



No. 14-023906- -00000-0000

Fecha: 2014-02-05 15:10:50 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Folios: 21 22



Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

**DELEGATURA PROPIEDAD INDUSTRIAL
DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES**

SOLICITUD

PATENTE DE INVENCION

EXPEDIENTE:

**TITULO: PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE UNA
ESTRUCTURA EN PELICULA DE PVC PARA EMPAQUE DE
CAMELOS**

CLASIFICACIÓN:

SOLICITANTE: MINIPACK S.A.S.

DOMICILIO: BOGOTÁ D.C., COLOMBIA.

APODERADO: MAURICIO PATIÑO BONNET

BOGOTÁ D.C., 05 de febrero de 2014



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

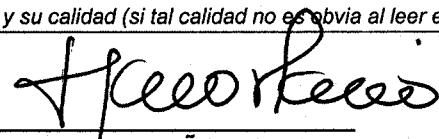


No. 14-023906- -00000-0000
Fecha: 2014-02-05 15:10:50 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Folios: 21 22

cción

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES
SOLICITUD DE PATENTE - NACIONAL

1	TIPO DE SOLICITUD	☒ Patente de invención ☐ Patente de Modelo de Utilidad		
2	TÍTULO DE LA INVENCIÓN (200 caracteres o espacios máximos)		3	CIP Clasificación Internacional de Patentes
		PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE UNA ESTRUCTURA EN PELICULA DE PVC PARA EMPAQUE DE CAMELOS		
4	SOLICITANTE (S) ☐ Esta persona también es inventor. Para datos adicionales utilizar hoja de información complementaria			
APELLIDOS O RAZÓN SOCIAL		NOMBRE		IDENTIFICACIÓN
MINIPACK S.A.S.				860.048.626-8
TIPO NIT				
5	DATOS DEL SOLICITANTE			
DIRECCIÓN Carrera 72 Nro. 62 A 37 Sur, Barrio Perdomo CIUDAD Bogotá D.C. DEPARTAMENTO/ESTADO Bogotá D.C. PAÍS DE RESIDENCIA Colombia		No. TELÉFONO CORREO ELECTRÓNICO NACIONALIDAD O LUGAR DE CONSTITUCIÓN Colombia		
6	INVENTOR (ES) Para datos adicionales utilizar hoja de información complementaria			
APELLIDOS		NOMBRES		NACIONALIDAD
1. PATERNINA LEON		ALFONSO		COLOMBIANO
2. FURMANSKI GOLDSTEIN		ALBERTO JACOBO		COLOMBIANO
3. MUNEVAR LOZANO		GLORIA DEL PILAR		COLOMBIANO
4. PALACIOS ALARCON		OSCAR FABIAN		COLOMBIANO
DIRECCIÓN DE CORREO ELECTRÓNICO:				
7	DATOS INVENTOR (ES) Para datos adicionales utilizar hoja de información complementaria			
PAÍS RESIDENCIA	DEPARTAMENTO/ESTADO	CIUDAD	DIRECCIÓN	
COLOMBIA	BOGOTÁ D.C.	BOGOTÁ D.C.	MINIPACK S.A.S.- c/o Carrera 72 Nro. 62 A 37 Sur, Barrio Perdomo	
2. COLOMBIA	BOGOTÁ D.C.	BOGOTÁ D.C.	MINIPACK S.A.S.- c/o Carrera 72 Nro. 62 A 37 Sur, Barrio Perdomo	
3. COLOMBIA	BOGOTÁ D.C.	BOGOTÁ D.C.	MINIPACK S.A.S.- c/o Carrera 72 Nro. 62 A 37 Sur, Barrio Perdomo	
4. COLOMBIA	BOGOTÁ D.C.	BOGOTÁ D.C.	MINIPACK S.A.S.- c/o Carrera 72 Nro. 62 A 37 Sur, Barrio Perdomo	
OTRO(S) SOLICITANTE(S) Y/O (OTRO(S)) INVENTOR(ES)				
☐ Los demás solicitantes y/o (demás) inventores se indican en una hoja de información complementaria.				
8	☐ REPRESENTANTE LEGAL ☒ APODERADO			
APELLIDOS		NOMBRES		IDENTIFICACIÓN
PATIÑO BONNET		MAURICIO		C.C. 11.342.699 T.P. 73.583
DIRECCIÓN: Carrera 9 # 74 – 08 Oficina 403		No. TELÉFONO: 3268600		
CIUDAD: BOGOTÁ D.C.		CORREO ELECTRÓNICO: patmarks@prietocarrizosa.com		
PAÍS: COLOMBIA		No. RADICACIÓN O PROTOCOLO DE PODER GENERAL		
9	DECLARACIONES DE PRIORIDAD ☐ SI ☒ NO			
(33) PAÍS DE ORIGEN		CÓDIGO PAÍS	(31) NÚMERO	(32) FECHA (AAAA/MM/DD)
1.				
2.				
3.				

