):

1. Una caja (2) (62) que contiene material para fumar suelto (4) formada de un molde (40, 50) de una pieza, la caja (2) (62) es un contenedor esencialmente rígido, caracterizado porque comprende:

una porción de receptáculo (6) que contiene material para fumar suelto (4) y que tiene una abertura de acceso;

una aleta (8) integrada con la porción de receptáculo (6) y que se puede mover entre una posición doblada, en donde la aleta (8) se dobla por lo menos en forma parcial alrededor de la porción de receptáculo (6) y cubre la abertura, y una posición extendida, en donde la aleta (8) se extiende hacia afuera desde la porción de receptáculo (6); y

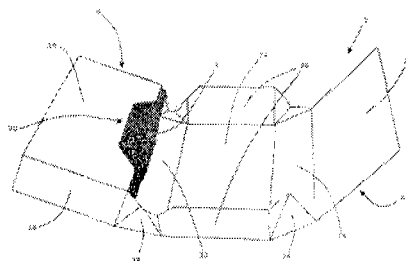
un par de paredes (30) rectas opuestas integradas con la aleta (8) y que se extiende por lo menos en parte a lo largo de los lados de las mismas.

2. La caja (2) (62) de conformidad con la reivindicación 1. caracterizado porque la aleta (8) está conectada con una primera pared (12) de una porción de receptáculo (6) y en la posición doblada cubre por lo menos parte de una segunda pared (10) de la porción de receptáculo (6), la segunda pared (10) por lo general, es opuesta a la primera pared (12).

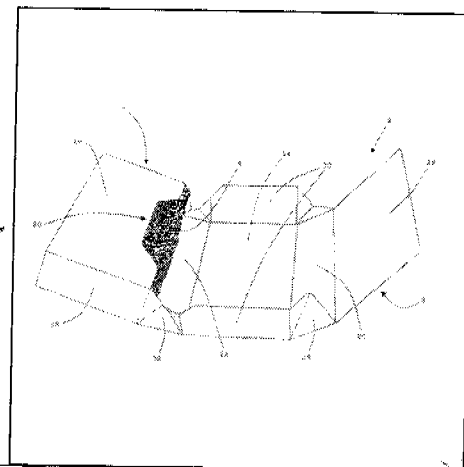
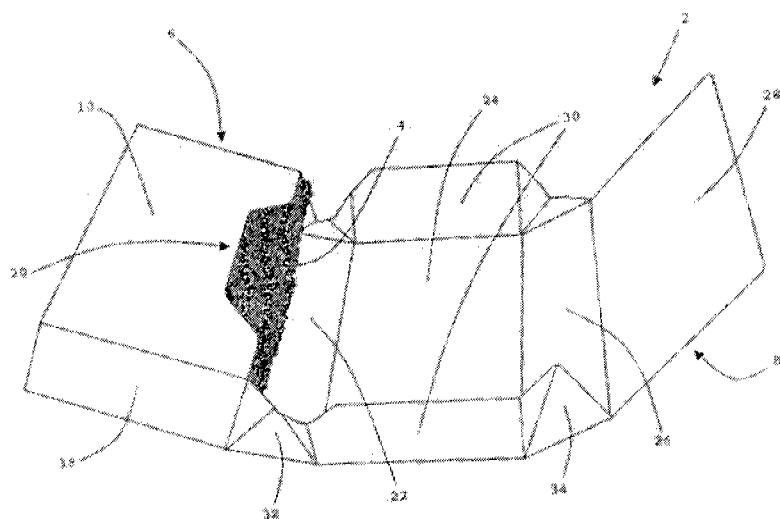
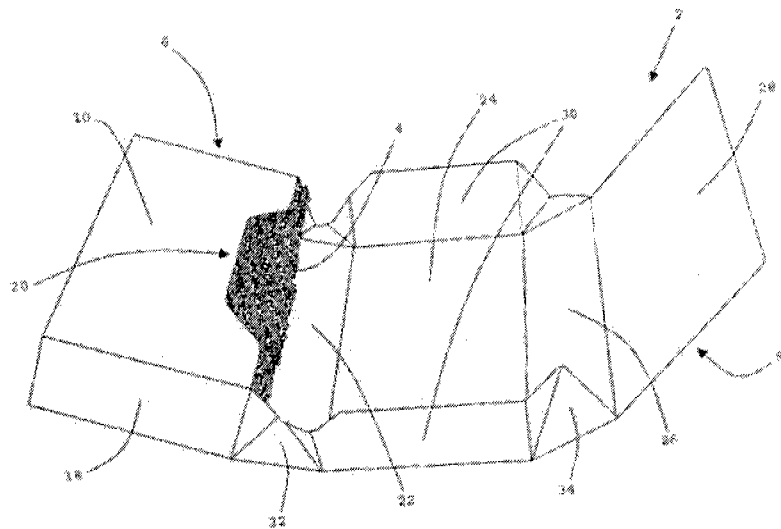
3. La caja (2) (62) de conformidad con la reivindicación 2, caracterizado porque en la posición doblada, la aleta (8) cubre la segunda pared (10) de la porción de receptáculo (6) y por lo menos parte de la tercera pared (14) de la porción de receptáculo (6), la tercera pared (14) por lo general, es opuesta a la abertura.

