

10

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



DELEGATURA PROPIEDAD INDUSTRIAL

División de Nuevas Creaciones

SOLICITUD
PATENTE DE INVENCION

21 **EXPEDIENTE No**

06-112297

54 **TITULO** PROCESO DE TERMINADO DE BORDES EN OPERACIONES

DE CONFECCIÓN POR TRANSFERENCIA DE CALOR

51 **CLASIFICACION INTERNACIONAL**

CO9 J7/00, B32B7/12

71 **SOLICITANTE** CONFECCIONES LEONISA S A

DOMICILIO Carrera 51 No.13-158 Medellín

74 **APODERADO** JAVIER SERNA BARBOSA

22 **SANTAFE DE BOGOTA, D C**



DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

SOLICITUD DE PATENTE DE INVENCION

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Rad 06-112297 -00000-0000
Pec 2008-11-09 14:26:04 Dep 2020 NUECREACIONES
Tr. 2 PATENTES
EVE 1 REGISTRO
Act 411 PRESENTACION Feb 05 24

DATOS DEL SOLICITANTE

(71) Nombres y Apellidos o Razón Social CONFECCIONES LEOLISA S.A.

No. de Identificación

890900170-5

Representante Legal (Persona Jurídica)

COLOMEIA

País de Domicilio

ANTIOQUIA

Departamento o Estado

MEDELLIN

Ciudad

CRA 51 No 13 - 158

Dirección

(74) DATOS DEL APODERADO

Nombre

JAVIER SERNA BAREOSA

Procedimiento 10012

Dirección

CRA 13 A No 89 - 38 Ofc 701

DATOS DEL INVENTOR

(72) Nombre del Inventor (es)

JOAQUIN URREA URREA

Dirección y Domicilio

Cra 51 No 13 - 158 Medellín

Identificación

C C No 3 308 500 de Medellín

DATOS DE LA PATENTE DE INVENCION

(54) Título de la Invención

PROCESO DE TERMINADO DE BORDES EN OPERACIONES
DE CONFECCION POR TRANSFERENCIA DE CALOR

PRIORIDAD REIVINDICADA

SI

☐

NO

☐

(33) País

(32) Fecha

(31) No. Solicitud

(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL

RESUMEN CON EL OBJETO Y LA FINALIDAD DE LA INVENCIÓN

~~Patente de invención sobre el proceso de terminado de bordes en operaciones de confección que logra la unión de materiales partes o piezas por medio de una película o material adhesivo por transferencia de calor y ciclos definidos de presión tiempo temperatura y velocidad~~

~~Proceso de terminado de bordes en operaciones de confección por transferencia de calor en el que se unen materiales partes o piezas por medio de una película o material adhesivo con maquinaria por transferencia de calor y ciclos definidos de presión tiempo temperatura y velocidad se aplica en tres formas o procesos a) Envivado o ribeteado b) Sobrepuesto y c) Dobladillo se aplica en el proceso de envivado o ribeteado cubriendo el borde de la pieza o parte a unir con un material o película adherente que se adhiere a ambos materiales y un material a adicionar o ribete o vivo que recubre el borde de la pieza o parte a unir se aplica en el proceso de unión o pegado de un material a otro en forma superpuesta utilizando en las máquinas aditamentos como dispensadores y dosificadores de elast. ecc, colocando el pegante o adhesivo entre los materiales externos a pegar se aplica en el proceso de dobladillo que consiste en pegar el material de una parte o pieza a un borde de la misma pieza cubriendo el borde con la misma pieza y colocando en el medio el material pegante utilizan una película o material adhesivo de tres capas de poliuretano con papel siliconado de un peso de 150 g/m² o 245 g/m², con fuerzas de adherencia entre la telas superiores a 1.3 Kg fuerza/cm² adaptable a unas condiciones de bondeado de tela de 100°C 150°C 1-2 m/minuto, ajustables dependiendo del tipo de tela y la máquina utilizada se realiza en una máquina selladora de bordes para envivar, a unas temperaturas de plancha de 300°C y 310°C aire 200°C una velocidad máxima de 300 mm/minuto y una presión de 600 kPa~~

