

CSA836239

Organización y
Digitalización CSA Ltda

Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

Delegatura de Propiedad Industrial
División de Nuevas Creaciones

PGT

SOLICITUD

PATENTE DE INVENCION

10-74489

21. EXPEDIENTE No.

54. TÍTULO APARATO DESPACHADOR DE MATERIAL DE SECADO EN ROLLO CONTINUO

51. CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL

71. SOLICITANTE SCA HYGIENE PRODUCTS AB

DOMICILIO GOTEBORG, SUECIA

74. APODERADO LUZ CLEMENCIA DE PAEZ

C.C. 35.456.344 de Usaquén,

22. BOGOTÁ, D.C.,

**Industria y Comercio**

SUPERINTENDENCIA

PETITORIO

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 10-074489- -00000-0000

Fecha: 2010-06-21 17:13:47 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 85**FORMULARIO UNICO DE SOLICITUD DE PATENTE
PCT
ENTRADA EN FASE NACIONAL****SOLICITUD DE:**

1

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

2

**SOLICITANTE
(71)**Nombre: **SCA HYGIENE PRODUCTS AB**
Sociedad constituida y existente bajo las
leyes de Suecia.Dirección: 405 03 Göteborg,
SueciaDomicilio: Göteborg,
Suecia**IDENTIFICACIÓN**C.C. ☐NIT ☐C.E. ☐Otro ☐

Cual _____

Número _____

3

**REPRESENTANTE
O APODERADO**

Nombre: LUZ CLEMENCIA DE PAEZ

Dirección: Carrera 4ª. No. 72-35

Teléfono: 347 36 11

Fax: 211 86 50

E-mail: clientes@cavelier.com

Domicilio: Bogotá, Colombia.

IDENTIFICACIÓNC.C. ☒NIT ☐C.E. ☐Otro ☐

Cual _____

Número 35.456.344T.P 23.555

4

**INVENTOR (ES)
(72)**

1. Celilia NORDLUND

Frejagatan 2A,
431 44 Mölndal,
Suecia

2. Karoline PETTESSON

Professorsvägen 33,
977 51 Luleå,
Suecia

5

PCT (86)Solicitud Internacional No. PCT/SE2007/001168Fecha: 21 de diciembre de 2007Publicación Internacional No. WO 2009/082293 A1Fecha: 2 de julio de 2009

6

Título (54)**APARATO DESPACHADOR DE MATERIAL DE SECADO EN ROLLO CONTINUO**

7

Clasificación Internacional (51) A47K 010/028

8

PrioridadSI ☐ NO ☒

(33) País de Origen _____

(32) Fecha _____

(31) Número de Solicitud _____

9

Comprobante de pago No.: 10-48,276Fecha: 15 de junio de 2010Comprobante de pago No.: 10-48,386Fecha: 15 de junio de 2010

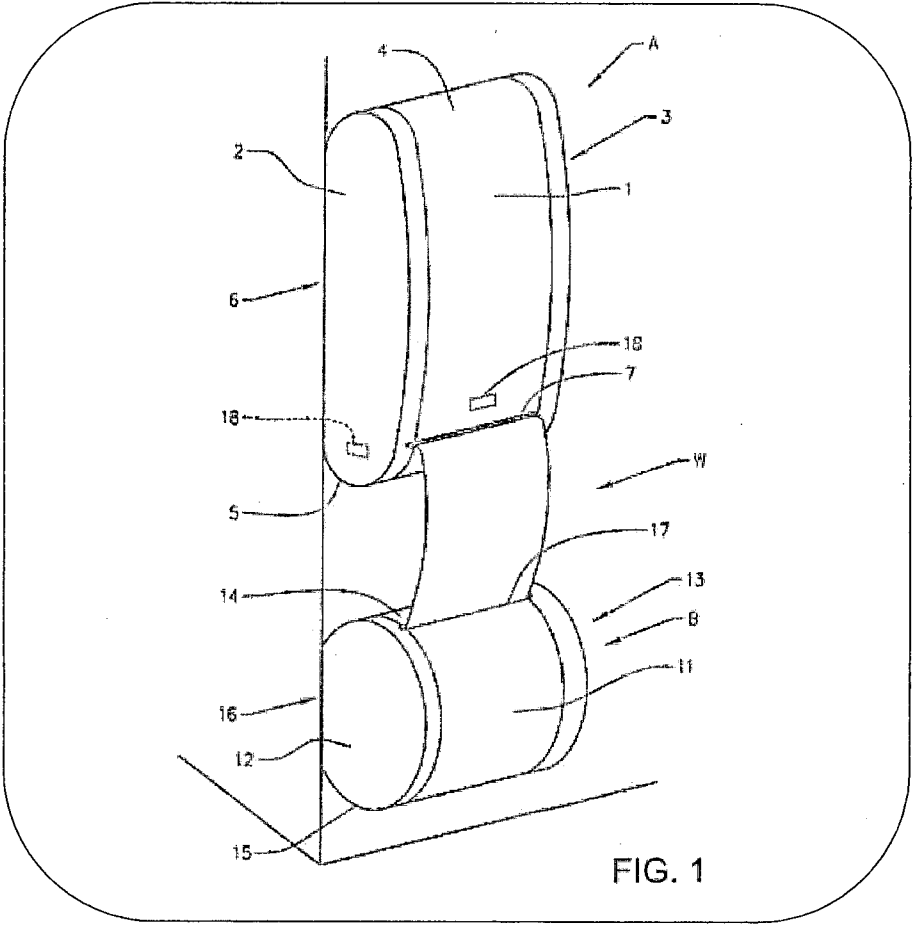
10

Anexos:

- ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud por \$ 554.000.00.
- ☒ Comprobante de pago por 14 reivindicaciones adicionales después de la décima reivindicación por \$364.000,00.
- ☒ 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: LUZ CLEMENCIA DE PAEZ

FIRMA: Luz Clemencia Solé Paez
C.C. 35.456.344 de Usaquén T.P. 23.555

166 JGG

DOCUMENTOS ANEXOS

1. ☒ Publicación Internacional WO 2009/082293 A1

Descripción:

Páginas 13 en el idioma original

Páginas 23 en español

Reivindicaciones: Número (s) 24

Figuras: Número (s) 4

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

3. ☒ Extracto de publicación.

**NO SE REALIZARON MODIFICACIONES EN LA
FASE INTERNACIONAL**

Notaría
Sexta

6

DEL CIRCULO DE BOGOTA, D.C.

COPIA NUMERO 16

DE LA ESCRITURA NUMERO:
FECHA: 28/Enero/2010

0383

ACTO O CONTRATO:
PODER GENERAL
OTORGANTES:
CAVELIER ABOGADOS
LUZ CLEMENCIA DE PAEZ



CERTIFICADO SC 3980-1
PRESTACION DEL
SERVICIO PUBLICO
NOTARIAL
ISO 9001:2000
NTC-ISO 9001:2000

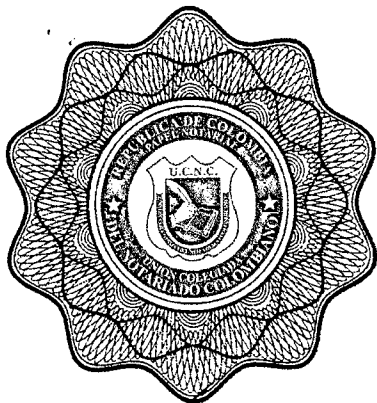


AMPARO QUINTERO ARTURO

NOTARIA SEXTA

CARRERA 9 No. 69-31 - PBX: 317 01 00 - FAX: 314 56 41

Correo Electrónico: notaria6debgta@etb.net.co



ESCRITURA PUBLICA NUMERO: 383

Nº -- TRESCIENTOS OCHENTA Y TRES --

FECHA; ENERO VEINTIOCHO (28) --

DEL AÑO DOS MIL DIEZ (2010)

En la ciudad de Bogotá, ante mí **JAIME VARGAS**

CHAMBO, Notario sexto (6o) encargado del Círculo de Bogotá, se otorgó la escritura pública, con las siguientes características y consignada en los siguientes términos:-----

COMPARECENCIA: Con minuta escrita, compareció el señor **CARLOS ALBERTO GALLÓN GIRALDO**, mayor de edad, vecino de esta ciudad, casado, con sociedad conyugal vigente, identificado con la cédula de ciudadanía No. **19.066.425** de Bogotá, y dijo:-----

ESTIPULACIONES:

PRIMERA.- Que obra en su calidad de representante legal de la sociedad denominada **CAVELIER ABOGADOS** domiciliada en la Carrera 4 No. 72-35, Bogotá, Colombia.-----

SEGUNDA: Que. **SCA HYGIENE PRODUCTS AB**, sociedad constituida y existente bajo las leyes de Suecia, domiciliada en S-405 03 Göteborg, Suecia, designó a **CAVELIER ABOGADOS** como su representante para la Propiedad Industrial en Colombia con facultades de nombrar apoderados tal como consta en la copia auténtica del documento de representación que se protocoliza. -----

TERCERA.- Que en su carácter de representante legal de **CAVELIER ABOGADOS**, y en desarrollo de la facultad otorgada por **SCA HYGIENE PRODUCTS AB**, confiere poder a los abogados **LUZ CLEMENCIA DE PAEZ**, T.P.A. No. **23.555**, identificada con cédula de ciudadanía número 35.456.344 de Usaquen, **DANIEL PEÑA VALENZUELA**, T.P.A. No. **65.620**, identificado con cédula de ciudadanía número 79.518.915 de Bogotá, **GERMAN HUMBERTO MARIN RUALES**, T.P.A. No. **64.239**, identificado con cédula de ciudadanía número 79.155.665 de Bogotá y **JORGE CHAVARRO ARIZTIZABAL**, T.P.A. No. **40.119**, identificado con cédula de ciudadanía número 16.209.380 de Cartago (Valle),, mayores de edad, vecinos de Bogotá,



para que representen a la sociedad a cuyo nombre actúa, ante cualesquiera entidades o personas, ejerzan o no jurisdicción, incluyendo 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, diseños industriales, trazado de circuitos integrados, secretos industriales; el registro de marcas de fábrica, colectivas, defensivas, de servicio, lemas comerciales, nombres comerciales, enseñas, variedades vegetales, denominaciones de origen e indicaciones de procedencia, 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, cancelación administrativa o judicial, nulidad, medidas cautelares, acción por infracción, concesión de licencias, la protección de secretos industriales y de nombres de dominio junto con su administración y pago; acciones populares, de tutela y de cumplimiento; y en general los procesos civiles, penales, administrativos o contencioso-administrativos, de conciliación, arbitramento, tutela relacionados con estos derechos; acciones y procesos que promovamos o se nos promuevan.-----

CUARTO.- Que los apoderados designados están facultados en todos los asuntos arriba determinados para sustituir este mandato, transigir, conciliar, arbitrar, admitir los hechos del proceso, desistir, cancelar, recibir, renunciar y ratificar los actos de agentes oficiosos.-----

QUINTO.- Que protocoliza con la presente escritura, un certificado expedido por la Cámara de Comercio de Bogotá, que acredita la constitución y personería de la sociedad CAVELIER ABOGADOS, igualmente protocoliza copia autenticada del documento de representación otorgado el día 7 de octubre de 2009 por SCA HYGIENE PRODUCTS AB documento que está debidamente Apostillado. -----

Presente el señor **CARLOS ALBERTO GALLÓN GIRALDO**, domiciliado en Bogotá, identificado como aparece al pie de su firma y manifestó que está conforme con el contenido de esta escritura pública.-----

OTORGAMIENTO Y AUTORIZACION.- Leída la presente escritura por los



01



* 8 8 2 2 6 8 8 5 *

CAMARA DE COMERCIO DE BOGOTA

SEDE CHAPINERO

17 DE DICIEMBRE DE 2009 HORA 11:11:00

R027136832

PAGINA: 1 de 3

CERTIFICADO DE EXISTENCIA Y REPRESENTACION LEGAL O INSCRIPCION DE DOCUMENTOS

CERTIFICA:

NOMBRE : CAVELIER ABOGADOS
N.I.T. : 860041367-3
DOMICILIO : BOGOTA D.C.

CERTIFICA:

NO: 00820237

CERTIFICA:

CONSTITUCION : QUE POR ESCRITURA PUBLICA NO. 0006233 DE NOTARIA SEXTA DE BOGOTA D.C. DEL 10 DE SEPTIEMBRE DE 1974 , INSCRITA EL 26 DE SEPTIEMBRE DE 1974 BAJO EL NUMERO 00021234 DEL LIBRO IX, SE CONSTITUYO LA SOCIEDAD CIVIL DENOMINADA: CAVELIER PERDOMO Y CAVELIER.

CERTIFICA :

QUE POR ESCRITURA PUBLICA NO. 0001000 DE NOTARIA SEXTA DE BOGOTA D.C. DEL 10 DE MARZO DE 1983 , INSCRITA EL 5 DE ABRIL DE 1983 BAJO EL NUMERO 00130769 DEL LIBRO IX, LA SOCIEDAD CAMBIO SU NOMBRE DE : CAVELIER PERDOMO Y CAVELIER. POR EL DE : CAVELIER ABOGADOS

CERTIFICA:

QUE POR ESCRITURA PUBLICA NUMERO 1.000 OTORGADA EN LA NOTARIA 6A. DE BOGOTA EL 10 DE MARZO DE 1.983, INSCRITA EN ESTA CAMARA DE COMERCIO EL 5 DE ABRIL DE 1.983 BAJO EL NUMERO 130769 DEL LIBRO IX, LA SOCIEDAD CAMBIO SU NOMBRE DE: CAVELIER PERDOMO Y CAVELIER, POR EL DE: CAVELIER ABOGADOS, E INTRODUJO OTRAS REFORMAS.

CERTIFICA:

CERTIFICA

QUE POR E.P.NO. 2.034 DE LA NOTARIA 6 DE SANTAFE DE BOGOTA DEL 18 DE ABRIL DE 1.995, INSCRITA EL 27 DE ABRIL DE 1.995 BAJO EL NO. 5.937 DEL LIBRO XIII, LA SOCIEDAD TRASLADO SU DOMICILIO AL MUNICIPIO DE TABIO (CUNTAJANAMARCA)..

CERTIFICA:

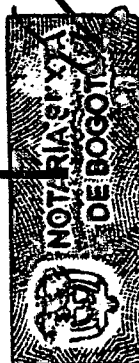
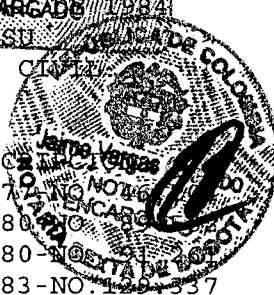
QUE POR ESCRITURA PUBLICA NO. 7710 DE LA NOTARIA SEXTA DE BOGOTA DEL 10 DE OCTUBRE DE 1984, INSCRITA EL 15 DE NOVIEMBRE DE 1984 BAJO EL NO. 1559 DEL LIBRO XIII, LA SOCIEDAD CAMBIO SU NATURALEZA JURIDICA DE SOCIEDAD COMERCIAL A SOCIEDAD CIVIL

CERTIFICA:

REFORMAS:

ESCRITURAS NO.	FECHA	NOTARIA	INSCRIPCION
842	10-V-1.977	18. BTA.	27-V-1.977
3.430	1-VII-1.980	6A. BTA.	3-IX-1.980
4.844	10-IX-1.980	6A. BTA.	8-X-1.980
432	10-II-1.983	6A. BTA.	1-III-1.983-NO. 128-337

28 ENE 2010



7.710	10-X-1.984	6A. BTA.	15-XI-1.984-NO.	1.559
7.305	21-X-1.985	6A. BTA.	18-XI-1.985-NO.	1.906
2.567	29-IV-1.987	6A. BTA.	7-V- 1.987-NO.	2.386
4.278	3-VII-1.987	6A. BTA.	23-VII-1987 NO.	215.652
2.657	25- IV-1.988	6A. BTA.	19- V -1988-NO.	2,740
9.033	21-XII-1.990	6A. BTA.	10- I - 1991-NO.	3.786
25	3- I -1.991	6A. BTA.	10- I - 1991-NO.	3.787
1.608	8-III-1.991	6A. BTA.	14-III- 1991-NO.	3.841
2.155	2-IV- 1.991	6A. BTA.	8-IV - 1991-NO.	3.862
797	7-II -1.991	6A. BTA.	7- V -1991-NO.	3.882
1.739	14-III-1.991	6A. BTA.	7- V -1991-NO.	3.881
5.886	21-VIII-1.991	6A. BTA.	27-VIII-1991 NO.	4.019
8.596	4-XII -1.991	6A. BTA.	16-III -1992 NO.	4.430
1.494	10-III -1.992	6A. BTA.	19-III -1992 NO.	4.436
4.205	8 -VII -1.992	6A. BTA.	15-VII -1992 NO.	4.554
8.829	16-XII -1.992	6A. BTA.	24-XII -1992 NO.	4.819
12	5-I -1.993	6 STAFE BTA	13-I -1993 NO.	4.850
4.877	29-VI -1.993	6 STAFE BTA	7-VII -1993 NO.	5.065
5.216	12-VII -1.993	6 STAFE BTA	16-VII -1993 NO.	5.077
ACTA NO. 71	2-IX- 1.993	JUNTA DE SOCIOS	29-IX- 1993 NO.	5.174
2.034	18-IV- 1.995	6 STAFE BTA	27- IV -1995 NO.	5.937
2.227	25-IV-1.995	6 STAFE BTA	18-VIII-1.995 NO.	6.092
7.594	12-XII-1.995	6 STAFE BTA	19- XII-1.995 NO.	6.294
676	11- II-1.997	6 STAFE BTA	14- II -1.997 NO.	6.873

CERTIFICA:

REFORMAS:

E.P. NO.	FECHA	NOTARIA	CIUDAD	FECHA	NO. INSC.
0004506	1997/07/28	0006	BOGOTA D.C.	1997/09/02	00007115
0002103	1998/04/08	0006	BOGOTA D.C.	1998/04/21	00007426
0005326	1998/08/06	0006	BOGOTA D.C.	1998/08/13	00007544
0005538	1998/08/14	0006	BOGOTA D.C.	1998/08/27	00007564
0007760	1998/11/10	0006	BOGOTA D.C.	1998/11/12	00007644
0006709	1997/11/04	0006	BOGOTA D.C.	2000/12/04	00008481
0003034	2003/05/30	0006	BOGOTA D.C.	2003/06/04	00882729
0003786	2004/07/16	0006	BOGOTA D.C.	2004/07/28	00009703
0001432	2005/03/18	0006	BOGOTA D.C.	2005/04/07	00009917
0004818	2005/08/22	0006	BOGOTA D.C.	2005/08/26	00010008
0005506	2007/07/17	0006	BOGOTA D.C.	2007/07/24	00010841
5453	2009/10/19	0006	BOGOTA D.C.	2009/10/21	00012243

CERTIFICA:

VIGENCIA: QUE LA SOCIEDAD NO SE HALLA DISUELTA. DURACION HASTA EL 10 DE SEPTIEMBRE DE 2024 .

CERTIFICA:

OBJETO SOCIAL: LA SOCIEDAD TENDRA POR OBJETO : EL EJERCICIO DE LA ACTIVIDAD PROFESIONAL DE ABOGADOS. EN DESARROLLO DE ESTE OBJETO LA SOCIEDAD PODRA ADQUIRIR, CONTRAER OBLIGACIONES Y CELEBRAR TODA CLASE DE CONTRATOS DIRECTAMENTE RELACIONADOS Y SUBORDINADOS AL MISMO, INCLUSIVE LOS DE ARRENDAMIENTO, HIPOTECA, MUTUO CON O SIN INTERES, MANDATO CIVIL Y SOCIEDAD, ASI COMO PARTICIPAR EN ASOCIACIONES, Gremiales o Profesionales SIN ANIMO DE LUCRO.

