



No. 14-157545- -00005-0000

Fecha: 2015-05-06 16:00:32 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 608 MODIFICASOLICIT Follos: 9

AS. 128.737

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES
MODIFICACIONES Y/O CORRECCIONES

1. Identificación del Trámite

☐ Error material

☒ Modificación a una Solicitud en trámite

☒ Patente de Invención

☐ Patente de Modelo de Utilidad

☐ Registro de Diseño Industrial

☐ Esquema de Trazado de Circuitos Integrados

2. Datos del solicitante

Persona Natural ☐

Persona Jurídica ☒

OWENS-BROCKWAY GLASS CONTAINER INC.

Nombre o denominación / Nombre o razón social completa

Nombre representante legal

Tipo de empresa

Micro ☐

Pequeña ☐

Mediana ☐

Otra ☒

Documento de identificación:

☐ C.C.

☐ C.E.

☐ NIT

☐ Otro Número

Nacionalidad/País de constitución	Dirección y domicilio del titular	Ciudad
US	One Michael Owens Way, 43551	Perrysburg, OH
Dirección electrónica	No. Fax	Número telefónico

☒ Autorizo expresamente a la Superintendencia de Industria y Comercio para que todas las comunicaciones sean enviadas a través de la dirección de correo electrónico

3. Datos del apoderado:

CADENA SARMIENTO JUAN PABLO

80.410.337

57492

Apellidos y Nombre

Documento de identificación

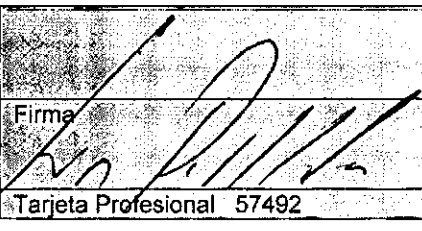
Tarjeta profesional

Dirección y domicilio	Ciudad
Calle 70 A #4-41	Bogotá, D.C.
Dirección electrónica	No. Fax
notificaciones@bc.com.co	742-2200
	Número telefónico
	744-2200

En caso de haber presentado poder general para asuntos que se adelanten ante la Delegatura de Propiedad Industrial, sírvase indicar el número de su radicación o protocolo de poder general

4. Datos del trámite
Corrección:
Expediente No. 14 157.545
Aparece:
Debe ser:
Modificación:
☒ Modificación al capítulo reivindicatorio.
☐ Modificación al capítulo descriptivo.
☐ Modificación al resumen.
☐ Modificación a los dibujos.
☐ Modificación al solicitante.

5. Anexos
☒ Comprobante de pago de la tasa para la presentación de la corrección y/o modificación
☐ Poder, si fuere el caso.
☒ Documento que contiene las modificaciones o correcciones.
☐ Copia de la solicitud y sus anexos en formato magnético.

6. Firma	
Nombre y apellidos	Firma
JUAN PABLO CADENA SARMIENTO	
C.C 80.410.337	Tarjeta Profesional 57492

128737

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

-/-



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

RECIBO DE CAJA

No. 15 - 0019406

Bogotá D.C., Febrero 18 de 2015 - 10:01:23

RECIBIDO DE : BRIGARD & CASTRO S.A.

NI 860.047.372

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	650531781	17/02/2015	48.930.000.00

*** Conceptos Pagados ***

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr. UNIDITARIO	Vr. CONCEPTO
1	50005-01-03	CAMBIO DE MODALIDAD Y MODIFICACIONES N. CREACION CORRECCION A SOLICITUD EN TRAMITE / MODIFICA	132.000.00	132.000.00
				\$132.000.00

SON: **CIENTO TREINTA Y DOS MIL PESOS MONEDA CORRIENTE***

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 14-157545- -00005-0000

Fecha: 2015-05-06 16:00:32 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 608 MODIFICASOLICIT Folios: 9

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

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

Febrero 18 de 2015 - 11:22:03

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

- / -

128937
4



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

RECIBO DE CAJA

No. 15 - 008216

Bogotá D.C., Enero 21 de 2015 - 17:17:11

RECIBIDO DE : BRIGARD & CASTRO S.A.