ANEXOS DE LA SOLICITUD

Certificado de Existencia y Representación Legal cuando el solicitante sea Persona Jurídica	☒
Los poderes debidamente otorgados, o mención de su protocolización ante la SJC Protocol 10012	☒
Recibo de la tasa respectiva	☒
Si se reivindica prioridad el certificado respectivo (copia legalizada)	☐
Traducción oficial	☐
Capítulo descriptivo	☐
Dibujos, planos necesarios	☒
Capítulo reivindicatorio	☐
Tarjeta archivo propietario según formato	☒
Tarjeta archivo temático según formato	☒
Extracto para resumen o para publicación según formato	☒
Arte final 12 x 12 cms	☒

SOLICITO LA CONCESIÓN DE LA PATENTE DE INVENCIÓN Y DECLARO QUE LA INVENCIÓN ES
NUEVA Y DE MI PROPIEDAD


FIRMA DEL APLICANTE

CC. 17.853.201 TI N. 432

**EXTRACTO PARA PUBLICACIÓN
SOLICITUD DE PATENTE DE INVENCION**



DELEGATURA PROPIEDAD INDUSTRIAL

(21) No SOLICITUD	(51) INT CL	
(22) FECHA DE PRESENTACIÓN	(71) SOLICITANTE	CONFECCIONES LEONISA S A
(30) PRIORIDAD		
(31) No. DE SOLICITUD	(72) INVENTOR/ES	JOAQUIN URREA URREA
(32) FECHA DE PRESENTACIÓN		
(33) PAÍS	(74) APODERADO	JAVIER SERNA BARBOSA

(54) TÍTULO **PROCESO DE TERMINADO DE BORDES EN OPERACIONES DE CONFECCIÓN POR TRANSFERENCIA DE CALOR**

(57) RESUMEN: **Patente de invención sobre el proceso de terminado de bordes en operaciones de confección que logra la unión de materiales partes o piezas por medio de una película o material adhesivo, por transferencia de calor y ciclos definidos de presión tiempo temperatura y velocidad**

Procesos de terminado de bordes en operaciones de confección por transferencia de calor en el que se unen materiales partes o piezas por medio de una película o material adhesivo con maquinaria por transferencia de calor y ciclos definidos de presión tiempo temperatura y velocidad se aplica en tres formas o procesos a) Envivado o ribeteado b) Sobrepuerto y c) Doblado se aplica en el proceso de envivado o ribeteado cubriendo el borde de la pieza o parte a unir con un material o película adherente que se adhiere a ambos materiales y un material a adicionar o ribete o vivo que recubre el borde de la pieza o parte a unir se aplica en el proceso de unión o pegado de un material a otro en forma superpuesta utilizando en las máquinas aditamentos como dispensadores y dosificadores de elásticos colocando el pegante o adhesivo entre los materiales externos a pegar se aplica en el proceso de doblado que consiste en pegar el material de una parte o pieza a un borde de la misma pieza cubriendo el borde con la misma pieza y colocando en el medio el material pegante utilizan una película o material adhesivo de tres capas de poliuretano con papel siliconado de un peso de 150 g/m² o 245 g/m² con fuerzas de adherencia entre las telas superiores a 13 kg - fuerza/cm² adaptable a unas condiciones de bondeo de tela de 160°C 190°C 1 - 2m/minuto ajustables dependiendo del tipo d tela y la maquinaria utilizada se realiza en una máquina selladora de bordes para envivar a unas temperaturas de plancha de 300 C y 315°C aire 200°C una velocidad máxima de 300 mm/minuto y una presión de 600 kPa

PROCESO DE TERMINADO DE BORDES EN OPERACIONES DE CONFECCIÓN POR TRANSFERENCIA DE CALOR

OBJETIVO

Presentar una Patente de Invención sobre el proceso de terminado de bordes en operaciones de confección que logra la unión de materiales partes o piezas por medio de una película o material adhesivo por transferencia de calor y ciclos definidos de presión tiempo temperatura y velocidad