CAPITAL Y SOCIOS: 10.000.00 EN 10,000.00 CUOTAS CON VALOR NOMINAL DE \$1.00 CADA UNA DE LAS CUALES SE DISTRIBUYEN ASI :

- SOCIO CAPITALISTA (S)

ASOCIACION CAVELIER DEL DERECHO

N.I.T. 000008001722568



01



* 8 8 2 2 6 8 8 6 *

CAMARA DE COMERCIO DE BOGOTA

SEDE CHAPINERO

17 DE DICIEMBRE DE 2009 HORA 11:11:00

R027136832

PAGINA: 2 de 3

NO. CUOTAS: 8,800.00	VALOR: \$8,800.00
GAUDEBERT DE CAVELIER AGNES JEANNE	C.E. 000000000131100
NO. CUOTAS: 1,200.00	VALOR: \$1,200.00
- SOCIO INDUSTRIAL (S)	
CHAVARRO JORGE	C.C. 000000016209380
NO. CUOTAS: 0.00	VALOR: \$0.00
SUAREZ DE PAEZ LUZ CLEMENCIA	C.C. 000000035456344
NO. CUOTAS: 0.00	VALOR: \$0.00
PEÑA VALENZUELA DANIEL	C.C. 000000079518915
NO. CUOTAS: 0.00	VALOR: \$0.00
MARIN RUALES GERMAN HUMBERTO	C.C. 000000079155665
NO. CUOTAS: 0.00	VALOR: \$0.00
TOTALES	
NO. CUOTAS: 10,000.00	VALOR: \$10,000.00

CERTIFICA:

QUE POR ESCRITURAS PUBLICAS NO. 001431 Y 001432 DEL 18 DE MARZO DE 2005 DE LA NOTARIA 06 DE BOGOTA D.C., INSCRITA EL 07 DE ABRIL DE 2005 BAJO EL NO. 0009918 Y 0009917, RESPECTIVAMENTE DEL LIBRO XIII, DE LAS MIL DOSCIENTAS (1200) PARTES DE INTERES SOCIAL RADICADAS EN CABEZA DE AGNES GAUDEBERT DE CAVELIER, SEISCIENTAS (600) PARTES ESTAN GRAVADAS O AFECTADAS EN PROPIEDAD FIDUCIARIA A FAVOR DE LAS SIGUIENTES PERSONAS : GERMAN CAVELIER FRANCO, ERNESTO CAVELIER FRANCO, JORGE CAVELIER FRANCO, INES CAVELIER FRANCO, GUILLERMO CAVELIER FRANCO, ELENA CAVELIER FRANCO, ALEJANDRO CAVELIER FRANCO, BEATRIZ CAVELIER FRANCO, Y LUCIA CAVELIER FRANCO.

CERTIFICA:

REPRESENTACION LEGAL: EL REPRESENTANTE LEGAL ES EL DIRECTOR. EL SOCIO FUNDADOR GERMAN CAVELIER GAVIRIA TENDRA EL CARACTER DE PRESIDENTE DIRECTOR VITALICIO, PARTICIPARA POR DERECHO PROPIO EN EL CONSEJO SUPERIOR Y EN EL CONSEJO DIRECTIVO Y LLEVARA LA REPRESENTACION LEGAL DE LA SOCIEDAD CUANDO LO ESTIME PERTINENTE SIN LIMITACION ALGUNA. IGUAL PARTICIPACION Y ATRIBUCIONES TENDRA SU SUPLENTE AGNES GAUDEBERT DE CAVELIER CUANDO OCUPE EL CARGO, EN CASO DE FALTA ABSOLUTA DE GERMAN CAVELIER GAVIRIA. LOS SOCIOS COLECTIVOS ESTAN AUTORIZADOS PARA EJERCER LA REPRESENTACION DE LA SOCIEDAD EN CUALQUIER TIEMPO Y SIN PERJUICIO DE LAS DELEGACIONES CONFERIDAS A LOS ORGANOS DEBEREN POR TANTO PRESENTES ESTATUTOS

CERTIFICA:

** NOMBRAMIENTOS **

QUE POR NO. 12 DE JUNTA DE SOCIOS DEL 14 DE AGOSTO DE 2009, INSCRITA EL 24 DE SEPTIEMBRE DE 2009 BAJO EL NUMERO 00012265 DEL LIBRO XXXI FUE (RON) NOMBRADO (S):

NOMBRE

IDENTIFICACION

DIRECTOR (REPRESENTANTE LEGAL DE LA ASOCIACION CAVELIER DEL DPTO. DE BOGOTA)

28 ENE 2010



C.C. 000000019066425

NOMBRE

IDENTIFICACION

CAVELIER GAVIRIA GERMAN

C.C. 000000002877924

GAUDEBERT DE CAVELIER AGNES JEANNE

C.E. 000000000131100

CERTIFICA:

FACULTADES DEL REPRESENTANTE LEGAL: APARTE DE LAS FACULTADES Y DEBERES QUE DE TIEMPO EN TIEMPO SE LE ASIGNEN POR EL CONSEJO SUPERIOR, EL DIRECTOR TENDRA LAS SIGUIENTES FUNCIONES : A) LA DE REPRESENTAR LEGALMENTE A LA SOCIEDAD ANTE LAS AUTORIDADES DE CUALQUIER ORDEN O NATURALEZA Y ANTE OTRAS PERSONAS NATURALES O JURIDICAS, CON FACULTADES PARA NOVAR, TRANSIGIR, COMPROMETER Y DESISTIR Y PARA COMPARECER EN JUICIOS INCLUSIVE EN AQUELLOS EN DONDE SE DISPUTE LA PROPIEDAD DE BIENES INMUEBLES; B) CUMPLIR Y HACER CUMPLIR LOS ESTATUTOS Y REGLAMENTOS DE LA SOCIEDAD; Y C) CREAR O SUPRIMIR TODOS LOS EMPLEOS QUE SEAN NECESARIOS DE ACUERDO CON EL CONSEJO SUPERIOR PARA EL BUEN FUNCIONAMIENTO DE LA SOCIEDAD, ASIGNARLES FUNCIONES, FIJAR SUS SALARIOS Y NOMBRAR LAS PERSONAS QUE DEBAN DESEMPEÑARLOS, ASI COMO RETIRARLOS Y REEMPLAZARLOS CUANDO HAYA LUGAR. CUANDO CUALQUIERA DE LOS ACTOS INDICADOS EN LA CLAUSULA ANTERIOR SE REFIERA A OPERACIONES CUYO MONTO EXCEDA DE LA SUMA EQUIVALENTE A CIENTO OCHENTA (180) SALARIOS MINIMOS MENSUALES, SU CELEBRACION REQUERIRA LA APROBACION PREVIA DEL CONSEJO SUPERIOR.

CERTIFICA:

**** REVISOR FISCAL ****

QUE POR ACTA NO. 0000071 DEL 2 DE SEPTIEMBRE DE 1993, INSCRITA EL 29 DE SEPTIEMBRE DE 1993 BAJO EL NUMERO 00005175 DEL LIBRO XIII, FUE (RON) NOMBRADO (S):

NOMBRE

IDENTIFICACION

REVISOR FISCAL

RINCON FANDIÑO MIGUEL ALFONSO

C.C. 000000002877024

CERTIFICA:

DE CONFORMIDAD CON LO ESTABLECIDO POR LA LEY 962 DE 2005, LOS ACTOS DE REGISTRO AQUI CERTIFICADOS QUEDAN EN FIRME CINCO (5) DIAS HABILES DESPUES DE LA FECHA DE INSCRIPCION, SIEMPRE QUE NO SEAN OBJETO DE RECURSOS EN: LA JEFATURA DEL GOBIERNO LOCAL.

EL PRESENTE CERTIFICADO NO CONSTITUYE PERMISO DE
285 FUNCIONAMIENTO EN CUNINGUN CASO

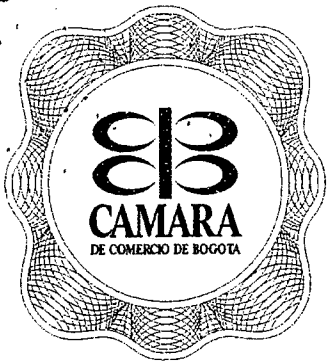
* * *

* * *

EL SECRETARIO DE LA CAMARA DE COMERCIO

NOTARIO ENCARGADO

NOTARIO ENCARGADO
CARTA DE POSICION



01



* 8 8 2 2 6 8 8 7 *

B

CAMARA DE COMERCIO DE BOGOTA

SEDE CHAPINERO

17 DE DICIEMBRE DE 2009

HORA 11:11:00

R027136832

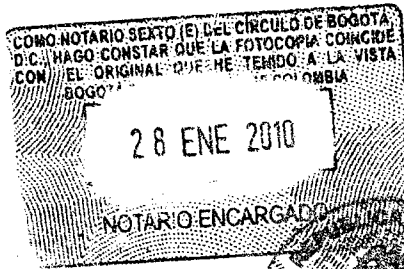
PAGINA: 3 de 3

* * * * *

VALOR : \$ 3,500

DE CONFORMIDAD CON EL DECRETO 2150 DE 1995 Y LA AUTORIZACION IMPARTIDA POR LA SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO, MEDIANTE EL OFICIO DEL 18 DE NOVIEMBRE DE 1996, LA FIRMA MECANICA QUE APARECE A CONTINUACION TIENE PLENA VALIDEZ PARA TODOS LOS EFECTOS LEGALES

Esteban D

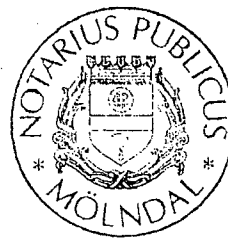


22 9

CAVELIER

ABOGADOS

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



REPRESENTACION

REPRESENTATION

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

SCA HYGIENE PRODUCTS AB

domiciliado (s) S-405 03 Göteborg, Sweden
en/of

Por el presente nombramos a CAVELIER ABOGADOS, sociedad colectiva constituida de conformidad con las leyes de la República de Colombia, mediante Escritura Pública No. 6233 del 10 de septiembre de 1974, otorgada en la Notaría Sexta del Círculo de Bogotá, domiciliada en Bogotá D.C., con matrícula mercantil No. 00820237 y NIT 860041367-3, domiciliada en la Carrera 4a N° 72-35, Bogotá, Colombia, como nuestra representante en todos los asuntos de Propiedad Industrial, con facultad para recibir notificaciones y nombrar apoderados judiciales o extrajudiciales.

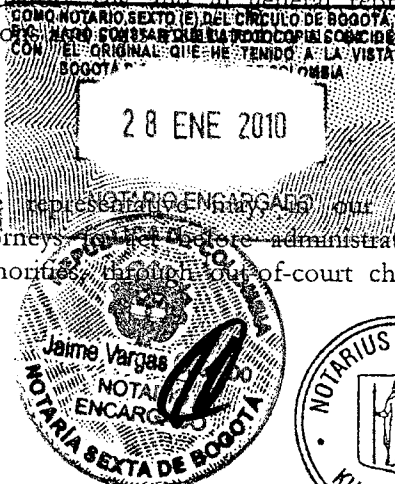
CAVELIER ABOGADOS también podrá representarnos, con las mismas facultades arriba indicadas, ante cualesquiera entidades o personas, ejerzan o no jurisdicción, autoridades administrativas o jurisdiccionales, tribunales de arbitramento, en asuntos de naturaleza civil, comercial, penal, constitucional, competencia, competencia desleal, administrativa, contencioso administrativa, protección del consumidor, variedades vegetales, nombres de dominio, oposiciones u observaciones, cancelación administrativa y judicial, nulidad, medidas cautelares, concesión de licencias, acciones de tutela, la protección de secretos industriales, derecho regulatorio y en general para que nos represente en cualesquiera acciones y procesos que promovamos o se nos promuevan.

La representante podrá, en nuestro nombre, designar apoderados para actuar ante autoridades administrativas y judiciales, por vía extrajudicial y

Do hereby appoint CAVELIER ABOGADOS, a general partnership organized under the laws of the Republic of Colombia by means of Public Deed No. 6233 of September 10, 1974, granted at Notary Sixth of the Bogotá Circuit, domiciled in Bogotá D.C., with Mercantile Registration No. 00820237 and Taxpayer Identification Number 860041367-3, domiciled at Carrera 4a N° 72-35, Bogotá, Colombia, as our representative for all Industrial Property matters with faculty to receive notifications and appoint attorneys in and out of Court.

CAVELIER ABOGADOS may also represent us, with the same faculties stated above, before any entities or persons, with or without jurisdiction, administrative or jurisdictional authorities, courts of arbitration, in civil, commercial, criminal, constitutional, competition, unfair competition, administrative, administrative contentious, consumer protection, plant varieties, domain names, opposition or observation matters, administrative and Court cancellation, nullity, precautionary measures, licensing, action for writ mandamus, protection of trade secrets, regulatory law and in general represent us in any action.

The representative hereby designates our name, designate attorneys to act before administrative and judicial authorities, through out-of-court channels, and all



también procesalmente en nuestro nombre, como demandantes, como demandados, como litisconsortes, como agentes oficiosos, como terceros, por llamamiento en garantía o como intervinientes ad excludendum. Dentro de esta autorización, la representante podrá facultar a los apoderados que ella designe para transigir, conciliar, admitir los hechos del proceso, desistir, cancelar, recibir, renunciar y sustituir el poder que se le otorgue. Así mismo, la representante tendrá la facultad para revocar el poder así otorgado en el momento que considere pertinente. La representante en todo caso podrá ratificar los actos de agentes oficiosos.

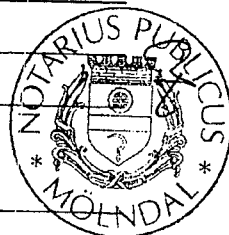
procedurally in our name as plaintiff, defendant, joint litigant, representative without power of attorney, third party, when summoned to appear in court or as intervener ad excludendum. Under this authorization, the representative may empower the attorneys appointed thereby to compromise, conciliate, admit the facts of the case, desist, cancel, receive, resign and substitute the power of attorney granted thereto. Likewise, the representative shall have the faculty of revoking the power of attorney thus granted at any time it may deem convenient. The representative may in any case ratify the acts of representatives without a power of attorney.

Dado y firmado hoy/Given and signed this 07 October 2009
En/in Göteborg, Sweden

Por/by Bengt Forshult

Firma/Signature

Bengt Forshult



Nota:

PARA SOCIEDADES

El documento de Representación deberá ser firmado por el representante legal de la compañía. Deberá ser presentado ante Notario Público para que certifique que la persona que firma es quien dice ser. La firma del señor Notario deberá ser legalizada*.

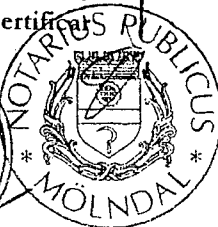
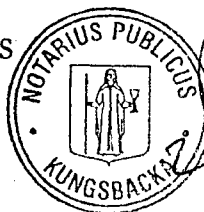
Adicionalmente deberá anexarse copia legalizada* del documento que pruebe la existencia y representación legal de la sociedad.

*La legalización podrá ser por Apostilla si el país del otorgante hace parte de la Convención de La Haya del 5 de octubre de 1961 o ante el Cónsul de Colombia en caso contrario. Una sola legalización que incluya ambos documentos sería suficiente.

PARA PERSONAS NATURALES

El documento de Representación deberá ser firmado por el otorgante: El Notario Público deberá certificar

© CAVELIER ABOGADOS
WPC11256/ID.159238



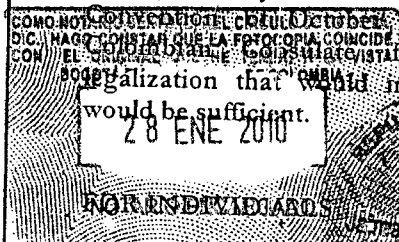
Note:

FOR CORPORATIONS

The Representation document should be signed by the Legal Representative of the company. It should be produced before a Notary Public, who should certify that the person signing the same is in fact who he/she purports to be. The Notary's signature should then be legalized*.

In addition a legalized copy* of the document proving the existence and legal representation of the company should also be attached.

*Legalization may be made by Apostille if the issuing country is a member of the The Hague Convention of October 5, 1961, or before the Consulate of Colombia otherwise. A single legalization that would include both documents would be sufficient.



The Representation document should be signed by the grantor. The Notary Public should certify that the

7.7.01

Valida la Pagina

que la persona que firma es quien dice ser.

Posteriormente el documento de Representación deberá ser legalizado por Apostilla si el país del otorgante hace parte de la Convención de La Haya del 5 de octubre de 1961 o ante el Cónsul de Colombia en caso contrario.

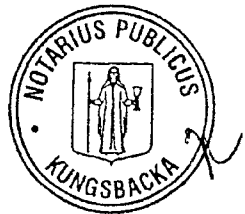
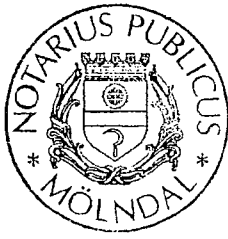
person signing is who he/she purports to be.

Subsequently, the Representation document should be legalized by Apostille if the issuing country is a member of the The Hague Convention of October 5, 1961 or before the Colombian Consulate in otherwise.

CERTIFICATION

I, the undersigned, Bengt Lion, Notary in Mölndal, Sweden, do hereby certify, that the preceding signature reading Bengt Forshult is authentic and that he- according to a power of attorney issued the 29th day of September 2009 2004-in matter above is duly authorized to sign alone for and on behalf of the company SCA Hygiene Productas AB, which is a Swedish joint-stock company under the laws of Sweden.
Mölndal, this the 20th day of November 2009

Ex officio
Bengt Lion
Bengt Lion



APOSTILLE
(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

1. Country: Sweden

This public document

2. has been signed by Bengt Lion

3. acting in the capacity of Notary Public

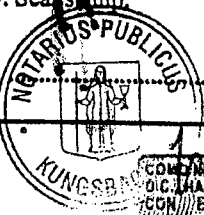
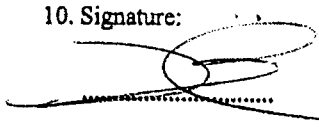
4. bears the seal/stamp of Notarius Publicus Mölndal

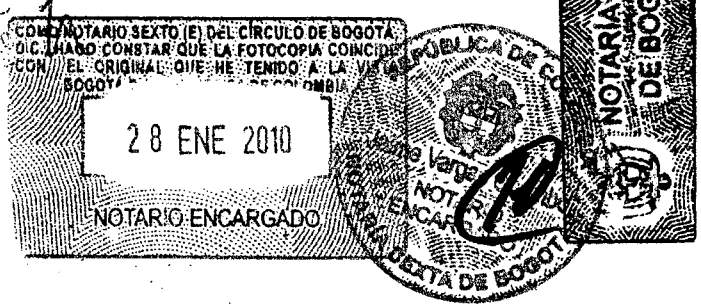
Certified

5. at Kungälv 6. the 2009-11-20

7. by Georg P. G. G. G.

8. N° 942-2009

9. Seal/stamp:  10. Signature: 





COMO NOTARIO SEXTO (E) DEL CIRCULO DE BOGOTA
HICHO CONSTAR QUE LA FOTOCOPIA COINCIDE
CON EL ORIGINAL QUE HE TENIDO A LA VISTA
BOGOTA D.E.C. COLOMBIA

28 ENE 2010

NOTARIO ENCARGADO



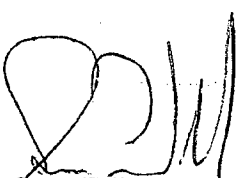


POWER OF ATTORNEY

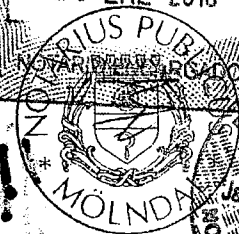
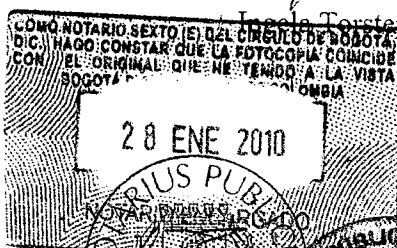
The undersigned, legal representatives of SCA Hygiene Products AB (the "Company"), do hereby authorize and appoint each of Mr Paul Winblad and Mr Bengt Forshult to represent the Company, severally and with the right to substitution, in matters concerning inventor's certificates, patents, utility models, design patents and registered designs and applications therefore including, without limitation, to sign and file applications for inventor's certificates, patents, utility models, design patents and registered designs and any continuation or continuation in part and to sign any declaration or certificate in connection therewith, to amend or withdraw any such application in whole or in part, to file oppositions against third parties' inventor's certificates, patents, utility models, design patents and registered designs and applications therefore and to amend, settle or withdraw any such opposition in whole or in part and to appoint attorneys to represent the Company in such matters.

This Power of Attorney hereby revokes the Power of Attorney dated June 1, 2004.

Göteborg 29th September, 2009
SCA HYGIENE PRODUCTS AB

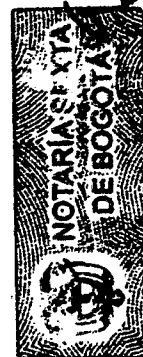

Sven-Erik Winlöf





SCA HYGIENE
PRODUCTS AB
SCA Patent Department
SE-405 03 GÖTEBORG
Sweden
Mailing address:
Bäckstengsgatan 5, Mölndal
Tel: +46 31-746 00 00
Fax: +46 31-746 19 80

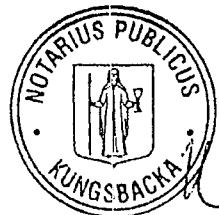
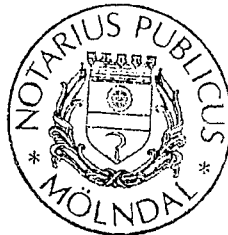
Seat: Göteborgs kommun. Registration number: SE5560072356.