10	DECLARACIÓN SOBRE USO DE RECURSOS GENÉTICOS O BIOLÓGICOS		
<i>Declaro que el objeto de la presente solicitud de patente fue obtenido a partir de recursos genéticos o biológicos de los que cualquiera de los países miembros de la Comunidad Andina es país de origen.</i>			
☐ SI ☒ NO			
Nota: En caso afirmativo deberá anexar copia del contrato de acceso de recursos genéticos o productos derivados, o certificado o número de registro, expedido por la Autoridad competente.			
11	DECLARACIÓN SOBRE USO DE CONOCIMIENTOS TRADICIONALES		
<i>Declaro que el objeto de la presente solicitud de patente fue obtenido a partir de conocimientos tradicionales de comunidades indígenas, afroamericanas o locales de países miembros de la Comunidad Andina.</i>			
☐ SI ☒ NO			
Nota: En caso afirmativo deberá anexar la licencia o autorización de uso de conocimiento tradicional, o certificado o numero de registro.			
12	REDUCCIÓN DE TASAS		
<i>Declaro que carezco de medios económicos para presentar la solicitud de patente.</i>			
☐ SI ☒ NO			
Nota: En caso de ser persona natural y carecer de medios económicos, y por lo tanto, aplique la reducción de tasas a que se refiere la resolución vigente en tarifas, debe firmar la presente solicitud bajo la gravedad de juramento.			
Micro, pequeñas y medianas empresas ☐			
Universidades públicas o privadas ☐			
Entidades sin ánimo de lucro ☐			
Debe aportar los documentos que se indican en el numeral 17 de anexos			
13	AUTORIZACIÓN DE NOTIFICACIÓN EN LÍNEA ☐ SI ☒ NO		
Manifiesto que he leído y entendido perfectamente los términos y condiciones de uso de medios electrónicos para las notificaciones en línea a través de Internet de los actos administrativos proferidos por la Superintendencia de Industria y Comercio que deben ser notificados personalmente y, en consecuencia, autorizo el servicio de notificación a través de internet.			
14	PARA PUBLICAR A PARTIR DE LA FECHA DE PRESENTACIÓN O DE LA PRIORIDAD INVOCADA:		15 COMPROBANTE DE PAGO O PAGO ELECTRÓNICO
Si es Patente de Invención ☐ 6 meses ☐ 12 meses ☒ 18 meses ☐ Otro Cual:		Si es Patente de Modelo de Utilidad ☐ 6 meses ☐ 12 meses ☐ Otro Cual:	N° 14 – 009253 Fecha: 28 DE ENERO DE 2014
16	FIRMA DEL SOLICITANTE, DEL APODERADO O DEL REPRESENTANTE LEGAL <i>Junto a cada firma, indicar el nombre del firmante y su calidad (si tal calidad no es obvia al leer el petitorio)</i>		
 MAURICIO PATIÑO BONNET			
17	ANEXOS		
Documentación Técnica 1. ☒ Descripción N° de folios: 2. ☒ Reivindicaciones N° Reivindicaciones: 3. ☒ Dibujos y/o figuras N° folios: 4. ☒ Resumen. 5. ☐ Documento de Prioridad. 6. ☐ Traducción del documento de prioridad. 7. ☐ Certificado de depósito de material biológico si fuera el caso. 8. ☐ Listado de secuencias de nucleótidos y/o aminoácidos en forma digital si fuera el caso. 9. ☐ Arte final 12 x 12. 10. ☐ Anexo formato digital.		Documentación Jurídica 11. ☒ Poderes, si fuera el caso. 12. ☒ Documento que legalmente pruebe la cesión del inventor al solicitante o a su causante. 13. ☐ Copia del contrato de acceso de recursos genéticos o productos derivados, o certificado o numero de registro, si fuera el caso. 14. ☐ Copia de la licencia o autorización de conocimientos tradicionales, o certificado o número de registro, si fuera el caso. 15. Reducción de tasas Micro, pequeñas o medianas empresas ☐ Copia simple de la declaración de renta del año inmediatamente anterior, o en su defecto prueba documental idónea. ☐ Documento de constancia de cumplimiento con lo establecido en la ley 905 de 2004. Universidades públicas o privadas ☐ Copia acto de reconocimiento institucional emitido por el Ministerio de Educación Entidades sin ánimo de lucro ☐ Copia de registro vigente en Cámara de comercio. ☐ Hoja de información complementaria. ☐ Otros, especificar 16. ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud. 17. ☐ Comprobante de pago por reivindicación de prioridad. 18. ☐ Comprobante de pago de la tasa por concepto de excedente de palabras en la publicación. 19. ☐ Comprobante de pago por reivindicación adicional a 10.	

**PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE UNA ESTRUCTURA EN PELICULA DE
PVC PARA EMPAQUE DE CARAMELOS**

DESCRIPCIÓN

5

OBJETO DE LA INVENCION

La presente solicitud de Patente de Invención tiene por objeto el registro de un procedimiento de fabricación de una estructura en película de PVC para empaque de caramelos, que incorpora notables innovaciones y ventajas frente a las técnicas utilizadas hasta el momento.

10

Más concretamente, la invención propone el desarrollo de un procedimiento de fabricación de una bobina de película PVC, que por su particular disposición, permite fabricar una película de PVC rígida transparente, pigmentada, (o en algunos casos metalizada) recubierta parcialmente por frente y por reverso con una laca termosellable, de química específica, que se registra de acuerdo a una geometría definida tanto en diseño como en ángulos.