ANTECEDENTES

- **En el estado de la técnica se encuentran piezas o partes de ropa interior deportiva y vestidos de baño que son unidas con costuras formadas por hilos cuyo proceso se hace en máquinas tradicionales de coser utilizando diferentes mecanismos formadores de puntadas**

Estos mecanismos formadores de puntadas se conocen como tipos de puntadas en series de acuerdo a los diferentes modelos o tipos de marcas de máquinas así

- **Serie 300 y 301 puntada plana rígida**
- **Serie 304 y 315 puntada plana y elástica**
- **Serie 400 y 500 puntada de cadeneta elástica y**
- **Serie 600 puntada de cadeneta muy elástica**

- En procesos de unión de partes por calor se han usado partes con materiales termoplásticos fundiéndolos por acción de la temperatura en prendas de uso externo únicamente

DESVENTAJAS DEL ESTADO DE LA TECNICA -

- El proceso con costuras formadas por hilos en las diferentes máquinas demanda el uso de múltiples tipos de máquinas para el ensamble del producto
- El mantenimiento de la conformación de la costura implica demoras y re procesos en las operaciones de cosido

VENTAJAS DE LA INVENCION

- Se ha logrado que materiales elásticos para ropa interior masculina y femenina así como vestidos de baño y ropa deportiva puedan ser fabricadas con materiales elásticos o no cuya unión se pueda realizar por un proceso de pega por aire caliente o planchas de pegado
- La adherencia de los materiales en el modelaje o al ser usados proporcionan y garantizan prendas invisibles o de no marcado sobre el cuerpo al ser usada la prenda
- El no uso de hilo para la unión de las piezas de las prendas de ropa interior deportivas y vestidos de baño da a los productos características de comodidad apariencia modelaje y confort

- **Facilita la normalización de los procesos y por consiguiente permite desarrollar la polivalencia del personal operativo**

RELACION DE FIGURAS UTILIZADAS

**Figura 1 - Vista Frontal de la unión en el caso del proceso de
Envivado o ribeteado**

**Figura 2 - Vista Frontal de la unión en el caso del proceso
sobrepuesto**

**Figura 3 - Vista Frontal de la unión en el caso del proceso de
dobladillo**

Figura 4A - Máquina con aditamentos dispensadores y

Figura 4B - Máquina con dosificadores

RELACION DE SIGNOS UTILIZADOS -

- 1 Pieza parte o borde de la prenda**
- 2 Matenal o pelicula pegante que se adhiere a ambos material s**
- 3 Material adicional nbete o vivo que recubre los bordes**
- 4 Matenal externo**
- 5 Matenal externo**
- 6 Parte o pieza**
- 7 Borde de la parte o pieza**
- 8 Dispensadores**
- 9 Dosificadores**

DESCRIPCIÓN DE LA INVENCION -

El proceso objeto de la solicitud de Patente se puede aplicar en los siguientes tres casos o procesos envivado o ribeteado sobrepuesto y dobladillo

• ENVIVADO O RIBETEO

Se cubre el borde 1 de la pieza o parte a unir con un material o película adherente 2 que se adhiere a ambos materiales y un material a adicionar o ribete o vivo 3 que recubre el borde 1 como se aprecia en la Figura 1

Esto se realiza en una máquina selladora de bordes para envivar termo fusionadora por banda bajo las siguientes condiciones para telas a base de lycra y las de alto contenido de algodón

Temperatura			Máxima Velocidad	Presión
Plancha	Pie	Aire	300 mm/minuto	600 kPa
300°C y 280°C	300°C y 315°C	200°C		

Hay que tener en cuenta que la plancha debe tener más temperatura que el prensa telas y que