I, the undersigned, Bengt Lion, Notary Public in Mölndal, Sweden, do hereby certify, that the preceding signatures reading Sven-Erik Winlöf and Ingela Torstensson are authentic and that they are duly authorized to sign jointly for and on behalf of the company SCA Hygiene Products Aktiebolag, which is a company under the laws of Sweden. Mölndal, this the 27th day of November 2009.

Ex officio

Bengt Lion
Bengt Lion



APOSTILLE

(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

1. Country: Sweden

This public document

2. has been signed by Bengt Lion

3. acting in the capacity of Notary Public

4. bears the seal/stamp of Notarius Publicus

Mölndal

Certified

5. at Kungälv 6. the 2009-11-27

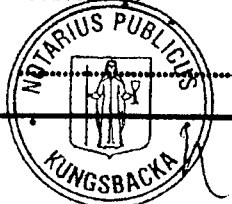
7. by Jakim Gullersten

Notary Public in Kungälv

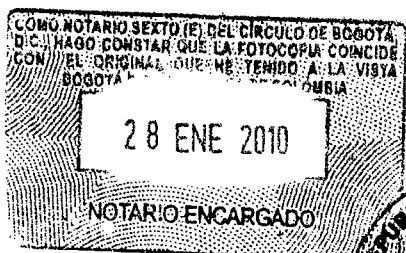
8. No 357 - 2009

9. Seal/stamp:

10. Signature:



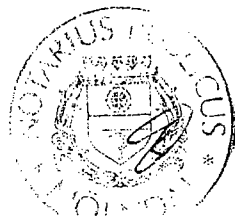
[Signature]



Bolagsverket
Swedish Companies Registration Office

CERTIFICATE OF REGISTRATION

Registration number: 556007-2356
Date of registration: 1907-01-21
Company name: SCA Hygiene Products Aktiebolag
Address:
405 03 GÖTEBORG
Registered office: Göteborg
Share capital: SEK 121 250 000



The company is registered as a private limited liability company

BOARD MEMBER, MANAGING DIRECTOR

520225-5542 Torstensson, Maj Ingela, Persikovágen 13, 435 43 PIXBO

BOARD MEMBER, CHAIRMAN OF THE BOARD

640305-7539 Sjöström, John Robert, Stora Ängby allé 7, 168 55 BROMMA

BOARD MEMBERS

450418-3338 Knutsson, Lennart Hilmer, Bergvägen 6 A, 435 37 MÖLNLYCKE
Employee representative
580314-6967 Lehmann, Brita Margareta, Borghamnsgatan 14,
421 66 VÄSTRA FRÖLUNDA
620427-7021 Linnarsson, Ulla Hulweg, Sockenvägen 2, 463 32 LILLA EDET
Employee representative
461109-5029 Sjöberg, Harriet Christin, Högenvägen 138, 430 50 KÅLLERED
Employee representative
480518-7459 Winlöf, Sven-Erik Nils Hen. Vict., Mossgratan 13,
413 21 GÖTEBORG

DEPUTY MEMBERS OF THE BOARD

660910-1602 Englund, Eva Agneta, Hagagatan 1B, 311 32 FALKENBERG
Employee representative
640503-4668 Viklund, Siv Ylva Marina, Göteborgsvägen 99,
311 33 FALKENBERG
Employee representative
570920-2237 Zawadzki, Waldemar, Lunnäsvägen 67, 438 34 LANDVETTER
Employee representative

OTHER PERSONS AUTHORIZED TO SIGN ON BEHALF OF THE COMPANY

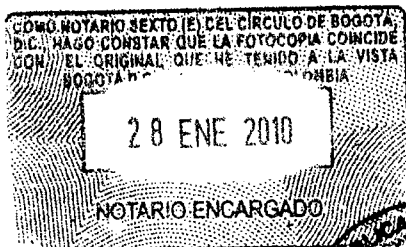
630909-4826 Browall, Margareta Gunilla, Torgilsgatan 9 A,
431 36 MÖLNDAL
510604-5973 Kjellén, Gösta Bertil, Sägspångsgatan 28, 416 80 GÖTEBORG

COMO NOTARIO SEXTA DE BOGOTÁ
D.C. HAGO CONSTAR QUE LA FOTOCOPIA COINCIDE
CON EL ORIGINAL QUE ME TENIDO A LA VISTA
BOGOTÁ D.C. 28 ENE 2010

28 ENE 2010

NOTARIO ENCARGADO





Bolagsverket, the Swedish Companies Registration Office, is effective since 1 July 2004 when the Swedish Patent and Registration Office (SPP) was split into two separate authorities. As from this date Bolagsverket will be issuing certificates only for security patents.

Swedish Companies Registration Office
SE-851 81 Sundsvall
Sweden

Registration number: 202100-5489

Phone:
+46 60 18 40 00

Fax:
+46 60 12 98 40

E-mail:
bolagsverket@bolagsverket.se

Web site:
www.bolagsverket.se

CERTIFICATE OF REGISTRATION

Registration number: 556007-2356

Date of registration: 1907-01-21

Company name: SCA Hygiene Products Aktiebolag

AUDITORS

556029-6740 Öhrlings PricewaterhouseCoopers AB, 113 97 STOCKHOLM
Represented by: 560709-5097

PRINCIPALLY RESPONSIBLE AUDITOR

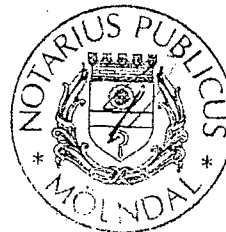
560709-5097 Lindengren, Alf Michael, Öhrlings Coopers & Lybrand AB,
405 32 GÖTEBORG

SIGNATORY POWER

In addition to the board of directors,
any two jointly of

Browall, Margareta Gunilla
Kjellén, Gösta Bertil
Lehmann, Brita Margareta
Sjöström, John Robert
Torstensson, Maj Ingela
Winlöf, Sven-Erik Nils Hen. Vict.

are entitled to sign on behalf of the company.



Furthermore, the Managing Director, in his normal business activities,
is also entitled to sign on behalf of the company.

SECONDARY NAMES

SCA Consumer Tissue
SCA Away From Home Tissue Europe
SCA Personal Care
Edet

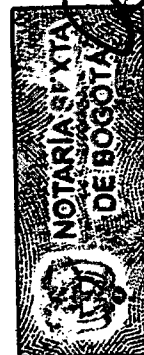
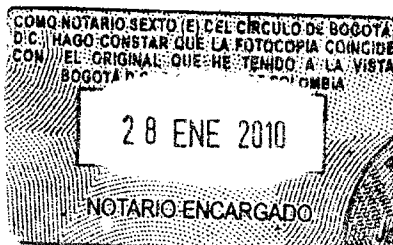
FINANCIAL YEAR

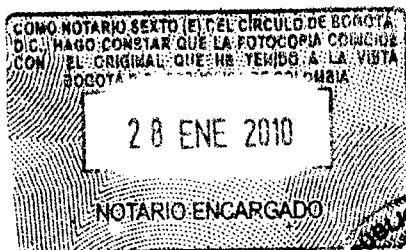
Registered financial year: 0101 - 1231
Latest annual report submitted covers financial
period 20080101-20081231

DATE OF REGISTRATION OF CURRENT AND PREVIOUS COMPANY NAMES

1998-07-16 SCA Hygiene Products Aktiebolag
1996-05-08 SCA Mölnlycke Aktiebolag
1960-06-20 Mölnlycke Aktiebolag
1907-01-21 Mölnlycke väfveriaktiebolag

CONTD.





Bolagsverket, the Swedish Companies Registration Office, is effective since 1 July 2004 when the Swedish Patent and Registration Office (PRV) was divided into two separate authorities. As from this date Bolagsverket will be issuing certificates on name security.

Swedish Companies Registration Office
SE-851 81 Sundsvall
Sweden

Registration number: 202100-5489

Phone:
+46 60 18 40 00

Fax:
+46 60 12 98 40

E-mail:
bolagsverket@bolagsverket.se

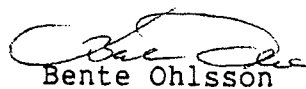
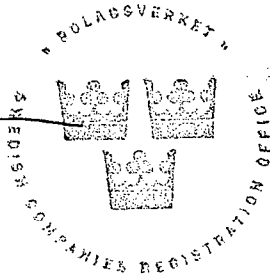
Web site:
www.bolagsverket.se

CERTIFICATE OF REGISTRATION

Registration number: 556007-2356

Date of registration: 1907-01-21

Company name: SCA Hygiene Products Aktiebolag

SUNDSVALL 2009-09-22
Ex officio
Bente Ohlsson

APOSTILLE

(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

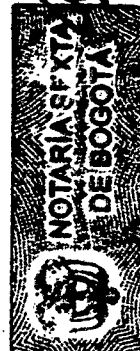
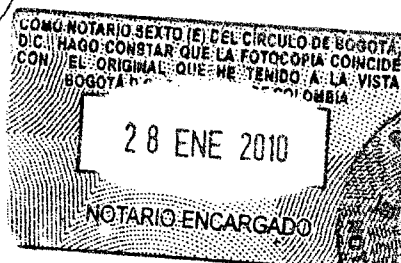
1. Country Sweden
This public document
2. has been signed by Mrs. Bente Ohlsson
3. acting in the capacity of Officer
4. bears the seal/stamp of Bolagsverket
Swedish Companies Registration Office

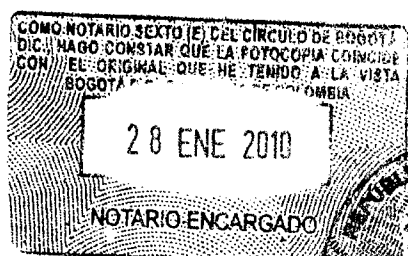
Certified

5. at Mölnadal 6. the 27th of November 2009
7. by Bengt-Lion
Notary Public in Mölnadal
8. No 233

9. Seal/stamp:

10. Signature:





Bolagsverket, the Swedish Companies Registration Office, is effective since 1 July 2004 when the Swedish Patent and Registration Office (PRV), was divided into two separate authorities. As from this date Bolagsverket will be issuing certificates on new security paper.

Swedish Companies Registration Office
SE-851 81 Sundsvall
Sweden

Registration number: 202100-5489

Phone:
+46 60 18 40 00

Fax:
+46 60 12 98 40

E-mail:
bolagsverket@bolagsverket.se

Web site:
www.bolagsverket.se

15

TRADUCCION OFICIAL NO. 021/2010-

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

TRADUCCIÓN DE LOS SELLOS QUE SE ENCUENTRAN EN EL DOCUMENTO DE REPRESENTACIÓN OTORGADO POR **SCA HYGIENE PRODUCTS AB**, DOMICILIADA EN S-405 03 GÖTEBORG, SUECIA, A CAVELIER ABOGADOS. DADO Y FIRMADO EL 7 DE OCTUBRE DE 2009 EN GÖTEBORG, SUECIA, POR BENGT FORSHULT.
HAY SELLO DE NOTARIO.

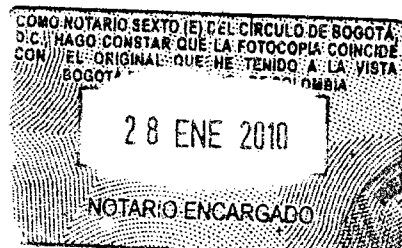
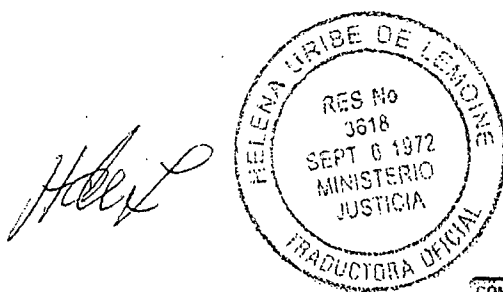
CERTIFICACIÓN

El suscrito Bengt Lion, Notario en Mölndal, Suecia, por medio del presente certifico que la anterior firma de Bengt Forshult es auténtica y que de conformidad con el poder que le fue otorgado el 29 de Septiembre de 2009 (y en 2004) él es la persona autorizada para firmar por y a nombre de la Compañía SCA Hygiene Products AB, que es una Compañía de capital accionario conjunto de Suecia bajo las leyes de Suecia.

Mölndal, 20 de Noviembre de 2009

Firmado: Bengt Lion. Notario Público de Mölndal

Hay sello del Notario.



TRADUCCION OFICIAL NO. 021/2010-.

APOSTILLA

CONVENIO DE LA HAYA DEL 5 DE OCTUBRE DE 1961

1. PAIS: SUECIA

EL PRESENTE DOCUMENTO PUBLICO

2. HA SIDO FIRMADO POR: BENGT LION
3. ACTUANDO EN SU CAPACIDAD DE: NOTARIO
4. LLEVA EL SELLO DE: NOTARIO PUBLICO DE MÖLNDALE

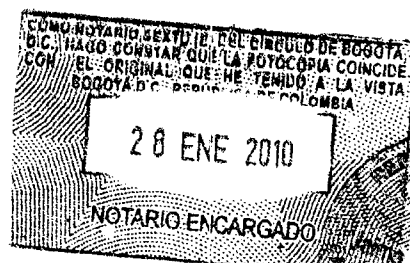
CERTIFICADO

5. EN: KUNGSBACKA
6. EL: 20 DE NOVIEMBRE DE 2009
7. POR: ILEGIBLE. NOTARIO EN KUNGSBACKA
8. BAJO EL NO.: 942-2009
9. SELLO: NOTARIO PUBLICO DE KUNGSBACKA, SUECIA
10. FIRMADO: ILEGIBLE

LA TRADUCTORA OFICIAL

Helena Vibe de Lennings

HELENA URIBE DE LEMOINE



SCA

PODER

El suscrito representante legal de SCA Hygiene Products AB (la "Compañía"), por medio del presente autorizo y nombro a cada uno de los siguientes señores, Paul Winblad y Bengt Forshult, para representar a la Compañía conjuntamente y con el derecho de sustitución, en asuntos relativos a certificados de inventores, patentes, modelos de utilidad, patentes de diseños y diseños registrados, así como las solicitudes de los mismos incluyendo, sin limitación, para firmar y radicar solicitudes de certificados de inventores, patentes, modelos de utilidad, patentes de diseños y diseños registrados y cualquier continuación o continuación parcial y para firmar cualquier declaración o certificado en relación con lo anterior, para modificar o retirar dicha solicitud total o parcialmente, para radicar oposiciones contra certificados de inventores, patentes, modelos de utilidad, patentes de diseños y diseños registrados de terceros y solicitudes relativas a los mismos y para modificar, transar o retirar cualquier oposición total o parcialmente y nombrar apoderados para representar a la Compañía en dichos asuntos.

El presente Poder revoca el Poder que fue otorgado el 1° de Junio de 2004

Götenborg, 29 de Septiembre de 2009

SCA HYGIENE PRODUCTS AB

FIRMADO: SVEN-ERIK WINLÖF

FIRMADO: INGELA TORSTENSSON

Hay sello del Notario Público de Mölndal.

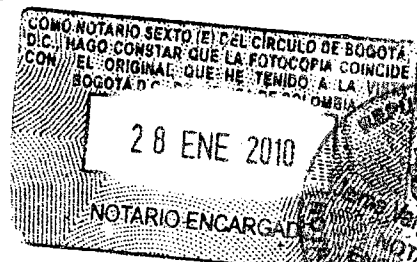
El suscrito Bengt Lion, Notario en Mölndal, Suecia, por medio del presente certifico que las anteriores firmas de Sven-Erik Winlöf y Ingela Torstensson son auténticas y que son las personas debidamente autorizadas para firmar por y a nombre de la Compañía SCA Hygiene Products Aktiebolag, una Compañía constituida bajo las leyes de Suecia.

Mölndal, 27 de Noviembre de 2009

Firmado: Bengt Lion. Notario Público de Mölndal

Hay sello del Notario.

Bengt Lion



APOSTILLA

CONVENIO DE LA HAYA DEL 5 DE OCTUBRE DE 1961

1. PAIS: SUECIA

EL PRESENTE DOCUMENTO PUBLICO

2. HA SIDO FIRMADO POR: BENGT LION
3. ACTUANDO EN SU CAPACIDAD DE: NOTARIO
4. LLEVA EL SELLO DE: NOTARIO PUBLICO DE MÖLNDALE

CERTIFICADO

5. EN: KUNGSBACKA
6. EL: 27 DE NOVIEMBRE DE 2009
7. POR: ILEGIBLE. NOTARIO EN KUNGSBACKA
8. BAJO EL NO.: 357-2009
9. SELLO: NOTARIO PUBLICO DE KUNGSBACKA, SUECIA
10. FIRMADO: ILEGIBLE

LA TRADUCTORA OFICIAL

Helena Uribe de Lemoine

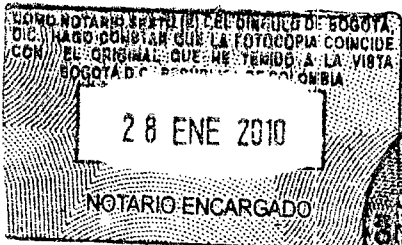
HELENA URIBE DE LEMOINE

COPIA FIRMADA POR EL
NOTARIO PUBLICO DE
MÖLNDALE
153183
Helena Uribe

MINISTERIO DE
RELACIONES
EXTERIORES

2010 JAN 22 A 9:25
JEFE DE LEGALIZACIONES
BOGOTA D.C.
GIMO

NO ASUME
RESPONSABILIDAD
DEL TEXTO



17

TRADUCCION OFICIAL NO. 021/2010-

B111503109

BOLAGSVERKET

OFICINA DE REGISTRO DE COMPAÑIAS DE SUECIA

CERTIFICADO DE REGISTRO

Número de Registro: 556007-2356
Fecha de registro: 1907-01-21
Nombre de la Compañía : SCA HYGIENE PRODUCTS AKTIEBOLAG
Dirección: 405 03 GÖTEBORG
Oficina Registrada: Göteborg
Capital accionario: SEK 121 250 000

La Compañía se encuentra registrada como una Compañía privada de Responsabilidad Limitada

MIEMBRO DE LA JUNTA, DIRECTOR GERENTE

520225-5542 Torstensson, Maj Ingela, Persikovágen 13, 435 43 PIXBO

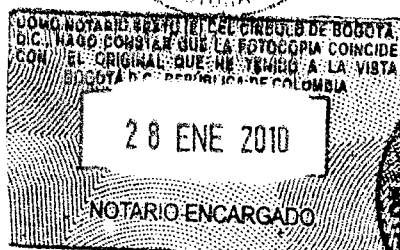
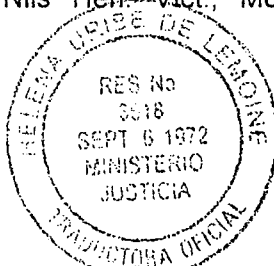
MIEMBRO DE LA JUNTA, PRESIDENTE DE LA JUNTA

640305-7539 Sjöström, John Robert, Stora, Ängby allé 7, 168 55 BROMMA

MIEMBROS DE LA JUNTA

450418-3338 Knutsson, Lennart Hilmer, Bergvägen 6A 435 37 MÖLNLYCKE
Representante de los Empleados
580314-6967 Lehmann, Brita Margareta, Borhmmsgatan 14 421 66 VÄSTRA
FRÖLUNDA
620427-7021 Linnarsson, Ulla Hulweg, Sockenvägen 2, 463 32 LILLA EDET
Representante de los Empleados
461109-5029 Sjöberg Harriet Christin, Högenvägen 138, 430 50 KALLERED
Representante de los Empleados
480518-7459 Winlöf Sven-Erik Nils Hen-Vict., Mosskatan 13, 413 21
GÖTEBORG

Helen



TRADUCCION OFICIAL NO. 021/2010-

MIEMBROS DELEGADOS DE LA JUNTA

660910-4668	Englund Eva Agneta, Hagagatan 1B, 311 32 FALKENBERG Representante de los Empleados
640503-4668	Viklund, Siv Ylva Marina, Göteborgsvägen 99, 311 33 FALKENBERG Representante de los Empleados
570920-2237	Zawadzki, Waldemar , Lunnavägen 67, 438 34 LANDVETTER Representante de los Empleados

OTRAS PERSONAS AUTORIZADAS PARA FIRMAR A NOMBRE DE LA COMPAÑÍA

630909-4826	Browall, Margareta Gunilla, Torgilsgatan 9 A 431 36 MÖLNDAL
510604-5973	Kjellén, Gösta Bertil, Sägspångsgatan 28, 416 80 GÖTEBORG

AUDITORES

556029-6740	Öhrlings PricewaterhouseCoopers AB, 113 97 STOCKHOLM Representada por : 560709-5097
-------------	--

AUDITOR PRINCIPAL RESPONSIBLE

560709-5097	Lindengren, Alf Michael, Öhrlings Coopers & Lybrand AB, 405 32 GÖTEBORG
-------------	--

PODER DE FIRMA

Además de la Junta Directiva, conjuntamente dos de los siguientes:

Browall, Margareta Gunilla

Kjellén, Gösta Bertil

Lehmann, Brita Margareta

Sjöström, John Robert

Torstensson, Maj Ingela

Winlöf, Sven-Erik Nils Hen. Vict.

están autorizados para firmar a nombre de la Compañía.