NI 860.047.372

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR PAGO
RECIBO DE CA	999999999	7820	21/01/2015		82.379.000.00

*** Conceptos Pagados ***

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr.UNDITARIO	Vr.CONCEPTO
5	50005-01-01 SOLICITUDES	1607 REIVINDICACION PATENTE UNITARIA ADICIONAL A LAS 10 INIC	32.000.00	160.000.00
				\$160.000.00

=====

SON: **CIENTO SESENTA MIL PESOS MONEDA CORRIENTE**

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

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

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

Enero 21 de 2015 - 17:17:35

128737

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

- / -

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

RECIBO DE CAJA

No. 15 - 008188

Bogotá D.C., Enero 21 de 2015 - 17:17:11

RECIBIDO DE : BRIGARD & CASTRO S.A.

NI 860.047.372

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR PAGO
RECIBO DE CA	999999999	7820	21/01/2015		82.379.000.00

*** Conceptos Pagados ***

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr. UNIDITARIO	Vr. CONCEPTO
1	50005-01-01 SOLICITUDES	1607 REIVINDICACION PATENTE UNITARIA ADICIONAL A LAS 10 INIC	32.000.00	32.000.00
				\$32.000.00

SON: **TREINTA Y DOS MIL PESOS MONEDA CORRIENTE**

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

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

Web: www.sic.gov.co e-mail: info@sic.gov.co Conmutador: (571) 5870000 Fax: (571) 5870284 Línea: 018000-810165 Call Center: (571) 6513240

Enero 21 de 2015 - 17:17:34

REIVINDICACIONES

1. Un émbolo de prensado de parisón para una máquina de fabricación de cristalería por prensado-y-soplado, el cual incluye:

una base, una nariz, y un cuerpo extendiéndose entre la base y la nariz, dicho cuerpo tiene un eje central y una superficie externa de revolución alrededor de dicho eje central,

dicha superficie externa de revolución incluye por lo menos una primera y segunda porciones espaciadas y una tercera porción intermedia que se extiende entre dicha primera y segunda porciones espaciadas,

dicha primera y segunda porciones espaciadas son cónicas y se estrechan en la dirección desde la base hacia la nariz en ángulos de no más de 2.0° respecto a dicho eje y dicha tercera porción es una superficie cónica externa y se estrecha en la dirección desde la base hacia la nariz a un ángulo entre 4° y 6° inclusive respecto a dicho eje.

2. El émbolo establecido en la reivindicación 1 en donde dicha tercera porción está en un ángulo de 4.74° sobre dicho eje.

3. El émbolo establecido en la reivindicación 1 en donde dicha primera porción tiene un ángulo de 0.97° , dicha segunda porción tiene un ángulo de 0.92° , y dicha tercera porción tiene un ángulo de 4.74° .

4. Un arreglo de molde de parisón para una máquina de formado de cristalería mediante prensado-y-soplado, el cual incluye:

un anillo de cuello para moldear una porción de acabado de un parisón,

un molde de parisón para moldear una porción de cuerpo del parisón, y

un émbolo para la inserción a través de dicho anillo de cuello dentro de dicho molde de parisón para prensar una gota de vidrio caliente contra una superficie interna de dicho anillo de cuello y dicho molde de parisón, dicho émbolo tiene tiene:

una base,

una nariz, y

una superficie externa de revolución alrededor de un eje central e incluye una primera porción dispuesta dentro de dicho anillo de cuello cuando dicho émbolo está totalmente insertado a través del anillo de cuello dentro del molde de parisón, una segunda porción espaciada de dicha primera porción, y una tercera porción de transición que se extiende entre dicha primera y dicha segunda porción, dicha primera y dicha segunda porción son superficies cónicas externas y se estrechan en la dirección desde la base hacia la nariz en ángulos de no más de 2.0° respecto a dicho eje, dicha tercera porción de transición es una superficie cónica externa que se estrecha en la dirección desde la base hacia la nariz a un ángulo entre 4° y 6° inclusive respecto a dicho eje.

5. El arreglo de molde de parisón establecido en la reivindicación 4 en donde dichas primera, segunda y tercera porciones son cónicas en ángulos diferentes con respecto a dicho eje.

6. El arreglo de molde de parisón establecido en la reivindicación 5 en donde dicha tercera porción tiene un ángulo de 4.74° con respecto a dicho eje.

7. El arreglo de molde de parisón establecido en la reivindicación 4 en donde dicha primera porción tiene un ángulo de 0.97° , dicha segunda porción tiene un ángulo de 0.92° , y dicha tercera porción tiene un ángulo de 4.74° .