15

20 ANTECEDENTES DE LA INVENCION

Son conocidas en el actual estado de la técnica las películas de PVC, utilizadas para el empaque de productos, como por ejemplo los caramelos.

25

La adición de determinados esmaltes en las caras de tales películas de PVC, constituye un factor determinante en el desempeño de la estructura en procesos de empacado de producto tipo caramelo cuadrado por plegado.

Ello supone que en ocasiones se produzcan unos problemas de bloqueo en el material.

30

La presentación del producto final empacado puede verse también afectada debido a que los dobleces finales quedan en ocasiones con un plegado deficiente.

La presente invención contribuye a solucionar y solventar la presente problemática, pues permite la elaboración de una película de PVC adecuada para el empacado en su interior de un determinado producto de tipo alimenticio, eliminando los problemas de bloqueo del material, mejorando la presentación del producto final empacado, y aumentando la velocidad de empaque.

10 DESCRIPCIÓN DE LA INVENCION

La presente invención se ha desarrollado con el fin de proporcionar un procedimiento de fabricación de una estructura en película de PVC para empaque de caramelos, adaptado para su trabajo sobre una película de PVC longitudinal que es desenrollada desde una bobina inicial, y se caracteriza esencialmente por el hecho de tras el desenrollado de la bobina comprende:

- A. Una aplicación en continuo de un producto tipo esmalte sobre una de las caras de la película de PVC longitudinal, y de modo que la aplicación es efectuada sobre la región periférica de la cara de la película de PVC, y quedando la región central desahfectada por la aplicación.
- B. Una aplicación en continuo del producto tipo esmalte sobre la otra cara de la misma película de PVC longitudinal, y de modo que la aplicación es efectuada sobre toda dicha cara de la película de PVC, y con un dibujo determinado.

Adicionalmente, en el procedimiento de fabricación de una estructura en película de PVC para empaque de caramelos, el producto aplicado es una resina vinílica.

Preferentemente, en el procedimiento de fabricación de una estructura en película de PVC para empaque de caramelos, la resina vinílica es laca de selle.

Alternativamente, en el procedimiento de fabricación de una estructura en película de PVC para empaque de caramelos, la aplicación se efectúa mediante una impresora o lacadora utilizando el método de rotograbado.

- 5 Por añadidura, en el procedimiento de fabricación de una estructura en película de PVC para empaque de caramelos, al menos una de las caras de la película de PVC recibe una impresión de colores antes de la aplicación del producto tipo esmalte.

10 Gracias a la presente invención, se consigue elaborar una película de PVC, adecuada para el empackado de productos alimenticios o de consumo humano, como por ejemplo caramelos, evitando los problemas de los problemas de bloqueo en el material, y mejorando sustancialmente la presentación del producto final empackado pues elimina que los dobleces finales queden en ocasiones con un plegado deficiente, además de aumentar la velocidad de empaque.

15 Otras características y ventajas del procedimiento de fabricación de una estructura en película de PVC para empaque de caramelos resultarán evidentes a partir de la descripción de una realización preferida, pero no exclusiva, que se ilustra a modo de ejemplo no limitativo en los dibujos que se acompañan, en los cuales:

20 **BREVE DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS**

Figura 1.- Es una representación esquemática de una modalidad de realización preferida del procedimiento de fabricación de una estructura en película de PVC para empaque de caramelos de la presente invención.

25 Figuras 2 y 3.- Son unas vistas esquemáticas de unos detalles de la aplicación y resultado de una modalidad de realización preferida del procedimiento de fabricación de una estructura en película de PVC para empaque de caramelos de la presente invención.

30 **DESCRIPCIÓN DE UNA REALIZACIÓN PREFERENTE**

Tal y como se muestra esquemáticamente en la figura 1, el procedimiento de fabricación de una estructura en película de PVC para empaque de caramelos, adaptado para su trabajo sobre una película de PVC 12 longitudinal que es desenrollada desde una bobina 11 inicial, tras el desenrollado 1 de la bobina 11

5 comprende:

A. Una aplicación 2 en continuo de un producto tipo esmalte sobre una de las caras de la película de PVC 12 longitudinal, y de modo que la aplicación 2 es efectuada sobre la región periférica de la cara de la película de PVC 12, y quedando la región central desafectada por la aplicación 2.

10 B. Una aplicación 3 en continuo del producto tipo esmalte sobre la otra cara de la misma película de PVC 12 longitudinal, y de modo que la aplicación es efectuada sobre toda dicha cara de la película de PVC 12, y con un dibujo determinado.

15 Tal y como se representa esquemáticamente en la figura 2, la primera aplicación 2 en continuo se efectúa tras el desenrollado 1 desde una bobina 11 de la película de PVC 12 longitudinal.

20 Según se aprecia en la figura 2, la aplicación 2 es efectuada sobre la región periférica de una cara de la película de PVC 12 longitudinal, y quedando la región central desafectada por la misma aplicación 2.

25 Según se aprecia esquemáticamente en la figura 3, a continuación se efectúa una segunda aplicación 3 en continuo del producto tipo esmalte sobre la otra cara de la misma película de PVC 12 longitudinal, y de modo que la aplicación 3 es efectuada sobre toda dicha cara de la película de PVC 12 longitudinal, y con un dibujo determinado.