- Al realizar la operación si el vivo queda levantado asentarlos con los dedos haciendo mucha presión
- Realizar parada en la parte de los sesgos (por ejemplo en la base y vaina del brassier) para garantizar durabilidad
- Iniciar siempre en el caso del brassier en la cargadera
- Apariencia lisa

- Al envivar no debe coger el taco
- La cinta adhesiva no debe tocar la plancha ni el pie ya que esto ensucia la banda causando manchas en la prenda

• SOBREPUESTO

Se une o pega un material a otro en forma superpuesta como se aprecia en la Figura 2 se utilizan en las máquinas aditamentos como dispensadores 8 y dosificadores de elásticos 9 como se aprecia en las Figuras 4A y 4B colocando el pegante o adhesivo 2 entre los materiales externos a pegar 4 y 5

• DOBLADILLO

Consiste en pegar el material de una parte o pieza 6 a un borde 7 d la misma pieza cubriendo el borde 7 con la misma pieza 6 y colocando en el medio el material pegante 2 como se aprecia en la Figura 3

El material adhesivo debe tener una de las siguientes especificaciones

ASPECTO	ESPECIFICACIÓN 1	ESPECIFICACIÓN 2
Espesor	0 125 mm	0 200 mm
Composición	Poliuretano 3 capas	Poliuretano 3 capas
Apariencia	Cinta transparente	Cinta transparente
Soporte	Papel siliconado	Papel siliconado
Ancho de la banda	6 mm	6 mm
Peso	(150 +/- 10) g/m ²	(245+/- 10) g/m ²
Espesor nominal	(0 125 +/- 0 012) mm	(0 200 +/- 0 012) mm
Tacto	Suave	Suave
Modulo (1)	388 g	563 g
Recuperación (2)	96%	96%
Punto de suavizado	95°C	95°C
Condiciones d bondeado de tela (4)	160°C 190°C 1 – 2 m/minuto	160°C 190°C 1 – 2 m/minuto
Comportamiento al lavado (5)	Excelente	Excelente

- 1 **Modulo** Al 100% es la fuerza requerida para halar una muestra de ancho 6 35 mm desde 76 2 mm de longitud original a 152 4 mm
- 2 **Recuperación** El porcentaje mantenido de su forma después de haber sido estirado al 100% de su longitud original a una tasa de 304 mm por minuto y permitido retracción libre por 1 minuto
- 3 **Punto de suavizado** Se refiere al componente adhesivo de la cinta
- 4 **Las condiciones de bondeo** pueden ser ajustadas dependiendo de la tela y el tipo de equipo utilizado
- 5 **Comportamiento al lavado** Retiene 99% el modulo después del lavado Se recomienda lavado en caliente a 50°C

USOS

En los procesos de terminado en las operaciones de confección de ropa interior masculina y femenina deportiva y vestidos de baño

REIVINDICACIONES

- 1 Procesos de terminado de bordes en operaciones de confección por transferencia de calor **CARACTERIZADOS PORQUE** se unen materiales partes o piezas por medio de una película o material adhesivo con maquinaria por transferencia de calor y ciclos definidos de presión tiempo temperatura y velocidad
- 2 Procesos de terminado de bordes en operaciones de confección por transferencia de calor de la reivindicación 1 **CARACTERIZADA PORQUE** se aplica en tres formas o procesos a) Envivado o ribeteado b) Sobrepuesto y c) Dobladillo
- 3 Procesos de terminado de bordes en operaciones de confección por transferencia de calor de la reivindicación 2 **CARACTERIZADOS PORQUE** se aplica en el proceso de envivado o ribeteado cubriendo el borde de la pieza o parte a unir con un material o película adherente que se adhiere a ambos materiales y un material a adicionar o ribete o vivo que recubre el borde de la pieza o parte a unir
- 4 Proceso de terminado de bordes en operaciones de confección por transferencia de calor de la reivindicación 2 **CARACTERIZADOS POR QUE** se aplica en el proceso de unión o pegado de un material a otro en forma superpuesta utilizando en las máquinas aditamentos como dispensadores y dosificadores de

elásticos colocando el pegante o adhesivo entre los materiales externos a pegar

5 Procesos de terminado de bordes en operaciones de confección por transferencia de calor de la reivindicación 2
CARACTERIZADOS PORQUE se aplica en el proceso de dobladillo que consiste en pegar el material de una parte o pieza a un borde de la misma pieza cubriendo el borde con la misma pieza y colocando en el medio el material pegante