8. Un arreglo de molde de parisón para formar un parisón de botella de vino que tiene un acabado de corcho con una profundidad de control de descorche, el cual incluye:

un anillo de cuello que tiene una superficie interna para moldear un acabado de parisón de tipo corcho,

un molde de parisón que tiene una superficie interna para moldear un cuerpo de parisón, y

un émbolo para la inserción a través de dicho anillo de cuello dentro de dicho molde de parisón para prensar una gota de vidrio caliente contra superficies internas de dicho anillo de cuello y dicho molde de parisón, dicho émbolo incluye:

una base que tiene una superficie de referencia,

un eje central perpendicular a dicha superficie de referencia,

una nariz, y

una superficie externa de revolución alrededor de dicho eje y que se extiende desde dicha superficie de referencia hacia la nariz, dicha superficie externa de revolución incluye una superficie de control que se extiende desde dicha superficie de referencia, incluye al menos una primera porción de superficie cónica adyacente a dicha superficie de referencia, una segunda porción de superficie cónica espaciada de dicha primera porción de superficie, y una tercera porción de superficie cónica que se extiende entre y contigua con dicha primera y dicha segunda porción de superficie, dicha primera y dicha segunda porción de superficie se estrechan en la dirección desde la base hacia la nariz en ángulos de no más de 2.0° respecto a dicho eje, dicha tercera porción de superficie se estrecha en la dirección desde la base hacia la nariz a un ángulo entre 4° y 6° inclusive respecto a dicho eje, dicha profundidad de control, medida desde dicha superficie de referencia, que termina en dicha segunda porción de superficie.

9. El arreglo de molde de parisón establecido en la reivindicación 8 en donde dicha tercera porción de superficie tiene un ángulo de 4.74° respecto a dicho eje.

10. El arreglo de molde de parisón establecido en la reivindicación 8 en donde dicha primera porción de superficie tiene un ángulo de 0.97° , dicha segunda porción de superficie tiene un ángulo de 0.92° , y dicha tercera porción de superficie tiene un ángulo de 4.74° .

11. Un émbolo de prensado de parisón para una máquina de fabricación de cristalería por prensado-y-soplado, el cual incluye:

una superficie de referencia;

una nariz;

un eje central que se extiende a través de dicha superficie de referencia y dicha nariz; y

una superficie externa de revolución alrededor de dicho eje central, y que incluye: una primera porción adyacente a dicha superficie de referencia y que se

estrecha en una dirección desde dicha superficie de referencia hacia dicha nariz a un primer ángulo distinto de cero de no más de 2° medidos respecto al eje central, una segunda porción adyacente a la nariz, espaciada axialmente de dicha primera porción, y que se estrecha en la dirección desde dicha superficie de referencia hacia dicha nariz a un segundo ángulo diferente de cero de no más de 2° medidos respecto al eje central y menor que dicho primer ángulo diferente de cero, una tercera porción axialmente entre dichas primera y segunda porciones y que se estrecha en la dirección desde dicha superficie de referencia hacia dicha nariz a un ángulo de no menos de 4° .

12. El émbolo establecido en la reivindicación 11 en donde dicha tercera porción tiene un ángulo entre 4° y 6° inclusive respecto a dicho eje.

13. El émbolo establecido en la reivindicación 12 en donde dicha primera porción tiene un ángulo de 0.97° , dicha segunda porción tiene un ángulo de 0.92° , y dicha tercera porción tiene un ángulo de 4.74° .

14. Un arreglo de molde de parisón para una máquina de formado de cristalería mediante prensado-y-soplado, la cual incluye:

un anillo de cuello para moldear una porción de acabado de un parisón;

un molde de parisón para moldear una porción de cuerpo de dicho parisón;

y

el émbolo establecido en la reivindicación 11, para la inserción a través de dicho anillo de cuello dentro de dicho molde de parisón para prensar una gota de vidrio caliente contra una superficie interna de dicho anillo de cuello y dicho molde de parisón, en donde una profundidad de control se extiende desde dicha superficie de referencia y termina en una segunda porción de superficie.

15. El arreglo de molde de parisón establecido en la reivindicación 14 en donde dicha tercera superficie está separada de dicho anillo de cuello y está dentro de dicho molde de parisón.

16. El arreglo de molde de parisón establecido en la reivindicación 15 en donde dicha primera superficie abarca dicho anillo de cuello y dicho molde de parisón a lo largo de una dirección del eje central.