30 En algunas modalidades de realización preferidas, al menos una de las caras de la película de PVC 12 recibe una impresión de colores antes de la aplicación 2, 3 del producto tipo esmalte.

La película de PVC 12 es de polímero de PVC, con formulación libre de plastificante, lo que le imparte la rigidez necesaria para el plegado. El sustrato generalmente se utiliza transparente, pero en algunas aplicaciones podría ser pigmentado (en especial de blanco) o también se encuentra en acabado metalizado, es decir, con un depósito de aluminio superficial que puede alcanzar por ejemplo las 0,03 micras de espesor.

Una vez extruida, la película de PVC 12 es muy estable y tiene la capacidad de recibir en su superficie tanto las tintas de impresión como el recubrimiento de laca de sellado.

En esta modalidad de realización preferida, la película de PVC 12 está constituida a partir de Cloruro de Polivinilo valor K 57, el estabilizante tipo Carboxilato y el modificador de impacto que es metacrilato butadieno estireno (MBS).

El producto tipo esmalte, en esta realización preferida por la naturaleza del sustrato de PVC, es una resina vinílica, pues es la que mejor se desempeña para la formulación de la composición de recubrimiento y debe ser complementada con un solvente orgánico tipo ester y aditivos específicos para conseguir otras propiedades como antiestáticos, ceras de deslizamiento tipo carnauba y antiestáticos de sales de amonio cuaternario.

En concreto, en esta modalidad de realización preferida, la resina vinílica es una laca de selle, con una dispersión de copolímeros de resina vinílica en una mezcla de solventes orgánicos tipo ester y un paquete de aditivos que mejoran notablemente su procesabilidad y desempeño en máquina. La laca de selle se suministra en estado líquido a la máquina impresora y en el proceso de impresión se evapora todo el solvente por medio de grandes túneles de secado.

El objetivo fundamental de la laca de selle es fundirse sobre la superficie de la película de PVC 12, una vez se consiga la temperatura adecuada mediante mordaza de contacto. Esta fusión permite que se genere un selle cohesivo consigo misma y

adhesivo con el propio sustrato. Con esto se garantizan las características de hermeticidad e integridad del empaque hacia el producto.

La formulación de la laca de selle es en realidad una disolución de resina vinílica que alcanza el 10% de sólidos en un medio de solventación de acetato de etilo y acetato de n-propilo. La fórmula se complementa con un agente antiestático líquido del tipo sal de amonio cuaternario, un antiespumante de sílice y una cera natural para facilitar el deslizamiento tipo carnauba.

La resina sólida es disuelta en un reactor con chaqueta de enfriamiento, que previamente ha sido cargado con los solventes y todos los aditivos. El resultado es un laca tipo barniz de apariencia transparente cuyas propiedades de fluidez permiten que pueda ser aplicada sobre la superficie del sustrato dejando el componente sólido sobre el sustrato y permitiendo la evaporación del solvente mediante cambio del estado líquido al estado gaseoso.

Las principales propiedades de la laca de selle se pueden ver resumidas en la siguiente tabla y deben ser objeto de estricto control durante el proceso de fabricación y almacenamiento.

Propiedad	Especificación
Viscosidad	19 segundos en la Copa Zahn No. 2
Sólidos	10%
Apariencia	Transparente
Volátiles	90%
Temperatura de Inicio	120 C

En una modalidad de realización preferida, la aplicación 2, 3 del producto tipo esmalte en la película de PVC 12, como por ejemplo laca de selle, se efectúa mediante una impresora o lacadora por el método de rotograbado.

Las prensas por rotograbado disponen de una unidad en donde se acopla un cilindro grabado a unas condiciones de lineatura de celda y profundidad. Esta grabación en forma de celdas, aloja la cantidad de laca precisa que luego de un giro, y mediante
 5 contacto directo con el sustrato en un proceso continuo, se deposita en la superficie comenzando de inmediato con el proceso de evaporación de los solventes por efecto de la temperatura de los túneles de aire caliente.

Adicionalmente al control de las condiciones de proceso y aplicación de la laca de
 10 selle, el desempeño exitoso de la estructura está basado en las dimensiones, disposición espacial, geometría, y ángulos en los que se aplica la laca sobre el área de la película.

Esta configuración permite que cada uno de los pliegues del empaque asegure la
 15 sellabilidad y hermeticidad que el producto demanda para su distribución y consumo, permitiendo a la vez que el producto tenga una fácil apertura. Es decir, que se consiga un selle hermético pero pelable.

Esta especialización del producto, es el resultado de una investigación profunda del
 20 comportamiento del selle, hasta conseguir el ajuste fino que diferencia el resultado.
 4.

La geometría definida para la aplicación de la laca sensible a la temperatura es también fundamental para el buen desempeño de la estructura. Otro aspecto
 25 importante, que complementa las características necesarias de la estructura radica en la diferencia que deben presentar la laca interior respecto a la laca exterior.

Un aporte importante para el óptimo desempeño de la estructura de empaque es asegurar que cada una de las caras de la película de PVC 12 tenga el recubrimiento
 30 adecuado. Por una cara de la película de PVC 12 se coloca el modelo de rombos consecutivos (figura 3) alineados en dirección máquina con punto de contacto en

uno de sus vértices. Por la otra cara de la película de PVC 12 la aplicación 2 se hace en forma continua sin obedecer a un diseño particular (figura 2).