TRADUCCION OFICIAL NO. 021/2010-.

Además, el Director-Gerente dentro de sus actividades comerciales normales, también está autorizado para firmar a nombre de la Compañía.

NOMBRES SECUNDARIOS

SCA Consumer Tissue

SCA Away From Home Tissue Europe

SCA Personal Care

Edet

AÑO FINANCIERO

Año Financiero Registrado: 0101 -1231

El último informe anual presentado cubre el periodo financiero que va de 2008/01/01 a 2008/12/31.

FECHA DE REGISTRO DE LOS NOMBRES ACTUAL Y ANTERIORES DE LA COMPAÑÍA

1998-07-16	SCA Hygiene Products Aktiebolag
1996-05-08	SCA Mölnlycke Aktiebolag
1960-06-20	Mölnlycke Aktiebolag
1907-01-21	Mölnlycke väfveriaktiebolag

SUNDSVALL 2009-09-22

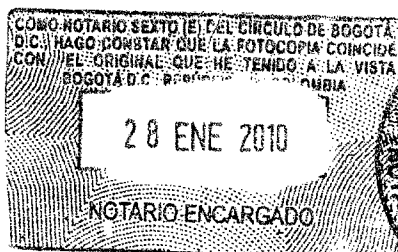
Ex officio

FIRMADO: BENTE OHLSSON

HAY SELLO DE DE LA OFICINA DE REGISTRO DE COMPAÑÍAS DE BOLAGSVERKET

HAY SELLO DEL NOTARIO DE MÖLNDAL.

H. de L.



ESPACIO

EN

BLANCO

19

TRADUCCION OFICIAL NO. 021/2010-.

APOSTILLA

CONVENIO DE LA HAYA DEL 5 DE OCTUBRE DE 1961

1. PAIS: SUECIA

EL PRESENTE DOCUMENTO PUBLICO

2. HA SIDO FIRMADO POR BENTE OHLSSON
3. ACTUANDO EN SU CAPACIDAD DE: FUNCIONARIO
4. LLEVA EL SELLO DE: OFICINA DE REGISTRO DE COMPAÑIAS DE SUECIA

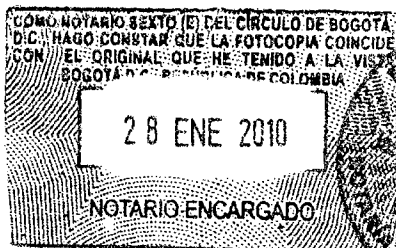
CERTIFICADO

5. EN: MÖLNDALE
6. EL: 27 DE NOVIEMBRE DE 2009
7. POR: BENGT LION, NOTARIO PUBLICO EN MÖLNDALE
8. BAJO EL NO.: 233
9. SELLO: NOTARIO PUBLICO EN MÖLNDALE
10. FIRMADO BENGT LION

LA TRADUCTORA OFICIAL

Helena Uribe de Lemoine

HELENA URIBE DE LEMOINE



NO ASUME
RESPONSABILIDAD
DEL TEXTO

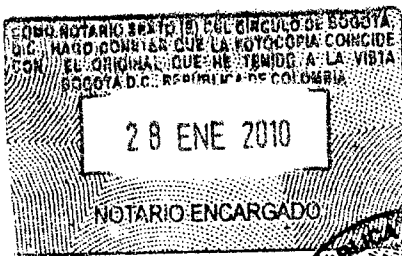
2010 JAN 22 A 9:26

DEF. LEGALIZACIONES
BOGOTA D.C.

MINISTERIO DE
RELACIONES
EXTERIORES

153134

Helena Gude
COLEGIO DE ABOGADOS DEL
GOBIERNO DE CUNDINAMARCA
LAS FUENTES INDIVIDUALES





comparecientes y advertidos sobre las formalidades y trámites de rigor, le impartieron su aprobación y en constancia la firman por ante mí y conmigo el Notario que la autoriza.-----

DERECHOS NOTARIALES.-\$ 42.860 IVA: \$ 23.037

Esta escritura se extendió de acuerdo con la minuta

presentada y queda protocolizada en las hojas de papel autorizado números

AA/ 42875770 - 42875874/-----

EN BLANCO... EN BLANCO

Carlos Alberto Gallón Giraldo
CARLOS ALBERTO GALLÓN GIRALDO

C.C. 19060425 *Rw*

TEL 2116402

DIRECCION Cr. 4ª 72-35, *Rw*

Representante legal de la sociedad denominada **CAVELIER ABOGADOS**



JAIME VARGAS CHAMBO
NOTARIA SEXTA (6a) DE BOGOTÁ D.C.
NOTARIO (E)

PODER CAVELIER 444



ES FIEL Y DECIMA SEXTA COPIA (FOTOCOPIA) TOMADA DE LA ESCRITURA PUBLICA NUMERO 0383 DE FECHA 28 DE ENERO DE 2010.

COPIA QUE EXPIDO CON DESTINO AL INTERESADO EN 16 HOJAS RUBRICADAS EN SUS MARGENES, LA CUAL CARECE DE NOTAS DE REVOCATORIA, MODIFICACION O SUSTITUCION, POR TANTO SE PRESUME VIGENTE EL PODER EN ELLA CONTENIDO.

BOGOTAD.C. JUNIO 17 DE 2010

RESOLUCION 01 DE 2009

LA NOTARIA SEXTA DE BOGOT



AMPARO QUINTERO ARTURO
NOTARIA

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

(19) World Intellectual Property Organization
International Bureau



(43) International Publication Date
2 July 2009 (02.07.2009)

PCT

(10) International Publication Number
WO 2009/082293 A1

(51) International Patent Classification:
A47K 10/28 (2006.01)

(21) International Application Number:
PCT/SE2007/001168

(22) International Filing Date:
21 December 2007 (21.12.2007)

(25) Filing Language: English

(26) Publication Language: English

(71) Applicant (for all designated States except US): SCA HYGIENE PRODUCTS AB [SE/SE]; S-405 03 Göteborg (SE).

(72) Inventors; and

(75) Inventors/Applicants (for US only): NORDLUND, Celilia [SE/SE]; Frejagatan 2A, S-431 44 Mölndal (SE). PETTESSON, Karoline [SE/SE]; Professorsvägen 33, S-977 51 Luleå (SE).

(74) Agent: ALBIHNS AB; Box 142, S-SE-401 22 Göteborg (SE).

(81) Designated States (unless otherwise indicated, for every kind of national protection available): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SV, 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, MT, 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

(54) Title: CONTINUOUS ROLL WIPE MATERIAL DISPENSER

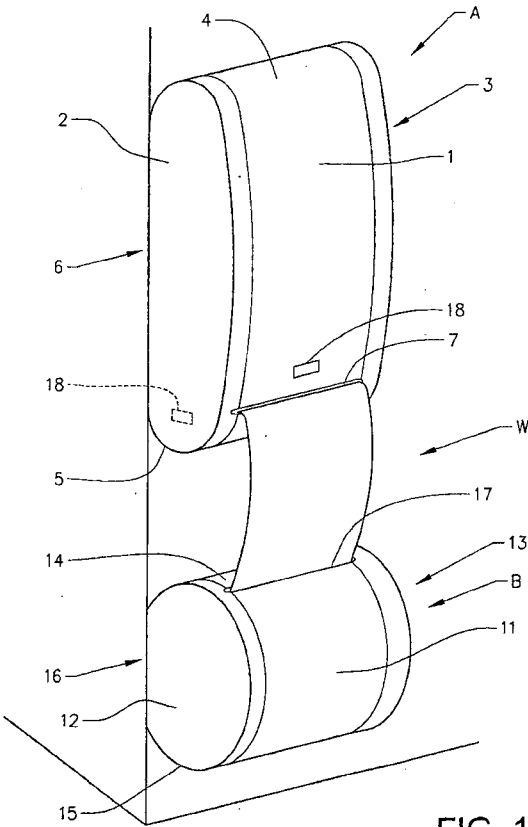


FIG. 1

(57) Abstract: The invention relates to a continuous roll wipe material dispenser comprising the combination of an upper module containing means for mounting a rotatable roll of wipe material within said upper module and a lower module containing means for receiving used wipe material within said lower module. The upper module is vertically spaced from the lower module so that a length of wipe material extending from said clean wipe material roll is exposed between said modules. The dispenser is provided with sensor means for detecting a user's hand approaching the exposed wipe material. A first driving means is arranged to be operated in responsive to the sensor means for dispensing a predetermined length of wipe material from said clean wipe material roll in said upper module. A second driving means arranged to be operated in response to the dispensing of wipe material, in order to take up a predetermined length of used wipe material from between the modules each time a length of clean wipe material has been dispensed from said clean wipe material roll.

WO 2009/082293 A1

22

CONTINUOUS ROLL WIPE MATERIAL DISPENSER

TECHNICAL FIELD

The present invention relates generally to continuous roll wipe material or
5 towel dispensers and, more particularly, to continuous roll towel dispensers
adapted for automatic dispensing of clean wipe material from a supply roll
contained in a separate module.

BACKGROUND ART

Conventional continuous roll towel dispensers will as a rule comprise a wall
10 mounted housing from which a stretched length or a loop of textile towel is
presented to a user. The user is required to grip the towel, preferably at both
edges and pull a predetermined length of towel from a supply roll. After a
predetermined time delay, which is selected to give the user sufficient time to
dry both hands, the length of used towel is withdrawn by rolling it onto a used
15 towel roll in the said housing. Often, the clean roll and the used roll are only
separated by an internal wall inside the housing.

One object of the present invention to provide an improved continuous roll
towel dispenser which completely separates the clean towel roll from the
used towel roll so that the clean towel cannot be contaminated by the used
20 towel. A related object of the invention is to provide such an improved
continuous roll towel dispenser which separates the clean towel roll and the
used towel roll and yet is relatively compact.

US 3 574 431 discloses a modular dispenser with a conventional function,
wherein the web material is presented to the user as a flat web and is pulled
25 out manually from a first module by the user. The used web is withdrawn
automatically by a second module after a pre-set time delay. This dispenser
solves the problem of maintaining the supply roll and used roll separated, but
requires the user to withdraw the towel. If a user pulls the towel excessively

or attempts to withdraw an additional amount of towel, then the mechanism may be damaged. Also, if the towel is drawn out at an angle that does not coincide with the longitudinal direction of the towel, then the towel may become bunched up and block the feeding mechanism. In both cases, the
5 dispenser will become inoperative until it can be serviced.

A further solution is disclosed DE 203 09 309, showing a modular dispenser where the supply roll and used roll are kept separated. In this case, the web is preferably arranged at right angles to the user. The dispenser is arranged to maintain the exposed length of towel in a stretched position during use.
10 When it is detected that the exposed length of material has been used, a fresh length of material is fed forward. A problem with this dispenser is that the user may attempt to withdraw an additional length of towel, as this would be the common procedure for a standard continuous roll towel dispenser. Furthermore, a user may not feel comfortable with drying his/her hands on a
15 flat, stretched length of material, which could also cause the user to try and withdraw an additional length of towel. Again, an excessive force applied to the feeding mechanism may cause damage to the mechanism. With the towel presented to the user edge on, there is also a high probability that the force will be applied at an angle and cause the mechanism to malfunction, as
20 described above.

Hence a further object of the invention is provide an improved continuous roll towel dispenser which provides the user with a sufficient length of towel while avoiding the risk of the mechanism being subjected to excessive force.

DISCLOSURE OF INVENTION

25 The above problems have been solved by a dispenser and a method for controlling said dispenser according to the appended claims.

According to a preferred embodiment, the invention relates to a dispenser for a continuous roll of wipe material, which dispenser comprises the combination of an upper module containing means for mounting a rotatable

roll of wipe material within said upper module, a lower module containing means for receiving used wipe material within said lower module, said upper module being vertically spaced from the lower module so that a length of wipe material extending as a substantially flat web from said clean wipe material roll is exposed between said modules. In the subsequent text, the term "dispenser" is used for the entire arrangement comprising at least an upper and a lower module.

The dispenser is provided with sensor means for detecting a user's hand approaching the exposed length of wipe material. The sensor means may comprise one or more infra red (IR) sensors, radio frequency disruption sensors, capacity sensors, motion or light detectors, photoelectric cells, proximity detectors or any other suitable type of contactless sensor. Here, the term "sensor means" is used for a sensor array comprising at least one sensor unit. In order to ensure detection of an object such as the hand(-s) of a user, the sensor means may comprise sensor units located at least along a lower edge, or similar, of the upper module. If it is desired to cover objects approaching the exposed wipe material from the sides of the upper module, additional sensor units may be located at the lower end of the side surfaces of the upper module. A first driving means is arranged to be operated in responsive to the sensor means for dispensing a predetermined length of wipe material from said clean wipe material roll in said upper module. The length of material will form a loop suspended from the upper module and will be sufficiently long to allow the user to grasp the wipe material and dry both hands. A second driving means is arranged to be operated in response to the dispensing of wipe material, in order to take up a predetermined length of used wipe material from between the modules each time a length of clean wipe material has been dispensed from said clean wipe material roll. The second driving means may be controlled by a control means to withdraw the used wipe material until a predetermined resistance or tension is sensed or detected and the exposed length of clean wipe material is stretched between the two modules. The length of material to be dispensed and withdrawn may

be varied depending on the distance between the dispensers and other parameters that may be set by the supplier of the dispenser to achieve certain functions. For instance, for a dispenser having the modules mounted to provide an exposed length of 30-40 cm, the control means may actuate
5 the first driving means to supply a user with 40 cm of clean wipe material. When the user has wiped his hands, the second driving means will be actuated to withdraw the used wipe material. In order to ensure that there is no overlap of used section of wipe material, the first driving means may at the same time be actuated to dispense a further 10-15 cm of clean wipe material.
10 The total length of wipe material used during each such operating cycle will then be 50-55 cm.

In order to control the operation of the dispenser it may be provided with a control means interconnecting said first and second driving means to automatically drive said second driving means to withdraw said length of
15 used wipe material in response to operation of said first driving means after the dispensing of wipe material from said clean wipe material roll. The dispensing operation may be actuated when a hand triggers a sensor as the user reaches out to grasp the wipe material. The sensors may have a sensor field extending downwards and outwards from at least the front of the upper
20 module. As the hands of the user may approach the edges of the wipe material from either side of the dispenser, the sensor field may also extend downwards and outwards from the sides of the upper module. The range of the sensor field is preferably chosen so that the dispensing of clean wipe material is started before the user has gripped the side edges thereof.
25 Withdrawal of the used length of material may be actuated after a predetermined time delay, where a counter may be triggered following the start or the end of the dispensing operation. Alternatively, the withdrawal function may be actuated when the sensors indicate that the hands of the user have been removed out of the range of the sensor field of the at least
30 one sensor.

26

The lower module may contain means for mounting a rotatable roll for receiving used wipe material, in which case the second driving means will act on the used roll. Alternatively, the second drive means may be arranged to draw the used wipe material into the lower module, where after the material is merely collected in the said module. The dispenser may use webs comprising tissue material, non-woven material and textile material. Examples of suitable materials are, for instance, a reinforced tissue paper comprising a polymer net having outer plies of tissue paper, or a web comprising a mixture of non-woven and tissue paper.

10 In order to allow the user to access the wipe material freely, the upper and lower modules may be arranged to space the exposed length of wipe material a predetermined distance away from a common surface, such as a wall. The modules are preferably mounted so that both side edges of the exposed length of wipe material are readily accessible to the user. Instead of
15 being mounted directly on a wall or a similar surface, the upper and lower modules may be mounted on a common rear panel.

The upper module may be provided with an elongated wipe material egress slot or dispensing opening at a lower surface or a lower front corner of the module, which dispensing opening may extend along a major part of the
20 width of the module. Similarly, the lower module may be provided with an elongated wipe material ingress slot or opening at an upper surface or an upper front corner of the lower module, so that the exposed length of wipe material between said egress and ingress slots is presented substantially distanced from the module surfaces. In this way the user may grasp the
25 exposed length of wipe material without coming into contact with either of the modules, an optional rear panel connecting the modules or the wall surface onto which the dispenser modules are mounted.

In order to ensure that the length of dispensed wipe material forms a loop in front of and towards the user, the material ingress slot in the lower module
30 should preferably, but not necessarily, be located behind a vertical plane

- through the egress slot in the upper module. In this way the vertical plane through the egress slot is located between the ingress slot and the user. Hence, if the modules are mounted on a vertical wall then the material ingress slot is preferably located closer to the wall than the egress slot. The
- 5 egress and ingress slot may be allowed to be placed in the same vertical plane if the upper surface of the lower module is arranged angled downwards and outwards relative to the wall. This arrangement would ensure that the weight of the dispensed wipe material causes the web to form a loop in front of and towards the user. According to one example, the wipe material may
- 10 extend from the lower front corner of the upper module towards the front corner of the upper module. In this way the exposed wipe material may extend in a substantially vertical plane between the modules. According to a further example, the wipe material may extend from the lower front corner of the upper module towards the upper surface of the lower module. In this way
- 15 the exposed wipe material may extend in a plane angled inwards and downwards between the modules. Each of said upper and lower modules enclose said wipe material rolls and include an at least partially removable section for providing access to the respective roll of wipe material, that is to re-fill the upper module and empty the lower module.
- 20 According to a first alternative embodiment, the first driving means includes a pair of driven rollers in said upper module arranged to frictionally engage said wipe material for dispensing a predetermined length thereof. According to a second alternative embodiment, the first driving means includes a driven roller in said upper module arranged to frictionally engage said wipe material
- 25 roll for dispensing a predetermined length thereof. According to a third alternative embodiment, the first driving means includes a motor for driving the clean wipe material roll in said upper module for dispensing a predetermined length of said wipe material.
- According to a fourth alternative embodiment, the second driving means
- 30 includes a pair of rollers in said lower module arranged to frictionally engage

the used wipe material to withdraw the dispensed length of wipe material into the second module. According to a fifth alternative embodiment, the second driving means includes a driven roller in said lower module arranged to frictionally engage the used wipe material roll to withdraw the dispensed
5 length of wipe material into the second module. According to a sixth alternative embodiment, the second driving means includes a motor for driving the used wipe material roll for winding the dispensed length of wipe material onto the used wipe material roll in the second module. The above embodiments relating to the second drive means may be combined with any
10 one of the embodiments relating to the first drive means.

According to a further embodiment, the invention relates to a method for controlling a continuous roll wipe material dispenser as described above. The method may comprise the steps of

- 15 - monitoring a first condition, indicating the presence of an object approaching an exposed length of wipe material, and when the first condition is fulfilled;
- initiating a first drive means and dispensing a predetermined length of wipe material from a first module,
- monitoring a second condition, indicating the absence of the user and/or
20 the expiry of a predetermined period of time, indicative of the wipe material having been used by a user, and when the second condition is fulfilled;
- initiating a second drive means and withdrawing the predetermined length of wipe material into a second module.

The presence of an object approaching the exposed length of wipe material
25 may be determined by monitoring an output signal from a sensor means, wherein the first condition is fulfilled when the said object is inside the range of the sensor means. Suitable sensor means for this purpose and the arrangement of sensor units of such a sensor means have been described in the above text.

According to a first example, the condition indicative of the wipe material having been used by a user may be determined by monitoring a time period after initiation of the first drive means. In this case, the second condition is fulfilled upon expiry of a predetermined period of time.

- 5 According to a second example, the condition indicative of the wipe material having been used by a user may be determined by monitoring an output signal from a sensor means, wherein the second condition is fulfilled when the said object is outside the range of the sensor means. This indicates the absence of the user. In order to ensure that the used wipe material is
- 10 withdrawn within a reasonable period of time, this example may be combined with the first example. This function may be used in case of a sensor malfunction, or if one or more sensors have been incapacitated or blocked. The period of time monitored in the second example may be the same or longer than that of the first example.