4. La caja (2) (62) de conformidad con la reivindicación 3, caracterizado porque en la posición doblada, la aleta (8) cubre la segunda pared (10) de la porción de receptáculo (6), la tercera pared (14) de la porción de receptáculo (6) y por lo menos parte de la primera pared (12) de la porción de receptáculo (6).

5. La caja (2) (62) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las paredes (30) rectas opuestas se extienden desde la porción de receptáculo (6) a lo largo de los lados de la aleta (8).



77



204

REPUBLICA DE COLOMBIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

DIVISION DE SIGNOS DISTINTIVOS

RESOLUCION No. 02740

Por la cual se concede un registro

EXPEDIENTE No. 98 047097 00 00

LA JEFE DE LA DIVISION DE SIGNOS DISTINTIVOS

En ejercicio de sus facultades legales, y

CONSIDERANDO

Que la solicitud de Registro de la Marca que se tramita bajo el expediente indicado en la referencia, cumple los requisitos previstos en las disposiciones legales vigentes.

RESUELVE

ARTICULO PRIMERO : Conceder el registro de :

LA MARCA MIXTA : ACOPLAN (SEGUN MODELO ADJUNTO) =====

CERTIFICADO No.: 216042

PARA DISTINGUIR: SOPORTES DE REGISTROS MAGNETICOS PARA PLANES DE CONTINGENCIA POR DERRAMES O ESCAPES DE HIDROCARBUROS.
Productos comprendidos en la clase 09 de la clasificación Internacional de Niza.

VIGENCIA : Diez (10) años contados a partir de la fecha de la presente resolución.

TITULAR: EMPRESA COLOMBIANA DE PETROLEOS ECOMETROL

DOMICILIO: SANTAFE DE BOGOTA D.C., COLOMBIA

ARTICULO SEGUNDO: Entregar al titular, como título de registro, copia de esta resolución, previa inscripción en el registro.

ARTICULO TERCERO : Notifíquese personalmente al(a) doctor(a) NIETO MANTILLA OLGA LILIANA=====, apoderado del titular, o a quien haga sus veces, el contenido de la presente resolución, entregándole copia de la misma, advirtiéndole que contra ella proceden los recursos de reposición ante el Jefe de la División de Signos Distintivos y el de apelación para ante el Superintendente Delegado para la Propiedad Industrial, interpuestos dentro de los cinco (5) días hábiles siguientes a la fecha de su notificación.

NOTIFIQUESE Y CUMPLASE.

Dado en Santafé de Bogotá D.C., a los

23 FEB. 1999

LA JEFE DE LA DIVISION DE SIGNOS DISTINTIVOS

MARIA DEL SOCORRO PIMIENTA CORBACHO

Apoderado: NIETO MANTILLA OLGA LILIANA

Dirección: CRA. 33 # 49-35

Ciudad : B/MANGA

mpsern

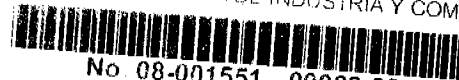


SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 08 - 166
FECHA : ENERO 2 DE 2008

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 08-001551-00000-0000

FECHA: 02/01/2008 10:50:28 Dep. 2020 NUECREACIONE
TITULO: PATENTE DE INVENCIÓN Lvs. 378 FASENACIONALI
ACT. 411 FASENACIONALI FOLIOS: 78

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	Vr. PAGO
CAVELIER ABOGADOS	CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	2808637	02/01/2008	42,278,000.00

***** CONCEPTO *****

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-01	SOLICITUDES	
1		TRAMITES DE SOL. DE PATENTE DE IN	501,000.00
TOTAL :			\$ 501,000.00

SON: QUINIENTOS UN MIL PESOS

RESPONSABLE :

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

Cdo 12770-841-004-9



No. 08-001551-00000-0000

Fecha: 2008-01-09 16:50:28 Dep. 2020 NULCREACIONE
 Hoja 11 PATENTILLIYII Ever 378 FASENACIONALI
 FOLIO 78

SUPERINTENDENCIA

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 ☐

FDO B
Firma Responsable

Fecha 09-ene-8

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
www.sic.gov.co
 Bogotá, D.C., Colombia

30
30

REPUBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Bogotá,
2020

Doctor(a)
FERRERO EMILIO
Apoderado(a) y/o Representante de
PHILIP MORRIS PRODUCTS INC

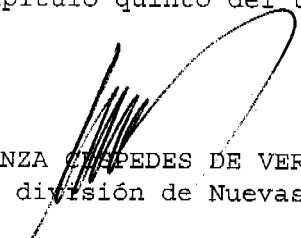
REFERENCIA	Radicación No.	8 1551
	Solicitud internacional	PCT/IB2006/002545
	Fecha inicio fase nacional	10/01/2008
	Trámite	11
	Evento	378
	Actuación	430
	Oficio No.	2339

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. No se aceptan las modificaciones presentadas, porque no corresponden a modificaciones efectuadas en la fase internacional (Art 19 y 34 del PCT) estas podrán presentarse una vez haya entrado en fase nacional, cancelando la tasa correspondiente.

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 Unica No.10 de 2001.


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

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de
fecha 15 FEB. 2008
jfernand