5 La laca interior sigue un patrón de aplicación continuo, tal como se puede observar en la figura 2 (zona sombreada), alineada con la dirección de extrusión de la película de PVC 12 y ubicada espacialmente en los bordes externos de la bobina 11. Estos bordes serán los que se plieguen para formar las aletas de selle del producto (cubo).

10 El espacio libre de laca dejado en el centro de la bobina 11 (zona no sombreada de la figura 2) es un área importante para alojar el producto a empaquetar, que por ser un alimento no puede tener contacto con el recubrimiento. Adicionalmente permite que por condiciones de coeficiente de fricción, el caramelo no llegue a resbalar durante el empaque automático.

15 El ancho de grabación de las dos franjas continuas de lacas viene calculado especialmente para la longitud de las aletas de selle, y que puede ser por ejemplo de 13 milímetros. El ancho de la bobina 11 es de 46 milímetros, por ejemplo.

20 La laca exterior es el recubrimiento más importante para el desempeño del producto. A diferencia de la laca interior, la geometría de rombos continuos y alineados por el vértice, cubre toda el área de la bobina 11 (figura 3). La zona coloreada es la que identifica la presencia de la laca, la zona no sombreada está libre de laca. Esta configuración garantiza que la fuerza de sellado que se desarrolla alcanza un nivel perfecto para asegurar la hermeticidad con fácil apertura del producto en el momento del consumo.

25 En el diseño se destacan claramente dos cordones de rombos con una longitud por ejemplo de 6 milímetros entre bordes y un ángulo por ejemplo de 90 grados, con un espesor de pared de por ejemplo 1 milímetro. Esta hilera de rombos están ubicados de manera simétrica del borde de la bobina y son un refuerzo de selle (figura 3).

Las hileras restantes, constituyen un enmallado de menor área de contacto, cuya distancia entre vértices alcanzan por ejemplo 4,2 milímetros y un ángulo por ejemplo de 74 grados con un espesor de pared de por ejemplo 0,5 milímetros.

- 5 Un intervalo de ángulos utilizado habitualmente puede estar comprendido entre los 45 y 90 grados, pues es el intervalo en el que habitualmente se hacen los pliegues del empaque del caramelo. Un ángulo alterno de 74 grados es útil para llenar los espacios libres que deja la cuadrícula a de 90 grados.

- 10 El ancho total de una bobina 11 de alimento de una máquina empacadora (no siendo tal máquina objetos de la invención) es de por ejemplo 46 milímetros.

El detalle de una configuración geométrica se puede observar en la figura 3, aunque en la realidad el recubrimiento de laca es totalmente transparente por lo que a

- 15 simple vista podría pasar desapercibido.

Con el procedimiento de fabricación de una estructura en película de PVC para empaque de caramelos de la presente invención, se consigue elaborar una película de PVC, adecuada para el empackado de productos alimenticios o de consumo humano, como por ejemplo caramelos, eliminado los problemas de bloqueo de material, y mejorando sustancialmente la presentación del producto final empackado ya que los dobleces quedan muy bien plegados, y mejorando la velocidad de empackado hasta incluso 1200 caramelos por minuto.

- 20 El producto final resultante es una bobina de película de PVC 12 impresa y con dos lacas, impresa con el diseño requerido.

Este producto reúne todas las condiciones de proceso descritas anteriormente y debe tener completamente definidos los parámetros de control que aseguren sus

- 30 propiedades.

El producto terminado con estas características, puede ser utilizado para que por medio de una máquina que integra la bobina y los caramelos, se pueda empaçar un caramelo cuadrado (en forma de cubo) mediante el uso de plegadores y aprovechando el calor transmitido por conducción a través de unas resistencias eléctricas.

La estructura puede también llevar impresión desde uno hasta ocho colores, por ejemplo, de acuerdo a la información gráfica que entregue el cliente y constituye la imagen del producto.

10

Puede ser utilizada en máquinas de distintas velocidades, y generalmente se acompaña del proceso de troquelado en línea del producto caramelo a empaçar, alimentación, plegado del empaque y finalmente la soldadura que se consigue con una resistencia eléctrica con control de temperatura que asegure mínima variación del valor programado de manera que se consiga completa hermeticidad.

15

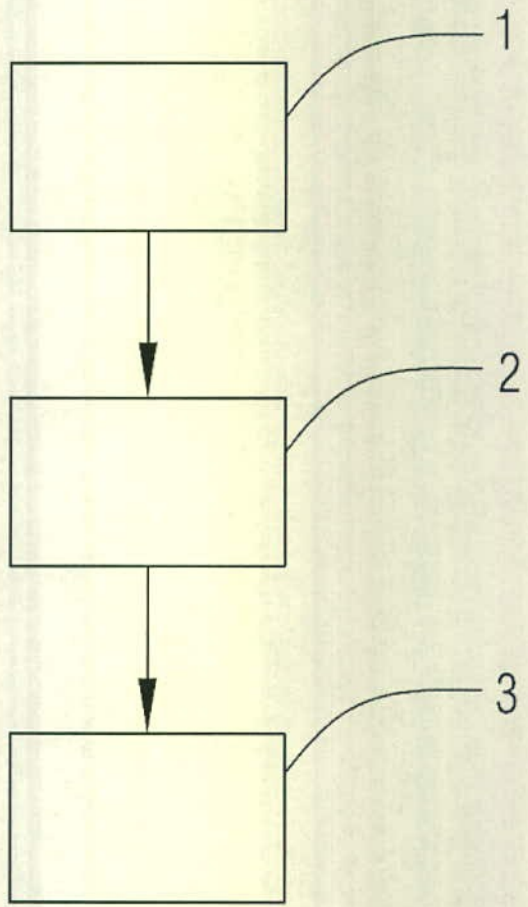
Los detalles, las formas, las dimensiones y demás elementos accesorios, así como los materiales empleados en el procedimiento de fabricación de una estructura en película de PVC para empaque de caramelos de la invención, podrán ser convenientemente sustituidos por otros que sean técnicamente equivalentes y no se aparten de la esencialidad de la invención ni del ámbito definido por las reivindicaciones que se incluyen a continuación.