15 BRIEF DESCRIPTION OF DRAWINGS

- The invention will be described in detail with reference to the attached figures. It is to be understood that the drawings are designed solely for the purpose of illustration and are not intended as a definition of the limits of the invention, for which reference should be made to the appended claims. It
- 20 should be further understood that the drawings are not necessarily drawn to scale and that, unless otherwise indicated, they are merely intended to schematically illustrate the structures and procedures described herein.

Figure 1 shows a schematic illustration of a dispenser according to one embodiment of the invention;

- 25 Figure 2 shows a schematic illustration of according to an alternative embodiment of the invention;

Figure 3 shows a schematic illustration of according to an alternative embodiment of the invention; and

Figure 4 shows a schematic illustration of according to an alternative embodiment of the invention.

EMBODIMENTS OF THE INVENTION

- Figure 1 shows a schematic illustration of a dispenser according to one embodiment of the invention. The figure shows a dispenser comprising combination of an upper module A containing means for mounting a rotatable roll of wipe material within said upper module A and a lower module B containing means for receiving used wipe material within the lower module B. The upper module A comprises a front cover 1, a pair of side walls 2, 3, an upper section 4, a lower section 5 and a rear section 6 (see Figure 2), which rear section 6 is adapted for mounting on a wall or a similar surface. A dispenser opening 7 in the shape of an elongated slot is arranged along the lower, front portion of the upper module A, in an area where the front cover 1 joins the lower section 5.
- 15 Similarly, The lower module B comprises a front cover 11, a pair of side walls 12, 13, an upper section 14, a lower section 15 and a rear section 16 (see Figure 2), which rear section 16 is adapted for mounting on a wall or a similar surface below the upper module A. A receiving opening 17 in the shape of an elongated slot is arranged along the upper, front portion of the lower module
- 20 B. The receiving opening 17 can be located in a substantially vertical plane between a substantially vertical plane through the dispensing opening 7 and the rear section 16. The receiving opening 17 can be placed substantially directly below the dispensing opening 7, but is preferably located so that a length of wipe material W extending between the openings is arranged at an
- 25 angle downwards and inwards from the dispenser opening 7. The upper and lower modules A, B can be mounted directly on a wall or a similar surface, as shown in Figure 1, or be mounted on a common rear panel (see Figure 2). Alternatively, a separate spacing panel can be mounted on the wall between the upper and lower modules to ensure a desired spacing and to facilitate
- 30 relative positioning of the modules during mounting. Each of said upper and

31

lower modules enclose said wipe material rolls and include at least one partially removable section for providing access to the respective roll of wipe material, that is to re-fill the upper module A and empty the lower module B.

The upper module A is vertically spaced from the lower module so that a length of wipe material W extending as a substantially flat web from said clean wipe material roll is exposed between said modules. In order to allow the user to access the wipe material freely, the upper and lower modules A, B are also arranged to space the exposed length of wipe material W a predetermined distance away from the surface, such as a wall, on which the modules are mounted. The modules are preferably mounted so that both side edges of the exposed length of wipe material are readily accessible to the user.

The dispenser is provided with sensor means 18 for detecting a user's hand approaching the exposed length of wipe material W. The sensor means 18 comprises at least one infra red (IR) sensor, or a similar suitable type of contactless sensor. In order to ensure detection of an object such as the hands of a user, the sensor means 18 comprises sensor units located at least along a lower edge, or similar, of the upper module A (one only is indicated in Figure 1). Additional sensor units 18, indicated by dashed lines) can be located at the lower end of the side walls 2, 3 of the upper module A to detect objects approaching the exposed wipe material from the sides of the upper module A..

The operation of the dispenser will be described in detail in connection with the examples shown in the Figures 2-4 below. In all the examples, sensors in the upper module A of the dispenser are arranged to monitor a first condition, indicating the presence of an object, such as a hand, approaching the exposed length of wipe material W. When the first condition is fulfilled, a first driving means is arranged to be operated in responsive to the sensor means for dispensing a predetermined length of wipe material from said clean wipe material roll R1 in said upper module A. The length of material will form a

32

loop L suspended from the upper module A and will be sufficiently long to allow the user to grasp the wipe material and dry both hands. A second driving means is arranged to be operated in response to the dispensing of wipe material, in order to take up a predetermined length of used wipe material from between the modules each time a length of clean wipe material

5 material has been dispensed from said clean wipe material roll R1.

For instance, for a dispenser having the modules mounted to provide an exposed length of 30-40 cm, the control means may actuate the first driving means to supply a user with 40 cm of clean wipe material. When the user

10 has wiped his hands, the second driving means will be actuated to withdraw the used wipe material. In order to ensure that there is no overlap of used section of wipe material, the first driving means may at the same time be actuated to dispense a further 10-15 cm of clean wipe material. The total length of wipe material used during each such operating cycle will then be

15 50-55 cm.

An electronic control means 27, 35, 47 is arranged to monitor a second condition, which condition is indicative of the wipe material having been used by a user. According to a first example, the said second condition indicative of the wipe material having been used by a user may be determined by

20 monitoring a time period after initiation of the first drive means. In this case, the second condition is fulfilled upon expiry of a predetermined period of time. According to a second example, the said second condition indicative of the wipe material having been used by a user may be determined by monitoring an output signal from a sensor means 18, wherein the second

25 condition is fulfilled when the said object is outside the range of the sensor means 18.

The electronic control means interconnects said first and second driving means, to automatically drive said second driving means to withdraw said length of used wipe material in response to operation of said first driving

30 means after the dispensing of wipe material from said clean wipe material

33

roll. The dispensing operation may be actuated when a hand triggers a sensor as the user reaches out to grasp the wipe material. The sensors may have a sensor field extending downwards and outwards from at least the front of the upper module A. As the hands of the user may approach the edges of the wipe material from either side of the dispenser, the sensor field may also extend downwards and outwards from the sides of the upper module A. The range of the sensor field is preferably chosen so that the dispensing of clean wipe material is started before the user has gripped the side edges thereof. Withdrawal of the used length of material may be actuated after a predetermined time delay, where a counter may be triggered to monitor a first time period following the start of, or the end of, the dispensing operation. A suitable length of time for a first time period initiated at the start of the dispensing operating is approximately 5-10 seconds.

Alternatively, the withdrawal function may be actuated when the sensors indicate that the hands of the user have been removed out of the range of the sensor field of the at least one sensor. In order to safeguard that the wipe material is withdrawn, the withdrawal function may be actuated after a second period of time, which second time period is equal to or longer than the first period of time.

The lower module B may contain means for mounting a rotatable roll R2 for receiving used wipe material, in which case the second driving means will act on the used roll. Alternatively, the second drive means may be arranged to draw the used wipe material into the lower module B, where after the material is merely collected in the said module. The dispenser may use both textile and non-woven webs of material.

According to a first alternative embodiment shown in Figure 2, the first driving means 22 comprises a first pair of driven rollers 23, 24 in said upper module A arranged to frictionally engage said wipe material for dispensing a length L thereof. The second driving means comprises a second pair of driven rollers 25, 26 in said lower module B arranged to frictionally engage the used wipe

material to withdraw the dispensed length L of wipe material into the lower module B.

According to a second alternative embodiment, the first driving means 31 comprises a first driven roller 33 in said upper module A arranged to frictionally engage said wipe material roll for dispensing a length L thereof. 5 The second driving means 32 comprises a second driven roller 34 in said lower module B arranged to frictionally engage the used wipe material roll to withdraw the dispensed length of wipe material into the lower module.

According to a third alternative embodiment, the first driving means 41 10 comprises a motor 43 for driving the clean wipe material roll R1 in said upper module A for dispensing a length of said wipe material. The second driving 42 means comprises a motor 44 for driving the used wipe material roll R2 for winding the dispensed length of wipe material L onto the used wipe material roll R2 in the lower module B.

15 The above alternative embodiments relating to the second drive means may be combined with any one of the embodiments relating to the first drive means.

The invention is not limited to the above examples, but may be varied freely within the scope of the appended claims.

CLAIMS

1. A continuous roll wipe material dispenser comprising the combination of an upper module containing means for mounting a rotatable roll of wipe material within said upper module, a lower module containing means for receiving
5 used wipe material within said lower module, said upper module being vertically spaced from the lower module so that a length of wipe material extending from said clean wipe material roll is exposed between said modules, characterized in that the dispenser is provided with sensor means for detecting a user's hand approaching the exposed wipe
10 material; a first driving means arranged to be operated in responsive to the sensor means for dispensing a predetermined length of wipe material from said clean wipe material roll in said upper module; and a second driving means arranged to be operated in response to the dispensing of wipe material, in order to take up a predetermined length of used wipe material
15 from between the modules each time a length of clean wipe material has been dispensed from said clean wipe material roll.
2. A continuous roll wipe material dispenser according to claim 1, characterized in that the lower module contains means for mounting a rotatable roll for receiving used wipe material.
- 20 3. A continuous roll wipe material dispenser according to claim 1, characterized in that the second driving means is arranged to be operated after a predetermined period of time after the dispensing of wipe material from said clean wipe material roll.
- 25 4. A continuous roll wipe material dispenser according to claim 1, characterized in that said upper and lower modules are arranged to space the exposed length of wipe material a predetermined distance away from a common surface on which said modules are mounted so that both side edges of the exposed length of wipe material are readily accessible to the user.

- 36
5. A continuous roll wipe material dispenser according to claim 4, characterized in that said upper and lower modules are mounted on a common rear panel.
6. A continuous roll wipe material dispenser according to claim 4,
5 characterized in that said upper and lower modules are mounted as separate units on a wall surface.
7. A continuous roll wipe material dispenser according to claim 1, characterized in that each of said upper and lower modules enclose said wipe material rolls and include an at least partially removable
10 section for providing access to the wipe material rolls contained therein.
8. A continuous roll wipe material dispenser according to claim 1, characterized in that said upper module comprises an elongated wipe material egress slot at the lower front corner thereof and said lower
15 module comprises an elongated wipe material ingress slot at the upper front corner thereof so that the exposed length of wipe material between said egress and ingress slots is substantially distanced from the module surfaces.
9. A continuous roll wipe material dispenser according to claim 1, characterized in that said lower module comprises an elongated wipe material ingress slot and said upper module comprises an elongated
20 wipe material egress slot, and where a vertical plane through the egress slot is located between the ingress slot and the user.
10. A continuous roll wipe material dispenser according to any one of claims 1-8, characterized in that said first driving means includes a pair of driven rollers in said upper module arranged to frictionally engage said wipe
25 material for dispensing a predetermined length thereof.
11. A continuous roll wipe material dispenser according to any one of claims 1-9, characterized in that said first driving means includes a driven

37

roller in said upper module arranged to frictionally engage said wipe material roll for dispensing a predetermined length thereof.

12. A continuous roll wipe material dispenser according to any one of claims 1-9, characterized in that said first driving means includes a motor
5 for driving the clean wipe material roll in said upper module for dispensing a predetermined length of said wipe material.

13. A continuous roll wipe material dispenser according to any one of claims 10-12, characterized in that said second driving means includes a
10 pair of rollers in said lower module arranged to frictionally engage the used wipe material to withdraw the dispensed length of wipe material into the second module.

14. A continuous roll wipe material dispenser according to any one of claims 9-11, characterized in that said second driving means includes a
15 driven roller in said lower module arranged to frictionally engage the used wipe material roll to withdraw the dispensed length of wipe material into the second module.

15. A continuous roll wipe material dispenser according to any one of claims 9-11, characterized in that said second driving means includes a
20 motor for driving the used wipe material roll for winding the dispensed length of wipe material onto the used wipe material roll in the second module.

16. A continuous roll wipe material dispenser according to claim 1, characterized in that the dispenser is provided with control means
interconnecting said first and second driving means to automatically drive
25 said second driving means to withdraw said used wipe material roll in response to operation of said first driving means after the dispensing of wipe material from said clean wipe material roll.

17. A continuous roll wipe material dispenser according to claim 1, characterized in that the sensor is a contactless sensor

18. A continuous roll wipe material dispenser according to claim 17, characterized in that the sensor is an infrared sensor.
19. A continuous roll wipe material dispenser according to claim 17, characterized in that the sensor is an inductive sensor.
- 5 20. Method for controlling a continuous roll wipe material dispenser according to claim 1, characterized by the steps of
- monitoring a first condition, indicating the presence of an object approaching an exposed length of wipe material, and when the first condition is fulfilled;
 - 10 - initiating a first drive means and dispensing a predetermined length of wipe material from a first module,
 - monitoring a second condition, indicating the absence of the user and/or the expiry of a predetermined period of time, and when the second condition is fulfilled;
 - 15 - initiating a second drive means and withdrawing the predetermined length of wipe material into a second module.
21. Method according to claim 20, characterized by monitoring an output signal from a sensor means, wherein the first condition is fulfilled when the said object is inside the range of the sensor means.
- 20 22. Method according to claim 20 or 21, characterized by monitoring a time period after initiation of the first drive means, wherein the second condition is fulfilled upon expiry of a predetermined first period of time.
23. Method according to claim 20 or 21, characterized by
- 25 monitoring an output signal from a sensor means, wherein the second condition is fulfilled when the said object is outside the range of the sensor means.

24. Method according to claim 23, characterized by monitoring a time period after initiation of the first drive means, wherein the second condition is fulfilled upon expiry of a predetermined second period of time, which second time period is equal to or longer than the first period of time.

41

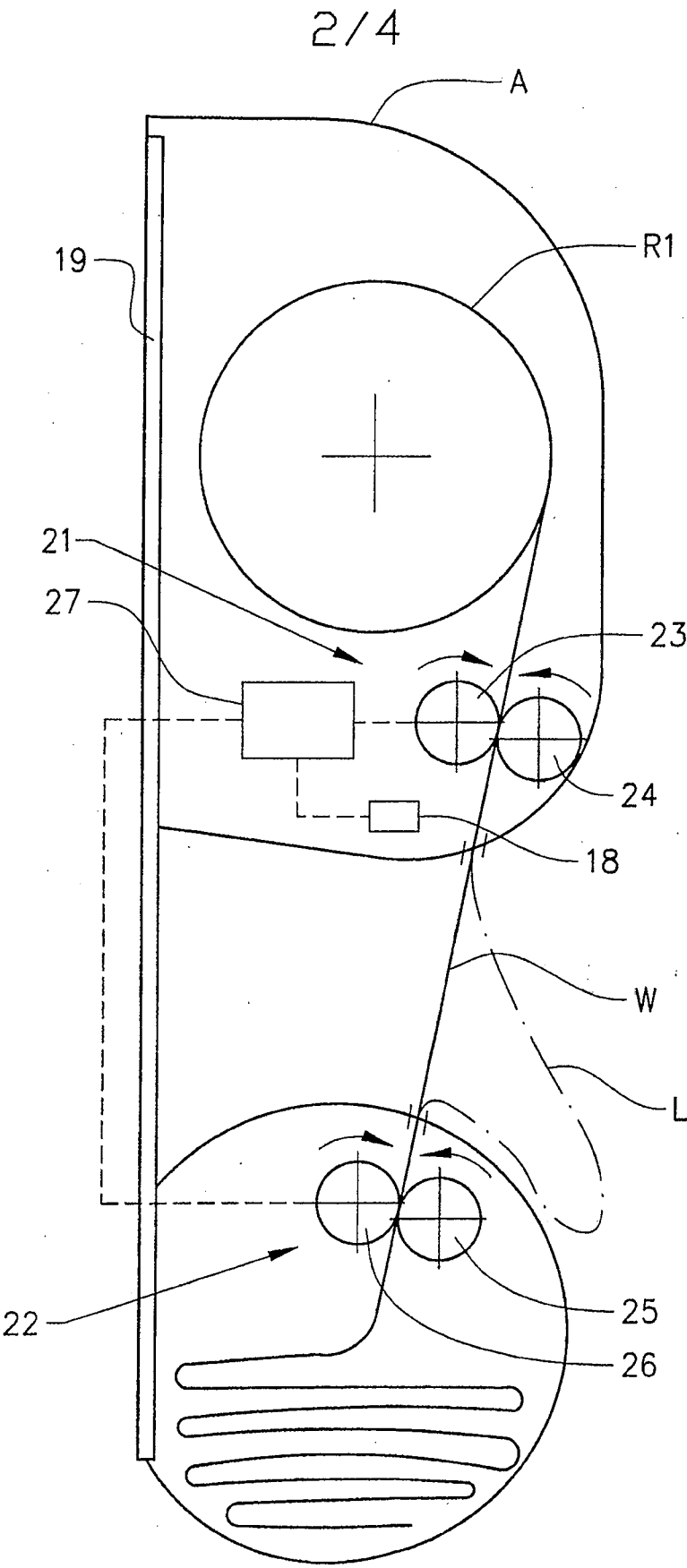


FIG. 2

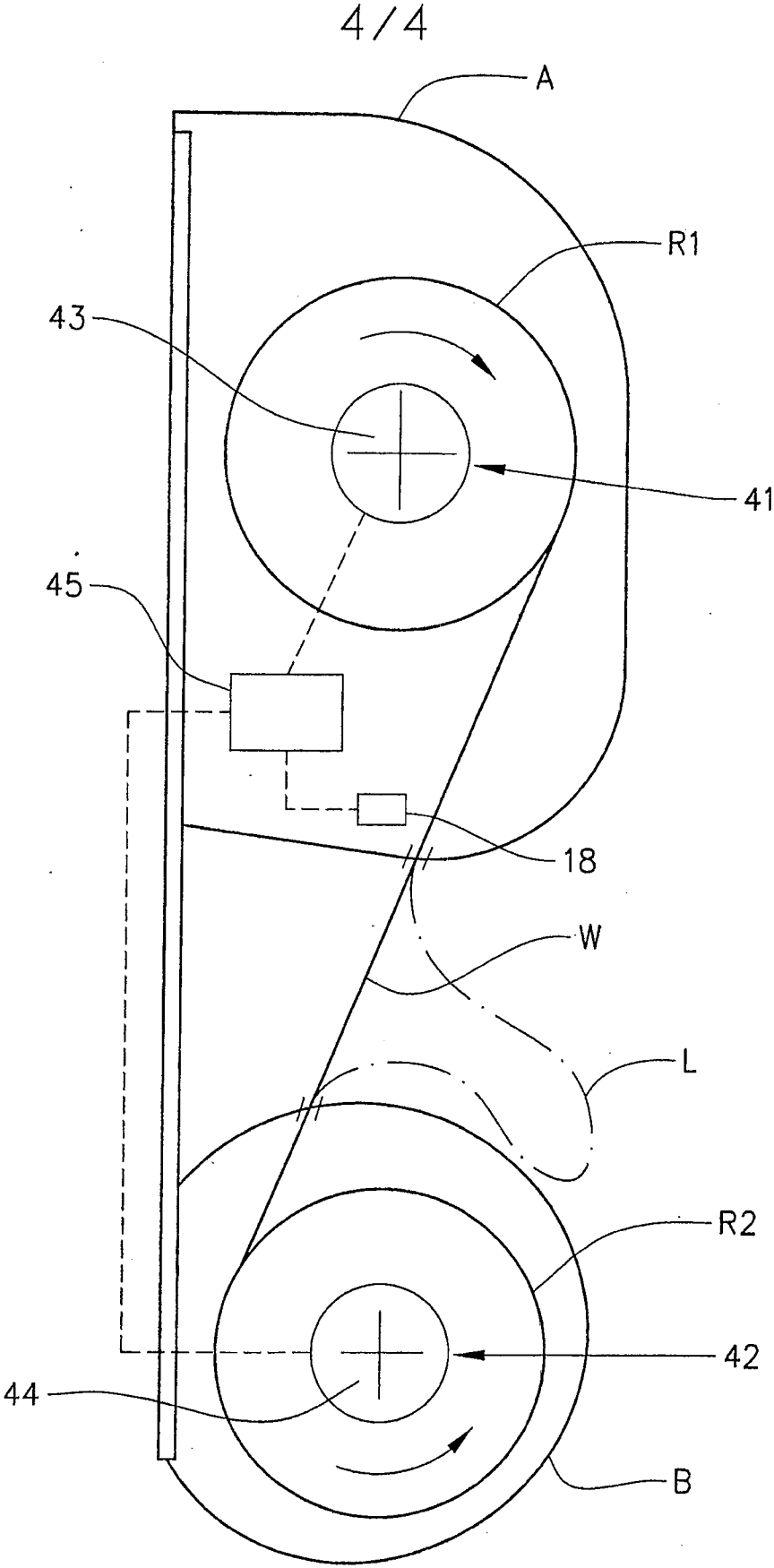


FIG. 4

APARATO DESPACHADOR DE MATERIAL DE SECADO EN ROLLO CONTINUO

CAMPO TÉCNICO

La presente invención se refiere en términos generales a aparatos despachadores de material de secado o de toallas en
 5 rollo continuo y, más particularmente, a aparatos despachadores de toallas en rollo continuo adaptados para despachar automáticamente material de secado limpio a partir de un rollo de suministro contenido en un módulo separado.