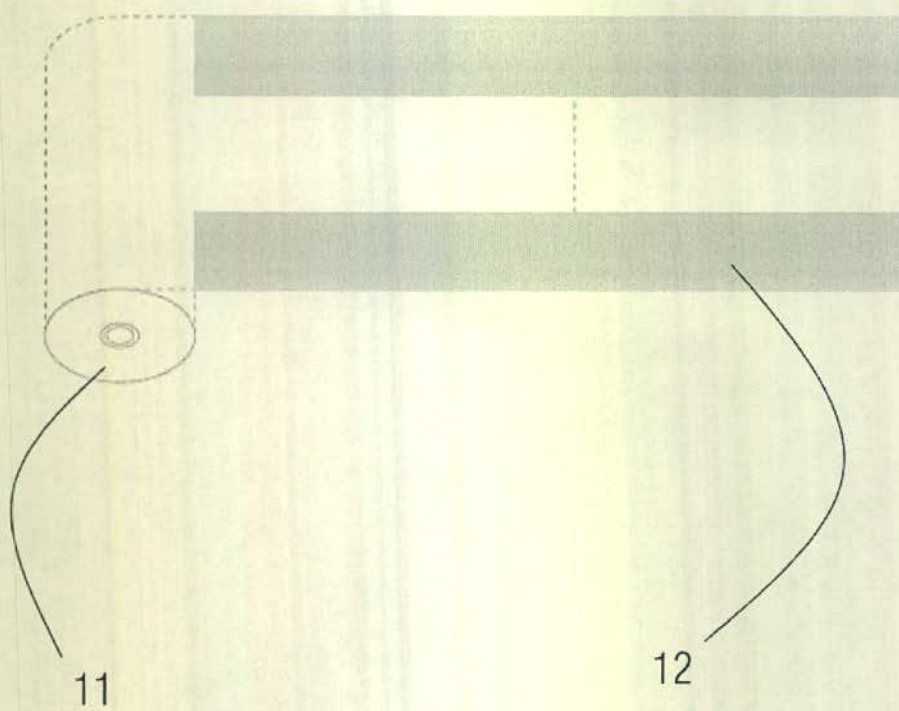
20

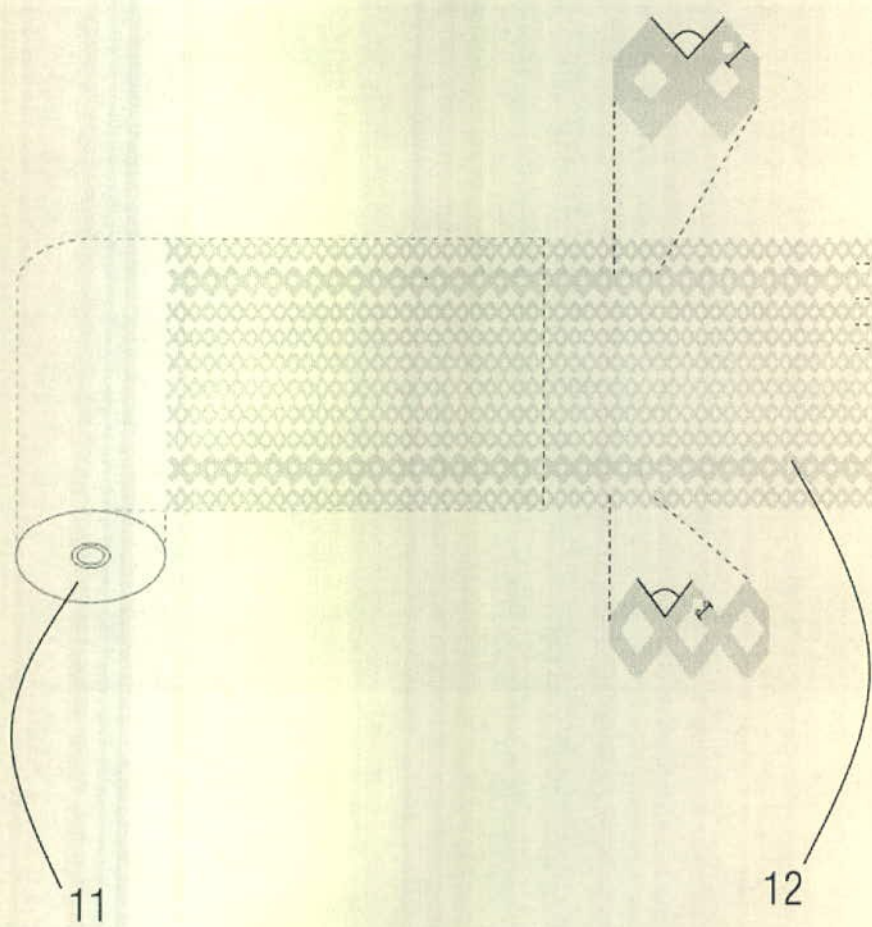
REIVINDICACIONES

1. Procedimiento de fabricación de una estructura en película de PVC para empaque de caramelos, adaptado para su trabajo sobre una película de PVC (12) longitudinal que es desenrollada desde una bobina (11) inicial, caracterizado por el hecho de tras el desenrollado (1) de la bobina (11) comprende:
 - A. Una aplicación (2) en continuo de un producto tipo esmalte sobre una de las caras de la película de PVC (12) longitudinal, y de modo que la aplicación (2) es efectuada sobre la región periférica de la cara de la película de PVC (12), y quedando la región central desafectada por la aplicación (2).
 - B. Una aplicación (3) en continuo del producto tipo esmalte sobre la otra cara de la misma película de PVC (12) longitudinal, y de modo que la aplicación es efectuada sobre toda dicha cara de la película de PVC (12), y con un dibujo determinado.
2. Procedimiento de fabricación de una estructura en película de PVC para empaque de caramelos según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que el producto aplicado es una resina vinílica.
3. Procedimiento de fabricación de una estructura en película de PVC para empaque de caramelos según la reivindicación 2, caracterizado por el hecho de que la resina vinílica es laca de selle.
4. Procedimiento de fabricación de una estructura en película de PVC para empaque de caramelos según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que la aplicación (2, 3) se efectúa mediante una impresora o lacadora utilizando el método de rotograbado.
5. Procedimiento de fabricación de una estructura en película de PVC para empaque de caramelos según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho al

menos una de las caras de la película de PVC (12) recibe una impresión de colores antes de la aplicación (2, 3) del producto tipo esmalte.







PROPIEDAD INTELECTUAL Poder

Yo (nosotros) **ALBERTO JACOBO FURMANSKI GOLDSTEIN**, obrando en nombre propio y representación de **MINIPAK S.A.S.**, con domicilio en Carrera 72 Nro. 62 A 37 Sur, Bogotá D.C., Colombia, nombro(amos) a **MAURICIO PATIÑO, JORGE DI TERLIZZI y MARTÍN CARRIZOSA** con domicilio en Bogotá D.C., República de Colombia, apoderados verdaderos y legales con poder especial, amplio y suficiente:

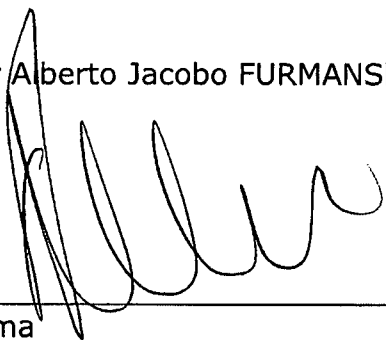
- 1) Para recabar de las oficinas y autoridades colombianas administrativas, judiciales y de policía en cualquier instancia o recurso, la obtención de patentes de invención, modelos de utilidad, dibujos y modelos industriales, registro de marcas, registro de lemas comerciales, depósito de nombres y enseñas comerciales, registros sanitarios, derechos de autor y nombres de dominio así como sus traspasos, prórrogas, renovaciones y cambios de nombre;
- 2) Elaborar, tramitar, solicitar, obtener, realizar, ejecutar y registrar contratos, licencias, autorizaciones y registros de cualesquiera clases;
- 3) Intervenir como demandante o como demandado en cualquier instancia y recurso y ante cualquier juez, entidad, corporación, funcionario público o autoridad en acciones judiciales, administrativas y de policía, tales como acciones derivadas de nombre o enseña comerciales; acciones reivindicatorias; acciones derivadas de la obtención o explotación de licencias; acciones de competencia desleal, demandas penales y civiles; acciones de indemnización de perjuicios, reclamos, u observaciones a cualquier asunto sobre propiedad intelectual; al ejercicio de medidas cautelares y cualesquiera otras acciones, medidas o recursos similares relacionados con la propiedad intelectual.

A este efecto, los facultamos para elevar solicitudes, formular descripciones, enmiendas, protestas, declaraciones, oposiciones, cancelaciones, apelaciones, inscripción de afectaciones y reclamos; pagar impuestos, cuotas y gravámenes prescritos por la Ley; renunciar o desistir a derechos concedidos o en curso de concesión; recibir toda clase de documentos y valores dando al descargo respectivo, y en general, para dar ante dichas autoridades todos los pasos necesarios al efecto indicado y tomar todas las medidas que creyeren conducentes al resguardo de mis (nuestros) intereses, con todas las facultades necesarias, y por este documento desde ahora declaro(amos) válido y bueno todo cuanto los apoderados hicieren en mi (nuestro) beneficio.