ANTECEDENTES DE LA TÉCNICA

10 Aparatos despachadores de toallas en rollo continuo convencionales comprenden, en términos generales, un alojamiento montado en una pared a partir del cual una longitud estirada de un bucle de toalla textil es presentada a un usuario. El usuario debe agarrar la toalla,
 15 preferentemente en ambos bordes y jalar una longitud predeterminada de toalla a partir de un rollo de suministro. Después de un retardo de tiempo predeterminado, que es seleccionado para proporcionar al usuario tiempo suficiente para que se seque ambas manos, la longitud de toalla
 20 utilizada es retirada mediante el hecho de enrollarla en un rollo de toalla usada en dicho alojamiento. Frecuentemente, el rollo de toalla limpia y el rollo de toalla usada están separados solamente por una pared interna dentro del alojamiento.

25 Un objeto de la presente invención es ofrecer un aparato

despachador de toallas en rollo continuo mejorado que separa completamente el rollo de toalla limpia del rollo de toalla usada de tal manera que la toalla limpia no pueda ser contaminada por la toalla usada. Un objeto relacionado de la presente invención es proporcionar un aparato despachador de toallas en rollo continuo mejorado que separa el rollo de toalla limpia y el rollo de toalla usada y sin embargo es relativamente compacto.

El Documento US 3 574 431 divulga un aparato despachador modular con una función convencional en donde el material en tira es presentado al usuario en forma de una tira plana y es jalado manualmente desde un primer módulo por el usuario. La tira utilizada es retirada automáticamente por un segundo módulo después de un retardo de tiempo preestablecido. Este aparato despachador resuelve el problema de mantener el rollo de suministro y el rollo de toalla usada separados pero requiere que el usuario retire la toalla. Si un usuario jala la toalla excesivamente o intenta retirar una cantidad adicional de toalla, entonces el mecanismo puede ser dañado. Asimismo, si la toalla es extraída a un ángulo que no coincide con la dirección longitudinal de la toalla, entonces la toalla puede atorarse y bloquear el mecanismo de alimentación. En ambos casos, el aparato despachador dejará de operar hasta que se le dé mantenimiento.

Una solución adicional se divulga en el documento DE 203 09

309, que muestra un aparato despachador modular en donde el rollo de suministro y el rollo de toalla usada se mantienen separados. En este caso, la tira es preferentemente colocada a ángulos rectos con relación al usuario. El aparato despachador está colocado para mantener la longitud expuesta de toalla en una posición estirada durante el uso. Cuando se detecta que la longitud expuesta de material ha sido utilizada, se alimenta hacia delante una longitud de material fresco. Un problema con este aparato despachador es que el usuario puede intentar retirar una longitud adicional de toalla, lo que sería un procedimiento común en el caso de un aparato despachador de toalla en rollo continuo estándar. Además, un usuario puede no sentirse cómodo con el secado de sus manos en una longitud del material estirado, plano, lo que podría también provocar que el usuario intente retirar una longitud adicional de toalla. Otra vez, una fuerza excesiva aplicada sobre el mecanismo de alimentación puede provocar daño al mecanismo. Con la toalla presentada al usuario del lado del borde, existe también una alta probabilidad que la fuerza sea aplicada a un ángulo y provoque el mal funcionamiento del mecanismo, como se describió arriba.

Por consiguiente, un objeto adicional de la presente invención es proporcionar un aparato despachador de toallas en rollo continuo mejorado que ofrece al usuario una longitud

suficiente de toalla mientras evita el riesgo de que el mecanismo sea sometido a una fuerza excesiva.

DIVULGACIÓN DE LA INVENCION

Los problemas antes mencionados han sido resueltos por un
5 aparato despachador y un método para controlar dicho aparato
despachador de conformidad con las reivindicaciones adjuntas.
De conformidad con una modalidad preferida, la invención se
refiere a un aparato despachador para un rollo continuo de
material de secado, dicho aparato despachador comprende la
10 combinación de un módulo superior que contiene medios para
montar un rollo rotatorio de material de secado dentro de
dicho módulo superior, un módulo inferior que contiene medios
para recibir material de secado usado dentro de dicho módulo
inferior, dicho módulo superior está espaciado verticalmente
15 del módulo inferior de tal manera que una longitud de
material de secado que se extiende en forma de una tira
sustancialmente plana a partir de dicho rollo de material de
secado limpio esté expuesta entre dichos módulos. En el texto
subsiguiente, el término "aparato despachador" se utiliza
20 para todo el arreglo que comprende por lo menos un módulo
superior y un módulo inferior.

El aparato despachador está equipado con medio de sensor para
detectar la mano de un usuario que se acerca a la longitud
expuesta de material de secado. El medio de sensor puede
25 comprender uno o varios sensores infrarrojos (IR), sensores

de perturbación de radiofrecuencia, sensores de capacidad, detectores de movimiento o luz, celdas fotoeléctricas, detectores de proximidad o cualquier otro tipo adecuado de sensores sin contacto. Aquí, el término "medio de sensor" se

5 utiliza para un conjunto de sensores que comprende por lo menos una unidad de sensor. Con el objeto de asegurar la detección de un objeto como por ejemplo la(s) mano(s) de un usuario, el medio de sensor puede comprender unidades de sensor que se encuentran por lo menos a lo largo de un borde

10 inferior o similar, del módulo superior. Si se desea abarcar objetos que se acercan al material de secado expuesto desde los lados del módulo superior, unidades de sensores adicionales pueden colocarse en el extremo inferior de las superficies laterales del módulo superior. Un primer medio

15 impulsor está colocado para ser operado en respuesta al medio de sensor con el objeto de despachar una longitud predeterminada de material de secado a partir de dicho rollo de material de secado limpio en dicho módulo superior. La longitud de material formará un bucle suspendido a partir del

20 módulo superior y será suficientemente larga para permitir que el usuario agarre el material de secado y se seque ambas manos. Un segundo medio impulsor está colocado para ser operado en respuesta al surtido de material de secado, con el objeto de recoger una longitud predeterminada de material de

25 secado usado proveniente del espacio entre los módulos cada

vez que una longitud de material de secado limpio ha sido despachada a partir de dicho rollo de material de secado limpio. El segundo medio impulsor puede estar controlado a través de un medio de control con el objeto de retirar el material de secado usado hasta que se detecte una resistencia o tensión predeterminada y la longitud expuesta de material de secado limpio esté estirada entre los dos módulos. La longitud de material a despachar y retirar puede variar según la distancia entre los aparatos despachadores y otros parámetros que pueden ser establecidos por el proveedor del aparato despachador con el objeto de lograr ciertas funciones. Por ejemplo, en el caso de un aparato despachador que tiene los módulos montados para proporcionar una longitud expuesta de 30-40 cm, el medio de control puede accionar el primer medio impulsor para suministrar a un usuario 40 cm de material de secado limpio. Cuando el usuario se ha secado las manos, el segundo medio impulsor será accionado para retirar el material de secado usado. Con el objeto de asegurar que no hay empalme de la sección usada de material de secado, el primer medio impulsor puede ser accionado al mismo tiempo para despachar 10-15 cm adicionales de material de secado limpio. La longitud total de material de secado utilizado durante cada ciclo de operación de este tipo será entonces de 50-55 cm.

Con el objeto de controlar la operación del aparato

despachador, dicho aparato despachador puede estar equipado con un medio de control que interconecta dicho primer medio impulsor y dicho segundo medio impulsor con el objeto de impulsar automáticamente dicho segundo medio impulsor para retirar dicha longitud de material de secado usado en respuesta a la operación de dicho primer medio impulsor después de haber despachado material de secado a partir de dicho rollo de material de secado limpio. La operación de surtido puede ser accionada cuando una mano activa un sensor conforme el usuario extiende la mano para agarrar el material de secado. Los sensores pueden tener un campo de detección que se extiende hacia abajo y hacia fuera a partir de por lo menos la parte frontal del módulo superior. Puesto que las manos del usuario pueden acercarse a los bordes del material de secado desde cualquier lado de aparato despachador, el campo del sensor puede también extenderse hacia abajo y hacia fuera a partir de los lados del módulo superior. El rango del campo de sensor se selecciona preferentemente de tal manera que el surtido de material de secado limpio empiece antes que el usuario haya agarrado los bordes laterales del mismo. El retiro de la longitud usada de material puede ser accionado después de un retardo de tiempo predeterminado, en donde un conmutador puede ser activado después del inicio o fin de la operación de surtido. Alternativamente, la función de retiro puede ser accionada cuando los sensores indican que las manos

del usuario han sido removidas del rango de campo de detección del por lo menos un sensor.

El módulo inferior puede contener medios para montar un rollo rotatorio para recibir material de secado usado, en dicho caso, el segundo medio impulsor actuará sobre el rollo usado. Alternativamente, el segundo medio impulsor puede estar colocado para jalar el material de secado usado en el módulo inferior en donde el material es simplemente recogido en dicho módulo. El aparato despachador puede utilizar que comprenden material de papel tisú, material no tejido, y material textil. Ejemplos de materiales adecuados son, por ejemplo, un papel tisú reforzado que comprende una red polimérica que tiene pliegues externos de papel tisú, o una tira que comprende una mezcla de material no tejido y papel tisú.

Con el objeto de permitir que el usuario tenga acceso libremente al material de secado, el módulo superior y el módulo inferior pueden estar colocados para espaciar la longitud expuesta de material de secado sobre una distancia predeterminada con relación a una superficie común, como por ejemplo una pared. Los módulos están montados preferentemente de tal manera que ambos bordes laterales de la longitud expuesta de material de secado estén fácilmente accesibles al usuario. En lugar de ser montados directamente sobre una pared o una superficie similar, los módulos superior e

SV

inferior pueden estar montados en un panel posterior común.

El módulo superior puede estar equipado con una ranura de salida de material de secado alargada o bien abertura despachadora en una superficie inferior o una esquina frontal

5 inferior del módulo, dicha abertura despachadora puede extenderse a lo largo de una parte principal de la anchura del módulo. De manera similar, el módulo inferior puede estar

equipado con una ranura o abertura de entrada de material de secado alargada en una superficie superior o en una esquina

10 frontal superior del módulo inferior de tal manera que la longitud expuesta de material de secado entre dicha ranura de salida y dicha ranura de entrada esté sustancialmente alejada las superficies de módulo. De esta manera, el usuario puede agarrar la longitud expuesta de material de secado sin entrar

15 en contacto con ninguno de los módulos, un panel posterior opcional conectando los módulos o la superficie de pared en donde los módulos en los cuales el aparato despachador está montado.

Con el objeto de asegurar que la longitud de material de secado despachado forma un bucle en la parte frontal y hacia
20 el usuario, la ranura de entrada de material en el módulo inferior debe encontrarse preferentemente, pero no necesariamente, atrás de un plano vertical a través de la ranura de salida en el módulo superior. De esta manera, el
25 plano vertical a través de la ranura de salida se encuentra

entre la ranura de entrada y el usuario. Por consiguiente, si los módulos están montados en una pared vertical, entonces la ranura de entrada de material se encuentra preferentemente más cerca de la pared que la ranura de salida. La ranura de salida y la ranura de entrada pueden colocarse en el mismo plano vertical si la superficie superior del módulo inferior está colocada a un ángulo hacia abajo y hacia fuera con relación a la pared. Este arreglo aseguraría que la altura del material de secado despachado provoque que la tira forme un bucle hacia delante y hacia el usuario. De conformidad con un ejemplo, el material de secado puede extenderse desde la esquina frontal inferior del módulo superior hacia la esquina frontal del módulo superior. De esta manera, el material de secado expuesto puede extenderse en un plano sustancialmente vertical entre los módulos. De conformidad con un ejemplo adicional, el material de secado puede extenderse desde la esquina frontal inferior del módulo superior hacia la superficie superior del módulo inferior. De esta manera, el material de secado expuesto puede extenderse en un plano en un ángulo hacia dentro y hacia abajo entre los módulos. Cada uno de dicho módulo superior y módulo inferior encierra dichos rollos de material de secado e incluye una sección por lo menos parcialmente removible con el objeto de proporcionar acceso al rollo de material de secado respectivo para rellenar el módulo superior y vaciar el módulo inferior.

De conformidad con una primera modalidad alternativa, el primer medio impulsor incluye un par de rodillos impulsados en dicho módulo superior colocados para enganchar a fricción dicho material de secado para despachar una longitud
5 predeterminada de dicho material de secado. De conformidad con una segunda modalidad alternativa, el primer medio impulsor incluye un rodillo impulsado en dicho módulo superior colocado para enganchar a fricción dicho rollo de material de secado para despachar una longitud predeterminada
10 de dicho material de secado. De conformidad con una tercera modalidad alternativa, el primer medio impulsor incluye un motor para impulsar el rollo de material de secado limpio en dicho módulo superior para despachar una longitud predeterminada de dicho material de secado.

15 De conformidad con una cuarta modalidad alternativa, el segundo medio impulsor incluye un par de rodillos en dicho módulo inferior colocados para enganchar a fricción el material de secado utilizado para retirar la longitud de material de secado despachada en el segundo módulo. De
20 conformidad con una quinta modalidad alternativa, el segundo medio impulsor incluye un rodillo impulsado en dicho módulo inferior colocado para enganchar a fricción el rollo de material de secado usado para retirar la longitud despachada de material de secado en el segundo módulo. De conformidad
25 con una sexta modalidad alternativa, el segundo medio

55

impulsor incluye un motor para impulsar el rollo de material de secado usado para enrollar la longitud despachada de material de secado en el rollo de material de secado usado en el segundo módulo. En las modalidades anteriores que se relacionan al segundo medio impulsor pueden combinarse con cualquiera de las modalidades que se relacionan con el primer medio impulsor.

De conformidad con una modalidad adicional, la invención se refiere a un método para controlar un aparato despachador de material de secado en rollo continuo de conformidad con lo descrito arriba. El método puede comprender los pasos de

- monitorear una primera condición que indica la presencia de un objeto que se acerca de una longitud expuesta de material de secado y cuando se cumple la primera condición,
- 15 - arrancar un primer medio impulsor y despachar una longitud predeterminada de material de secado a partir de un primer módulo,
- monitorear una segunda condición, que indica la ausencia de usuario y/o el fin de un período de tiempo predeterminado,
- 20 que indica que el material de secado ha sido utilizado por un usuario, y cuando se cumple la segunda condición,
- arrancar un segundo medio impulsor y retirar la longitud predeterminada de material de secado en un segundo módulo.

La presencia de un objeto que se acerca a la longitud expuesta de material de secado puede ser determinada mediante

el monitoreo de una señal de salida a partir de un medio de sensor, en donde la primera condición se cumple cuando dicho objeto está dentro del rango del medio de sensor. Medio de sensor adecuado para este propósito y el arreglo de unidades de sensor de un medio de sensor de este tipo han sido descritos arriba.

De conformidad con un primer ejemplo, la condición que indica que el material de secado ha sido utilizado por un usuario puede ser determinado mediante el monitoreo de un período de tiempo después del arranque del primer medio impulsor. En este caso, la segunda condición se cumple al vencer un período predeterminado de tiempo.

De conformidad con un segundo ejemplo, la condición que indica que el material de secado ha sido utilizado por un usuario puede ser determinada mediante el monitoreo de una señal de salida de un medio de sensor, en donde la segunda condición se cumple cuando dicho objeto está fuera del rango del medio de sensor. Esto indica la ausencia del usuario. Con el objeto de asegurar que el material de secado utilizado es retirado dentro de un período de tiempo razonable, este ejemplo puede combinarse con el primer ejemplo. Esta función puede ser utilizada en el caso en el cual ocurre un mal funcionamiento del sensor, o bien si uno o varios sensores han sido incapacitados o bloqueados. El período de tiempo monitoreado en el segundo ejemplo puede ser el mismo período

que en el primer ejemplo o bien un período de tiempo de mayor duración.

BREVE DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS

Esta invención se describirá con detalles con referencia a
5 las figuras adjuntas. Se entenderá que los dibujos están
diseñados solamente con el objeto de ilustrar la presente
invención y no pretenden definir los límites de la invención,
para lo cual se debe hacer referencia a las reivindicaciones
adjuntas. Se entenderá además que los dibujos no están
10 necesariamente dibujados a escala y que, a menos que se
indique lo contrario, se contemplan solamente para ilustrar
esquemáticamente las estructuras y procedimientos descritos
aquí.

La Figura 1 muestra una ilustración esquemática de un aparato
15 despachador de conformidad con una modalidad de la presente
invención;

la Figura 2 muestra una ilustración esquemática de un aparato
despachador de conformidad con una modalidad alternativa de
la presente invención;

20 la Figura 3 muestra una ilustración esquemática de un aparato
despachador de conformidad con una modalidad alternativa de
la presente invención; y

la Figura 4 muestra una ilustración esquemática de un aparato
despachador de conformidad con una modalidad alternativa de
25 la presente invención.

MODALIDADES DE LA INVENCION

La Figura 1 muestra una ilustración esquemática de un aparato despachador de conformidad con una modalidad de la presente invención. La figura muestra un aparato despachador que
5 comprende una combinación de un módulo superior A que contiene medios para montar un rollo rotatorio de material de secado dentro de dicho módulo superior A y un módulo inferior B que contiene medios para recibir material de secado usado dentro del módulo inferior B. El módulo superior A comprende
10 una cubierta frontal 1, un par de paredes laterales 2,3, una sección superior 4, una sección inferior 5, y una sección posterior 6 (véase Figura 2), dicha sección posterior 6 esta adaptada para ser montada en una pared o en una superficie similar. Una abertura despachadora 7 en forma de una ranura
15 alargada se forma a lo largo de la porción frontal inferior del módulo superior A, en un área en donde la cubierta frontal 1 se une a la sección inferior 5.

De manera similar, el módulo inferior B comprende una cubierta frontal 11, un par de paredes laterales 12, 13, una
20 sección superior 14, una sección inferior 15, y una sección posterior 16 (véase Figura 2), dicha sección posterior 16 está adaptada para montarse sobre una pared o una superficie similar debajo del módulo superior A. Una abertura de
recepción 17 en forma de una ranura alargada se forma a lo
25 largo de la porción frontal superior del módulo inferior B.

La abertura de recepción 17 puede encontrarse en un plano sustancialmente vertical entre un plano sustancialmente vertical a través de la abertura despachadora 7 y sección posterior 16. La abertura de recepción 17 puede estar
5 colocada sustancialmente directamente debajo de la abertura despachadora 7, pero se encuentra preferentemente de tal manera que una longitud de material de secado W que se extiende entre las aberturas se encuentre a un ángulo hacia abajo y hacia dentro con relación a la abertura despachadora
10 7. El módulo superior A y el módulo inferior B pueden estar montados directamente en una pared o una superficie similar, como se muestra en la Figura 1, o bien pueden estar montados en un panel posterior común (véase Figura 2). Alternativamente, un panel espaciador separado puede estar
15 montado sobre la pared entre los módulos superior e inferior con el objeto de asegurar un espaciado deseado y para facilitar la colocación relativa de los módulos durante el montaje. Cada uno de dichos módulos superior e inferior encierra dichos rollos de material de secado e incluye por lo
20 menos una sección parcialmente removible con el objeto de proporcionar acceso al rollo de material de secado respectivo para rellenar el módulo superior A y vaciar el módulo inferior B.

El módulo superior A está espaciado verticalmente del módulo
25 inferior de tal manera que una longitud de material de secado

W que se extiende en forma de una tira sustancialmente plana a partir de dicho rollo de material de secado limpio esté expuesta entre dichos módulos. Con el objeto de permitir que el usuario tenga acceso libremente al material de secado, los
5 módulos superior e inferior A, B están también arreglados para espaciar la longitud de material de secado W expuesta a una distancia predeterminada de la superficie, como por ejemplo la pared, en donde los módulos están montados. Los módulos están montados preferentemente de tal manera que
10 ambos bordes laterales de la longitud de material de secado expuesta estén fácilmente accesibles al usuario.

El aparato despachador está equipado con medio de sensor 18 para detectar la mano de un usuario que se acerca a la longitud de material de secado W expuesto. El medio de sensor
15 18 comprende por lo menos un sensor infrarrojo (IR), un tipo adecuado similar de sensor sin contacto. Con el objeto de asegurar la detección de un objeto, como por ejemplo la mano de un usuario, el medio de sensor 18 comprende unidades de sensor que se encuentran por lo menos a lo largo del borde
20 inferior, o similar, del módulo superior A (se indica solamente uno en la Figura 1). Unidades de sensor adicionales 18 (indicadas por líneas discontinuas) pueden encontrarse en el extremo inferior de las paredes laterales 2, 3 del módulo superior A con el objeto de detectar objetos que se acercan
25 al material de secado expuesto a partir de los lados del

módulo superior A.

La operación del aparato despachador se describirá con detalles con relación a los ejemplos mostrados en las Figuras 2-4 abajo. En todos los ejemplos, sensores en el módulo superior A del aparato despachador están colocados con el objeto de monitorear una primera condición, que indica la presencia de un objeto, como por ejemplo una mano, que se acerca a la longitud de material de secado W expuesto. Cuando la primera condición se cumple, un primer medio impulsor está colocado para ser operado en respuesta al medio de sensor para despachar una longitud predeterminada de material de secado a partir de dicho rollo de material de secado limpio R1 en dicho módulo superior A. la longitud de material formará un bucle L, suspendido a partir del módulo superior A y será suficientemente larga para permitir que el usuario agarre el material de secado y se seque ambas manos. Un segundo medio impulsor está colocado para ser colocado en respuesta al surtido de material de secado, con el objeto de recoger una longitud predeterminada de material de secado usado proveniente del lugar entre los módulos cada vez que una longitud de material de secado limpio ha sido despachada a partir de dicho rollo de material de secado limpio R1.

Por ejemplo, en el caso de un aparato despachador que tiene los módulos montados con el objeto de ofrecer una longitud expuesta de 30-40 cm, el medio de control puede accionar el

primer medio impulsor con el objeto de suministrar al usuario 40 cm de material de secado limpio. Cuando el usuario se ha secado las manos, el segundo medio impulsor será activado para retirar el material de secado usado. Con el objeto de
5 asegurar que no hay empalme de la sección usada de material de secado, el primer medio impulsor puede ser accionado al mismo tiempo para despachar 10-15 cm adicionales de material de secado limpio. La longitud total de material de secado utilizado durante cada ciclo de operación de este tipo será
10 entonces de 50-55 cm.

Un medio de control electrónico 27, 35, 47 está colocado para monitorear una segunda condición, dicha condición indica el material secado que ha sido usado por un usuario. De conformidad con un primer ejemplo, dicha segunda condición
15 que indica el material de secado que ha sido utilizado por un usuario puede ser determinada mediante el monitoreo de un período de tiempo después del arranque del primer medio impulsor. En este caso, la segunda condición se cumple al vencer un período predeterminado de tiempo. De conformidad
20 con un segundo ejemplo, dicha segunda condición que indica que el material de secado ha sido utilizado por un usuario puede ser determinada a través del monitoreo de una señal de salida proveniente de un medio de sensor 18, en donde la segunda condición se cumple cuando dicho objeto está fuera
25 del rango del medio de sensor 18.

El medio de control electrónico interconecta dicho primer medio impulsor y dicho segundo medio impulsor con el objeto de impulsar automáticamente dicho segundo medio impulsor para retirar dicha longitud de material de secado usado en

5 respuesta a la operación de dicho primer medio impulsor después de despachar el material de secado de dicho rollo de material de secado limpio. La operación de despacho puede ser accionada cuando una mano activa un sensor conforme el usuario estira la mano para agarrar el material de secado.

10 Los sensores pueden tener un campo de sensor que se extiende hacia abajo y hacia fuera a partir de por lo menos la parte frontal del módulo superior A. Puesto que las manos del usuario pueden acercarse a los bordes del material de secado desde cualquier lado del aparato despachador el campo de

15 sensor puede también extenderse hacia abajo y hacia fuera a partir de los lados del módulo superior A. El rango del campo de sensor se selecciona preferentemente de tal manera que el surtido del material de secado limpio inicie antes que el usuario haya agarrado los bordes laterales del mismo. El

20 retiro de la longitud de material utilizado puede accionarse después de un retardo de tiempo predeterminado, en donde un contador puede ser activado para monitorear un primer período de tiempo posterior al arranque de la operación de suministro o posterior a su fin. Un lapso de tiempo adecuado para un

25 primer período de tiempo iniciado al arranque de la operación

de suministro es aproximadamente 5-10 segundos.

Alternativamente, la función de retiro puede ser activada cuando los sensores indican que las manos del usuario han sido removidas del rango del campo de detección del por lo
5 menos un sensor. Para proteger el retiro del material de secado, la función de retiro puede ser activada después de un segundo período de tiempo, dicho segundo período de tiempo es igual o mayor que el primer período de tiempo.

El módulo inferior B puede contener medios para montar un
10 rollo rotatorio R2 para recibir material de secado usado, en dicho caso el segundo medio impulsor actuará sobre el rollo usado. Alternativamente, el segundo medio impulsor puede estar colocado para jalar el material de secado usado en el módulo inferior B, en donde el material es después
15 simplemente recogido en dicho módulo. El aparato despachador puede utilizar tiras de material textil así como tiras de material no tejido.

De conformidad con una primera modalidad alternativa mostrada en la Figura 2, el primer medio impulsor 22 comprende un
20 primer par de rodillos impulsados 23, 24 en dicho módulo superior A colocado para enganchar a fricción dicho material de secado para despachar una longitud L de dicho material de secado. El segundo medio impulsor comprende un segundo par de rodillos impulsados 25, 26 en dicho módulo inferior B
25 colocados para enganchar a fricción el material de secado

usado para retirar la longitud L despachada de material de secado en el módulo inferior B.

De conformidad con una segunda modalidad alternativa, el primer medio impulsor 31 comprende un primer rodillo impulsado 33 en dicho módulo superior A colocado para enganchar a fricción dicho rollo de material de secado para despachar una longitud L de dicho material de secado. El segundo medio impulsor 32 comprende un segundo rodillo impulsado 34 en dicho módulo inferior B colocado para enganchar a fricción el rollo de material de secado usado para retirar la longitud despachada de material de secado en el módulo inferior.

De conformidad con una tercera modalidad alternativa, el primer medio impulsor 41 comprende un motor 43 para impulsar el rollo de material de secado limpio R1 en dicho módulo superior A para despachar una longitud de dicho material de secado. El segundo medio impulsor 42 comprende un motor 44 para impulsar el rollo de material de secado usado R2 para enrollar la longitud despachada de material de secado L en el rollo de material de secado usado R2 en el módulo inferior B.

Las modalidades alternativas arriba con relación al segundo medio impulsor pueden combinarse con cualquiera de las modalidades con relación al primer medio impulsor.

La invención no se limita a los ejemplos mencionados arriba, sino que puede ser variada libremente dentro del alcance de

las reivindicaciones adjuntas.

REIVINDICACIONES

1. Un aparato despachador de material de secado en rollo continuo que comprende la combinación de un módulo superior que contiene medios para montar un rollo rotatorio de material de secado dentro de dicho módulo superior, un módulo inferior que contiene medios para recibir material de secado usado dentro de dicho módulo inferior, dicho módulo superior está espaciado verticalmente del módulo inferior de tal manera que una longitud de material de secado que se extiende a partir de dicho rollo de material de secado limpio esté expuesta entre dichos módulos, caracterizado porque el aparato despachador está equipado con un medio de sensor para detectar la mano de un usuario que se acerca al material de secado expuesto; un primer medio impulsor colocado para ser operado en respuesta al medio de sensor para despachar una primera longitud de material de secado a partir de dicho rollo de material de secado limpio en dicho módulo superior; y un segundo medio impulsor colocado para ser operado en respuesta al surtido de material de secado, con el objeto de recoger una longitud predeterminada de material de secado usado proveniente del espacio entre los módulos cada vez que una longitud de material de secado limpio ha sido despachada a partir de dicho rollo de material de secado limpio.
2. Un aparato despachador de material de secado en rollo continuo de conformidad con la reivindicación 1,

caracterizado porque el módulo inferior contiene medios para montar un rollo rotatorio para recibir material de secado usado.

3. Un aparato despachador de material de secado en rollo
5 continuo de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque el segundo medio impulsor está colocado para ser operado después de un período predeterminado de tiempo después del surtido de material de secado a partir de dicho rollo de material de secado limpio.

10 4. Un aparato despachador de material de secado en rollo continuo de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque dicho módulo superior y dicho módulo inferior están colocados para espaciar la longitud expuesta de material de secado a una distancia predeterminada de una
15 superficie común en donde dichos módulos están montados de tal manera que ambos bordes laterales de la longitud expuesta de material de secado sean fácilmente accesibles al usuario.

5. Un aparato despachador de material de secado en rollo continuo de conformidad con la reivindicación 4,
20 caracterizado porque dicho módulo superior y dicho módulo inferior están montados en un panel posterior común.

6. Un aparato despachador de material de secado en rollo continuo de conformidad con la reivindicación 4, caracterizado porque dicho módulo superior y dicho módulo
25 inferior están montados como unidades separadas en una

superficie de pared.

7. Un aparato despachador de material de secado en rollo continuo de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque cada uno de dicho módulo superior y
5 módulo inferior encierra dichos rollos de material de secado e incluye una sección por lo menos parcialmente removible con el objeto de ofrecer acceso a los rollos de material de secado contenidos ahí.

8. Un aparato despachador de material de secado en rollo
10 continuo de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque dicho módulo superior comprende una ranura de salida de material de secado alargada en la esquina frontal inferior del mismo y dicho módulo inferior comprende una ranura de entrada de material de secado alargada en la
15 esquina frontal superior del mismo de tal manera que la longitud expuesta de material de secado entre dicha ranura de salida y dicha ranura de entrada se encuentre a una distancia sustancial de las superficies de módulo.

9. Un aparato despachador de material de secado en rollo
20 continuo de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque dicho módulo inferior comprende una ranura de entrada de material de secado alargada y dicho módulo superior comprende una ranura de salida de material de secado alargada, y en donde un plano vertical a través de la
25 ranura de salida se encuentra entre la ranura de entrada y el

usuario.

10. Un aparato despachador de material de secado en rollo continuo de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 1-8, caracterizado porque dicho primer medio impulsor incluye un par de rodillos impulsados en dicho módulo superior colocados para enganchar a fricción dicho material de secado para despachar una longitud predeterminada del mismo.

11. Un aparato despachador de material de secado en rollo continuo de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 1-9, caracterizado porque dicho primer medio impulsor incluye un rodillo impulsado en dicho módulo superior colocado para enganchar a fricción dicho rollo de material de secado para despachar una longitud predeterminada de material de secado.

12. Un aparato despachador de material de secado en rollo continuo de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 1-9, caracterizado porque dicho primer medio impulsor incluye un motor para impulsar el rollo de material de secado limpio en dicho módulo superior para despachar una longitud predeterminada de dicho material de secado.

13. Un aparato despachador de material de secado en rollo continuo de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 10-12, caracterizado porque dicho segundo medio impulsor incluye un par de rodillos en dicho módulo

inferior colocados para enganchar a fricción el material de secado usado para retirar la longitud despachada de material de secado en el segundo módulo.

14. Un aparato despachador de material de secado en rollo
5 continuo de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 9-11, caracterizado porque dicho segundo medio impulsor incluye un rodillo impulsado en dicho módulo inferior colocado para enganchar a fricción el rollo de material de secado usado para retirar la longitud despachada
10 de material de secado en el segundo módulo.

15. Un aparato despachador de material de secado en rollo continuo de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 9-11, caracterizado porque dicho segundo medio impulsor incluye un motor para impulsar el rollo de
15 material de secado usado para enrollar la longitud despachada de material de secado en el rollo de material de secado usado en el segundo módulo.

16. Un aparato despachador de material de secado en rollo continuo de conformidad con la reivindicación 1,
20 caracterizado porque el aparato despachador está equipado con medios de control que interconectan dicho primer medio impulsor y dicho segundo medio impulsor con el objeto de impulsar automáticamente dicho segundo medio impulsor para retirar dicho rollo de material de secado usado en respuesta
25 a la operación de dicho primer medio impulsor después del

surtido de material de secado a partir de dicho rollo de material de secado limpio.

17. Un aparato despachador de material de secado en rollo continuo de conformidad con la reivindicación 1, 5 caracterizado porque el sensor es un sensor sin contacto.

18. Un aparato despachador de material de secado en rollo continuo de conformidad con la reivindicación 17, 10 caracterizado porque el sensor es un sensor infrarrojo.

19. Un aparato despachador de material de secado en rollo continuo de conformidad con la reivindicación 17, en donde el 10 sensor es un sensor inductivo.

20. Método para controlar un aparato despachador de material de secado en rollo continuo de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado por los pasos de

15 - monitorear una primera condición que indica la presencia de un objeto que se acerca a una longitud expuesta de material de secado, y cuando se cumple la primera condición,

- arrancar un primer medio impulsor y despachar una longitud predeterminada de material de secado a partir de un primer 20 módulo,

- monitorear una segunda condición que indica la ausencia del usuario y/o el vencimiento de un período predeterminado de tiempo, y cuando se cumple la segunda condición,

- arrancar un segundo medio impulsor y retirar la longitud 25 predeterminada de material de secado en un segundo módulo.

21. El método de conformidad con la reivindicación 20, caracterizado por el monitoreo de una señal de salida de un medio de sensor, en donde la primera condición se cumple cuando dicho objeto está dentro del rango del medio de sensor.
22. El método de conformidad con la reivindicación 20 ó 21, caracterizado por el monitoreo de un período de tiempo después del arranque del primer medio impulsor, en donde la segunda condición se cumple al vencer un primer período predeterminado de tiempo.
23. El método de conformidad con la reivindicación 20 ó 21, caracterizado por el monitoreo de una señal de salida de un medio de sensor, en donde la segunda condición se cumple cuando dicho objeto está fuera del rango del medio de sensor.
24. El método de conformidad con la reivindicación 23, caracterizado por el monitoreo de un período de tiempo después del arranque del primer medio impulsor, en donde la segunda condición se cumple al vencer un segundo período de tiempo predeterminado, dicho segundo período de tiempo es igual o mayor que el primer período de tiempo.

RESUMEN DE LA INVENCIÓN

La invención se refiere a un aparato despachador de material de secado en rollo continuo que comprende la combinación de un módulo superior que contiene medios para el montaje de un rollo rotatorio de material de secado limpio dentro de dicho módulo superior y un módulo inferior que contiene medios para recibir material de secado usado dentro de dicho módulo inferior. El módulo superior está espaciado verticalmente del módulo inferior de tal manera que una longitud de material de secado que se extiende a partir de dicho rollo de material de secado limpio esté expuesta entre dichos módulos. El aparato despachador está equipado con medio de sensor para detectar la mano de un usuario que se acerca al material de secado expuesto. Un primer medio impulsor está arreglado para ser operado en respuesta al medio de sensor para despachar una longitud predeterminada de material de secado desde dicho rollo de material de secado limpio en dicho módulo superior. Un segundo medio impulsor está arreglado para ser operado en respuesta al suministro de material de secado con el objeto de recoger una longitud predeterminada de material de secado usado proveniente de la parte entre los módulos cada vez que una longitud de material de secado limpio ha sido despachada de dicho rollo de material de secado limpio.