Este poder comprende la facultad de ratificar, o confirmar en mi (nuestro) nombre lo actuado, así como la facultad de recibir, desistir, transigir, comprometer, sustituir y revocar sustituciones, recibir notificaciones y nombrar apoderados judiciales o extrajudiciales.

Dado y firmado el 25 de Septiembre de 2013, En Bogotá,

Por Alberto Jacobo FURMANSKI GOLDSTEIN



Firma

DOCUMENTO DE CESIÓN

Se deja constancia que el(los) suscrito(s)

1. Alfonso PATERNINA LEON
2. Alberto Jacobo FURMANSKI GOLDSTEIN
3. Gloria del Pilar MUNEVAR LOZANO
4. Oscar Fabián PALACIOS ALARCON

Domiciliado(s) en

c/o MINIPAK S.A.S. Carrera 72 Nro. 62 A 37 Sur, Barrio Perdomo, Bogotá D.C. Colombia

De aquí en adelante referido(s) como el **CEDENTE**, declara(n) bajo juramento ser el(los) único(s) y auténtico(s) inventor(es) de la invención

PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE UNA ESTRUCTURA EN PELICULA DE PVC PARA EMPAQUE DE CAMELOS

Y por este medio transfiere todos los derechos y títulos sin ninguna restricción que le fuere de la invención en favor de

MINIPAK S.A.S.

Una corporación constituida y existente de conformidad con las leyes de

Colombia

Domiciliada en

c/o MINIPAK S.A.S. Carrera 72 Nro. 62 A 37 Sur, Barrio Perdomo, Bogotá D.C. Colombia

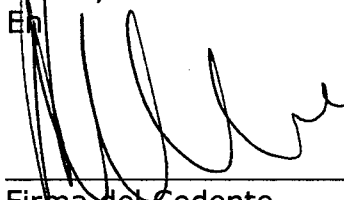
Todos los derechos inherentes la mencionada invención en la República de Colombia.

Dado y firmado este
En

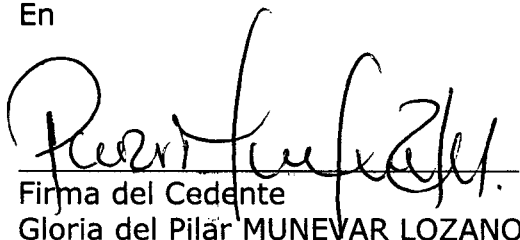


Firma del Cedente
Alfonso PATERNINA LEON
Dado y firmado este
En

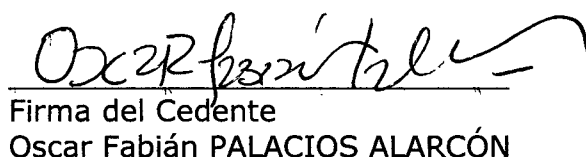
Dado y firmado este
En



Firma del Cedente
Alberto Jacobo FURMANSKI GOLDSTEIN
Dado y firmado este
En



Firma del Cedente
Gloria del Pilar MUNEVAR LOZANO



Firma del Cedente
Oscar Fabián PALACIOS ALARCÓN

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

-/-



RECIBO DE CAJA

No. 14 - 009253

Bogotá D.C., Enero 28 de 2014 - 10:02:07

RECIBIDO DE : PRIETO & CARRIZOSA S.A.

NI 800.240.450

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
RECIBO DE CA	999999999	9251	28/01/2014		541.000.00

*** Conceptos Pagados ***

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr. UNIDITARIO	Vr. CONCEPTO
1	50005-01-01 SOLICITUDES	1 TRAMITES DE SOL. DE PATENTE DE INVENCIÓN	515.000.00	515.000.00
				<u>\$515.000.00</u>
			=====	

SON: **QUINIENTOSQUINCE MIL PESOS MONEDA CORRIENTE***

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

CLIENTE: MINIPAK S.A.S.
SOLICITUD DE INVENCIÓN DE PATENTE Ref.
78864/1

\$ 515.000

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 14-023906-00000-0000

Fecha: 2014-02-05 15:10:50 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Folios: 21 22

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

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

Enero 28 de 2014 - 10:02:08



AI

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 14-023906- -00000-0000

Fecha: 2014-02-05 15:10:50 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Folios: 21 22PATENTE DE INVENCION ☒MODELO DE UTILIDAD ☐

Art 33 Decisión 486/00

☒	Indicación que se solicita 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 (De ser el caso formato de descuento)
Completa ☒	Incompleta ☐

PATENTE DE INVENCION PCT ☐MODELO DE UTILIDAD PCT ☐

Art.33 Decisión 486/00, Circular Única

☐	Indicación que se solicita una PCT
☐	Copia de la solicitud en español, tal como fue presentada inicialmente (capítulo descriptivo, reivindicatorio, resumen)
☐	Dibujos de ser estos pertinentes
☐	Comprobante de pago de las tasas establecidas (de ser el caso formato de descuento)
Completa ☐	Incompleta ☐

DISEÑO INDUSTRIAL ☐

(Art. 119 Decisión 486/00)

☐	Indicación que se solicita 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 ☐

(Art. 92 Decisión 486/00)

☐	Indicación que se solicita un esquema de trazado
☐	Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
☐	Representación gráfica de un esquema de trazado
☐	Comprobante de pago de las tasas establecidas
Completa ☐	Incompleta ☐