2/4

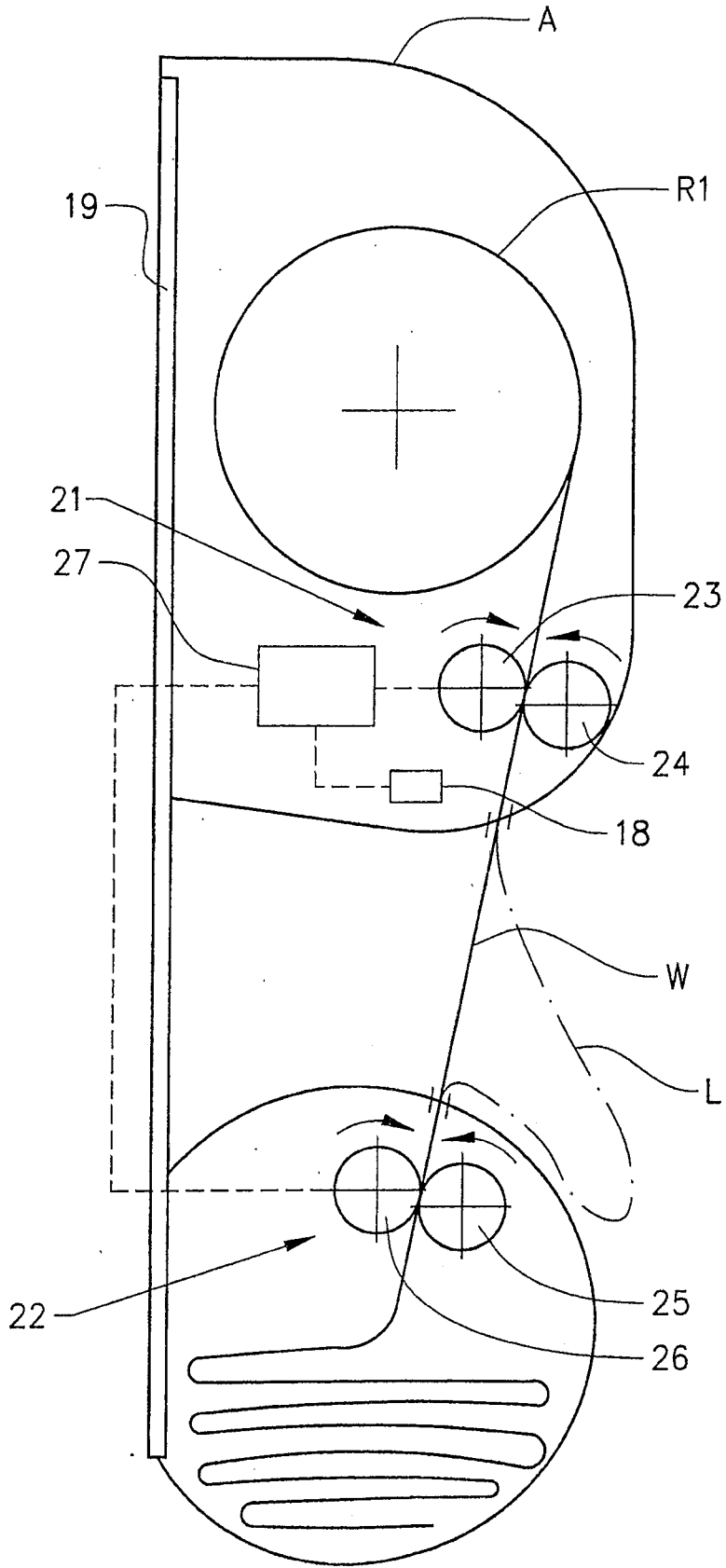


FIG. 2

77

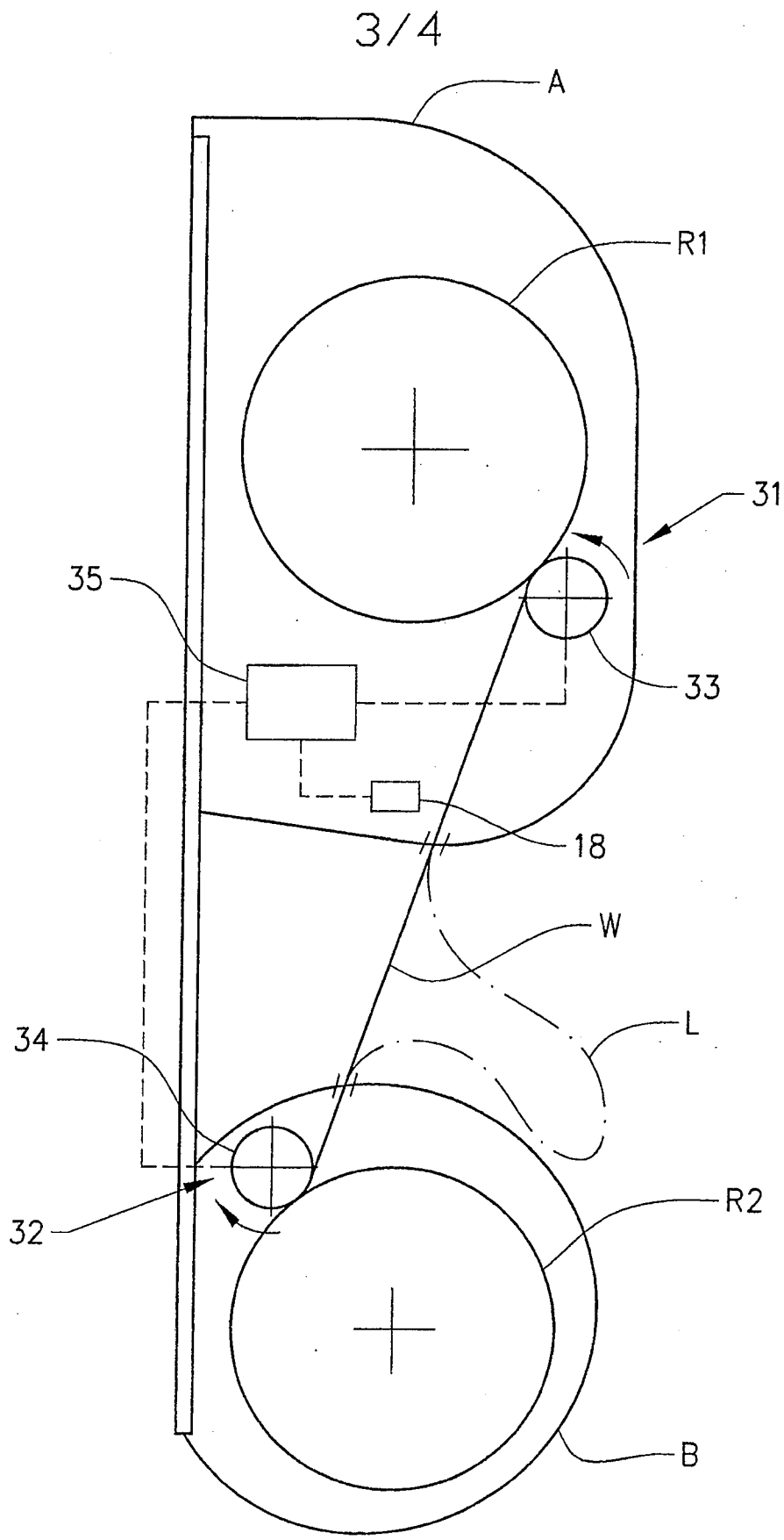


FIG. 3

58

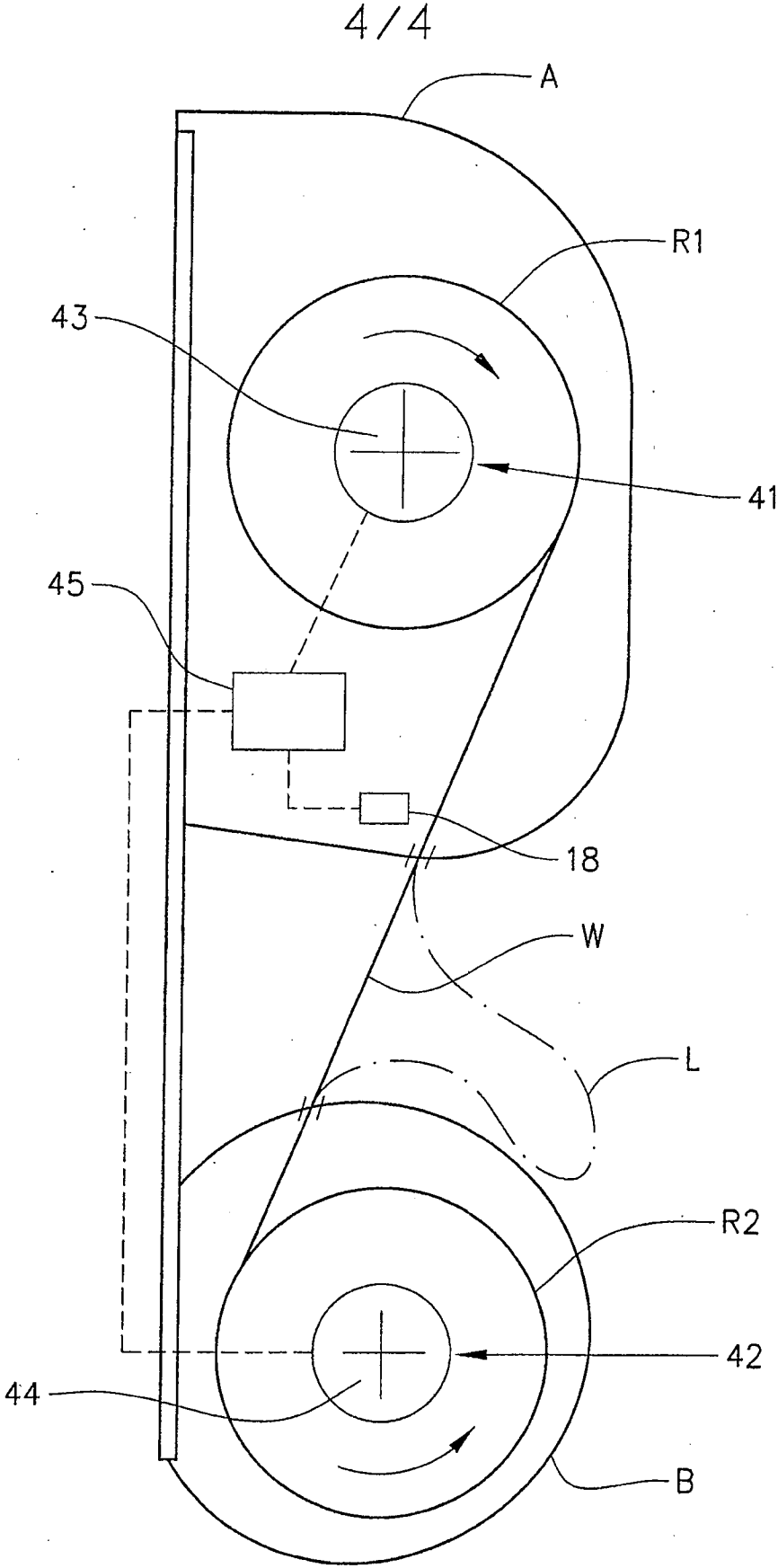


FIG. 4

39

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.
PCT/SE2007/001168

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC: see extra sheet
According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC: A47K

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

SE,DK,FI,NO classes as above

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

EPO-INTERNAL, WPI DATA, PAJ

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	US 3574431 A (C.A. HENDERSON), 13 April 1971 (13.04.1971), figures 1,2, abstract --	1-24
A	US 4826262 A (K.D. HARTMAN ET AL), 2 May 1989 (02.05.1989), figures 1,4, abstract --	1-24
A	DE 20309309 U1 (OPHARDT HYGIENE-TECHNIK GMBH + CO. KG), 26 August 2004 (26.08.2004), figures 1,3, abstract -- -----	1-24

☐ Further documents are listed in the continuation of Box C. ☒ See patent family annex.

* Special categories of cited documents:	"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
"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance	"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
"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date	"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
"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)	"&" document member of the same patent family
"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	

Date of the actual completion of the international search 11 Sept 2008	Date of mailing of the international search report 12-09-2008
---	--

Name and mailing address of the ISA/ Swedish Patent Office Box 5055, S-102 42 STOCKHOLM Facsimile No. +46 8 666 02 86	Authorized officer Björn Lindkvist / MRo Telephone No. +46 8 782 25 00
--	--

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.
PCT/SE2007/001168

International patent classification (IPC)

A47K 10/28 (2006.01)

Download your patent documents at www.prv.se

The cited patent documents can be downloaded at www.prv.se by following the links:

- In English/Searches and advisory services/Cited documents (service in English) or
- e-tjänster/anförda dokument(service in Swedish).

Use the application number as username.

The password is **XJDXFIJAOF**.

Paper copies can be ordered at a cost of 50 SEK per copy from PRV InterPat (telephone number 08-782 28 85).

Cited literature, if any, will be enclosed in paper form.

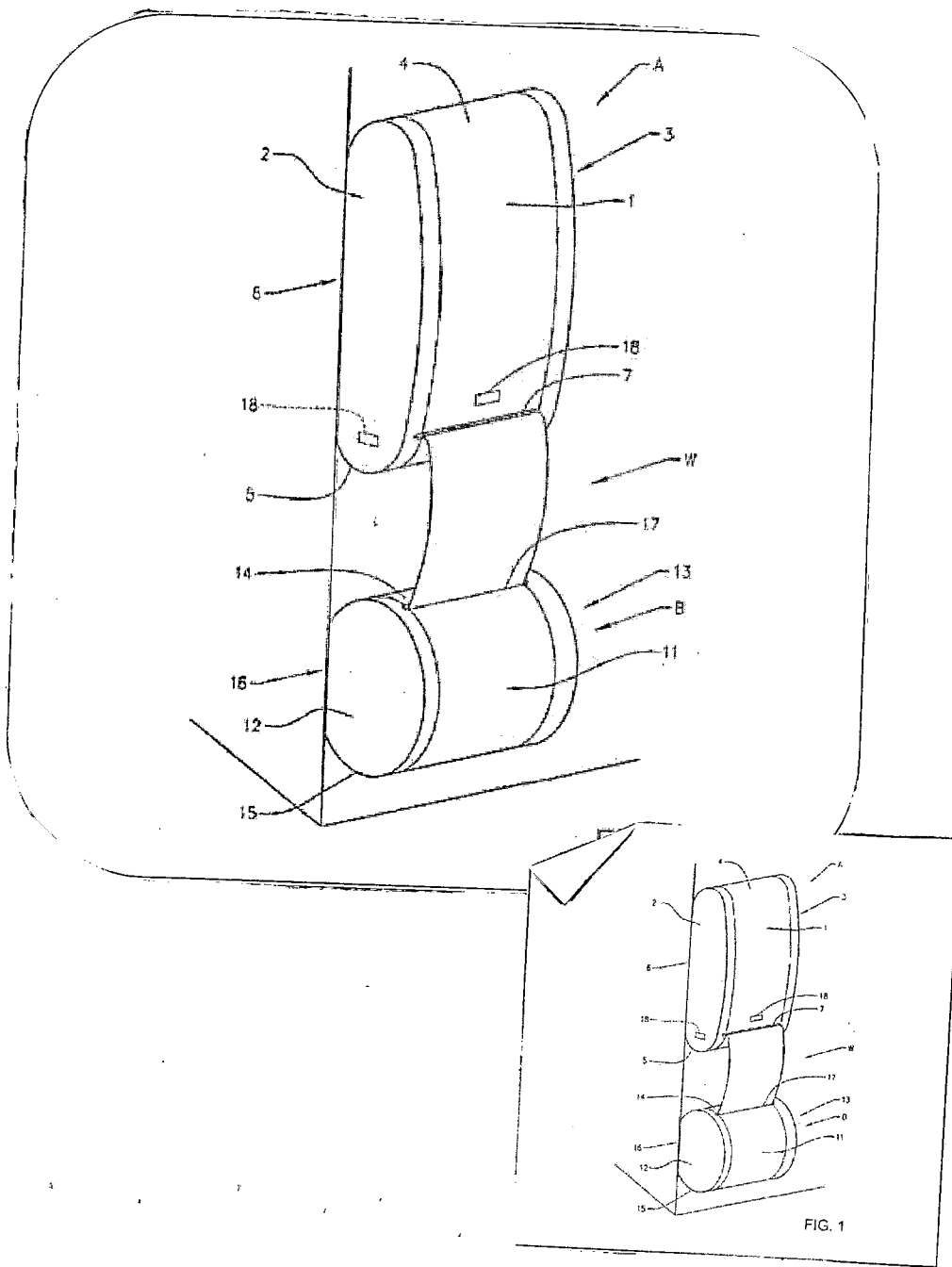
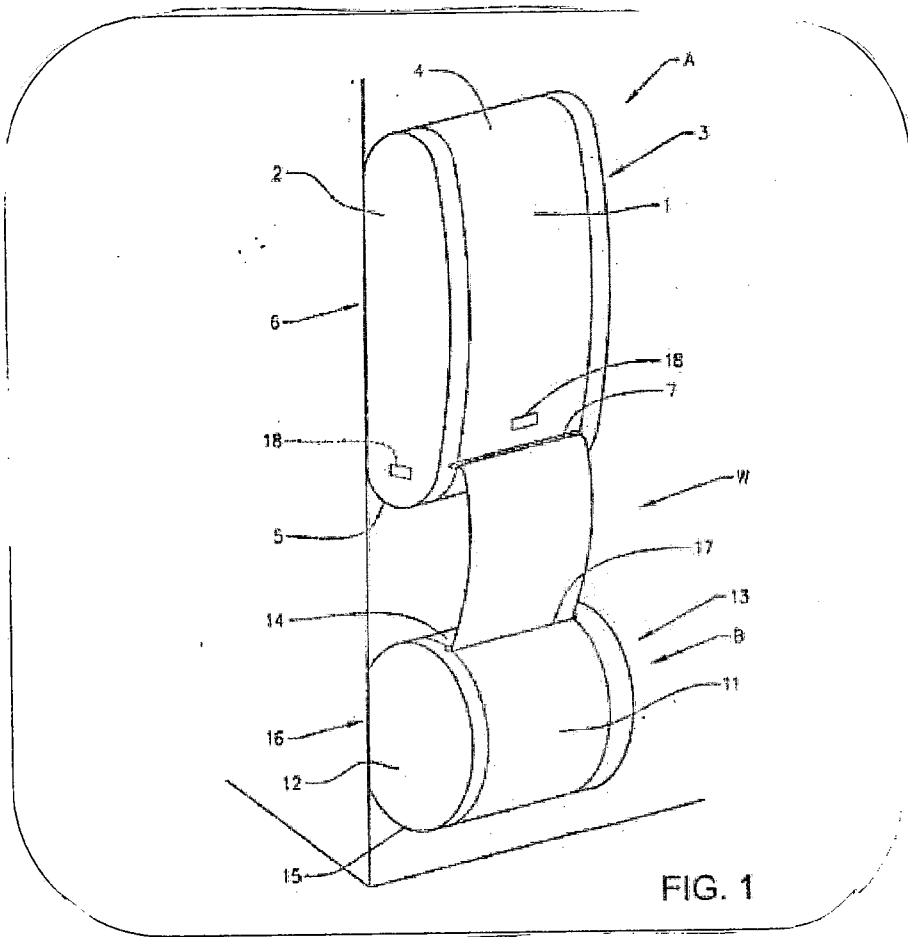
81

INTERNATIONAL SEARCH REPORT
Information on patent family members

28/06/2008

International application No.
PCT/SE2007/001168

US	3574431	A	13/04/1971	NONE
US	4826262	A	02/05/1989	NONE
DE	20309309	U1	26/08/2004	NONE



Por la cual se resuelve un recurso de apelación

5.1 Prueba – Carga.

Al respecto, es necesario traer a colación el artículo 177 del Código de Procedimiento Civil el cual establece que: "Incumbe a las partes probar el supuesto de hecho de las normas que consagran el efecto jurídico que ellas persiguen".

Lo que significa que el operador tiene para este caso la carga de la prueba y por lo tanto es su deber sustentar y justificar con las pruebas conducentes y pertinentes que se prestó el servicio, que éste fue solicitado y que no existe inconsistencia en su cobro. Así mismo, teniendo en cuenta que es el operador quien resuelve en primera instancia y envía el expediente a esta entidad para que se surta la segunda, es a éste a quien incumbe, además, anexar la documentación que sirvió de soporte probatorio para proceder a tomar una decisión de fondo ajustada a derecho.

En el caso concreto, el operador allegó copia de la factura objeto de reclamo (folios 14-20) en la cual se puede evidenciar el consumo que se está cobrando y la tarifa aplicada, adicionalmente obra en el expediente a folios 17 y 18 copia del soporte técnico que demuestra la utilización del servicio en los periodos reclamados.

5.2 Prueba – Unidad Valoración.

El artículo 187 del Código de Procedimiento Civil, que consagra: "Las pruebas deberán ser apreciadas en conjunto, de acuerdo con las reglas de la sana crítica (...). El Juez expondrá siempre razonadamente el mérito que le asigne a cada prueba."

La H. Corte Suprema de Justicia mediante sentencia de marzo 4 de 1991 manifestó lo siguiente refiriéndose a la apreciación de las pruebas en conjunto:

"(...) al pasar a corresponder al proceso y, por ende, a servirle a todas las partes que en él intervienen, aparece como lógico señalar que su apreciación no se puede cumplir de manera aislada; que, por el contrario, esa labor, para que sea cabal, tiene que realizarse a partir de la comparación recíproca de los distintos medios, con el propósito fundamental de averiguar por sus puntos de convergencia o de divergencia, respecto de las varias hipótesis que en torno a lo que es materia del debate puedan suscitarse.... Por eso es posible que medios que, considerados en sí mismos, no sean susceptibles de reproche, no obstante, al tratar de conectarlos con las otras piezas probatorias, pierdan toda importancia; pero, también, es posible que cuando se les contempla de una manera aislada no se les halla mayor significación, al unirlas o interrelacionarlas con otras pruebas, aflore todo su grado de persuasión para la elaboración del trazado fáctico del proceso (...)."

Esta sentencia señala el valor que puede otorgarse a los documentos aportados en el presente asunto; en este sentido, las pruebas que obran en el expediente lograron demostrar prestación del servicio en el periodo reclamado, por lo que es procedente su cobro.

5.3 Internet – Tarifas.

La actual regulación permite el acceso a Internet a través de Internet por demanda y por medio de planes que generan un cargo fijo con tarifa plana o tarifa reducida para el servicio de Telefonía Pública Básica Comutada TPBCL la cual dispone de números 01948XXXXXXX y 01947XXXXXXX, respectivamente. Aunado a lo anterior, la conexión a Internet también puede realizarse por medio de llamadas en uso de la red de telefonía básica comutada local extendida, en el entendido que no exista un número 01947XXXXXXX o 01948XXXXXXX que permita el acceso a tarifas plana o reducida en el municipio de donde pretende realizarse la conexión sino con un número de siete dígitos que permite el acceso por medio de un nombre de usuario y contraseña asignada por el proveedor.

84

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 10 - 48,386
FECHA : JUNIO 15 DE 2010

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 10-074489- -00000-0000

Fecha: 2010-06-21 17:13:47 Dep: 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYI Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 85

**** CONSIGNACION ****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	Vr. PAGO
CAVELIER ABOGADOS	CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	132666984	15/06/2010	51,356,000.00

**** CONCEPTO ****

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-09	OTROS SERVICIOS DE PROPIEDAD I *** TASA ANUAL AÑOS 17 a 20 PARA MANT	997,000.00

TOTAL : \$ 997,000.00

SON: NOVECIENTOS SIETE MIL PESOS

RESPONSABLE :

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

060 11256-841-261-6

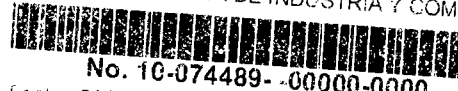
85

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 80017

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 10 - 48,276
FECHA : JUNIO 15 DE 2010

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 10-074489-00000-0000

Fecha: 2010-06-21 17:13:47
Tra. 11 PATENTEIYII
Act. 411 PRESENTACION

Dep. 2020 DIR.NUEVASOR
Eve: 378 FASENACIONALI
Folios: 85

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	Vr. PAGO
CAVELIER ABOGADOS	CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	132666984	15/06/2010	51,356,000.00

***** CONCEPTO *****

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-09	OTROS SERVICIOS DE PROPIEDAD I	21 CERTIFICACIONES
			13,000.00
		TOTAL :	\$ 13,000.00

SON: TRECE MIL PESOS

RESPONSABLE :

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

020 11256-841-261-6



SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 10-074489- -00000-0000

ES

Fecha: 2010-06-21 17:13:47 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act 411 PRESENTACION Folios: 85

PATENTE DE INVENCION ☐

MODEL ☐

3/00

☐	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 ☐



Bogotá D.C.,
2020

Doctor(a)
SUAREZ DE PAEZ LUZ CLEMENCIA
Apoderado(a) y/o Representante de
SCA HYGIENE PRODUCTS AB

REFERENCIA	Radicación No.	10 074489
	Solicitud internacional	PCT/SE2007/001168
	Fecha inicio fase nacional	21/07/2010
	Trámite	11
	Evento	378
	Actuación	430
	Oficio No.	105451

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

1. La solicitud no contiene la copia del documento en que consta la cesión del derecho a la patente del inventor al solicitante o a su causante, conforme a lo establecido por el artículo 26 literal k) de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina. Cuando se trate de documentos otorgados en el extranjero, estos deberán legalizarse de conformidad con lo dispuesto por los artículos 259 y 260 del Código de Procedimiento Civil. Cuando se trate de las declaraciones a que hace referencia la Regla 4.17 ii) del Tratado de Cooperación en Materia de Patentes PCT., el alcance de las tales declaraciones se determinará según indiquen claramente una cesión de derechos del inventor al solicitante o su causante, de conformidad con lo dispuesto en el numeral 5.2.15 del Capítulo Quinto, Título X de la Circular Única de Superintendencia de Industria y Comercio.

En cumplimiento de lo dispuesto por el artículo 39 de la Decisión 486, se le requiere para que dentro del término de dos meses siguientes a la fecha de notificación del presente oficio, complete los requisitos anteriormente enunciados. En caso de no dar cumplimiento al presente requerimiento, la solicitud se considerará abandonada y perderá su prelación.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2, literal e), del capítulo quinto del título primero de la Circular Única No.10 de 2001.

ALIX CARMENZA CESPEDES DE VERGEL
Directora de Nuevas Creaciones (c)

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de fecha: **12 0 AGO 2010**
adpa11