6 Procesos de terminado de bordes en operaciones de confección por transferencia de calor de la reivindicación 1
CARACTERIZADOS PORQUE utilizan una película o material adhesivo de tres capas de poliuretano con papel siliconado de un peso de 150 g/m^2 o 245 g/m^2 con fuerzas de adherencia entre las telas superiores a $13 \text{ kg} - \text{fuerza/cm}^2$ adaptable a unas condiciones de bondeado de tela de 160°C 190°C $1 - 2 \text{ m/minuto}$ ajustables dependiendo del tipo de tela y la maquinaria utilizada

7 Proceso de terminado de bordes en operaciones de confección por transferencia de calor de la reivindicación 1
CARACTERIZADOS PORQUE se realiza en una máquina selladora de bordes para envivar a unas temperaturas de plancha de 300°C y 315°C aire 200°C una velocidad máxima de 300 mm/minuto y una presión de 600 kPa

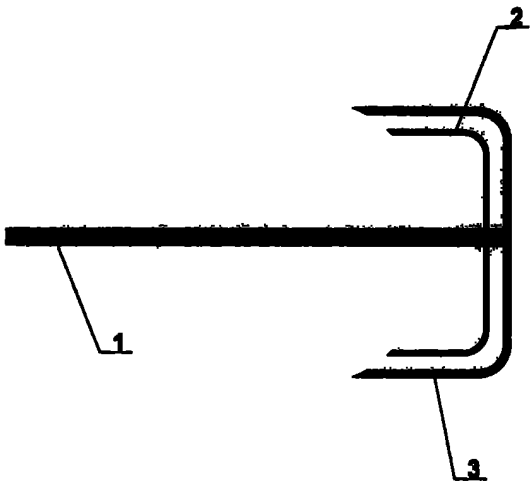


Figura 1

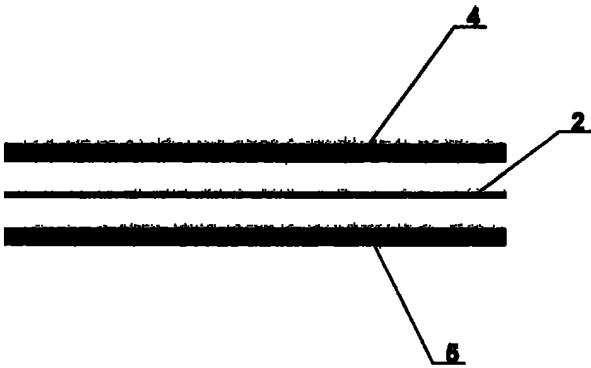


Figura 2

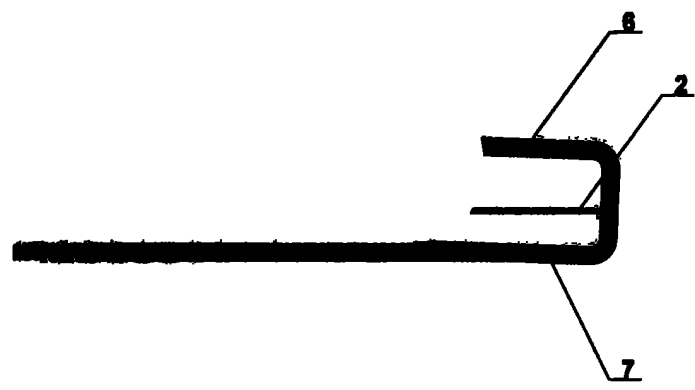


Figura 3

FIGURA 4A

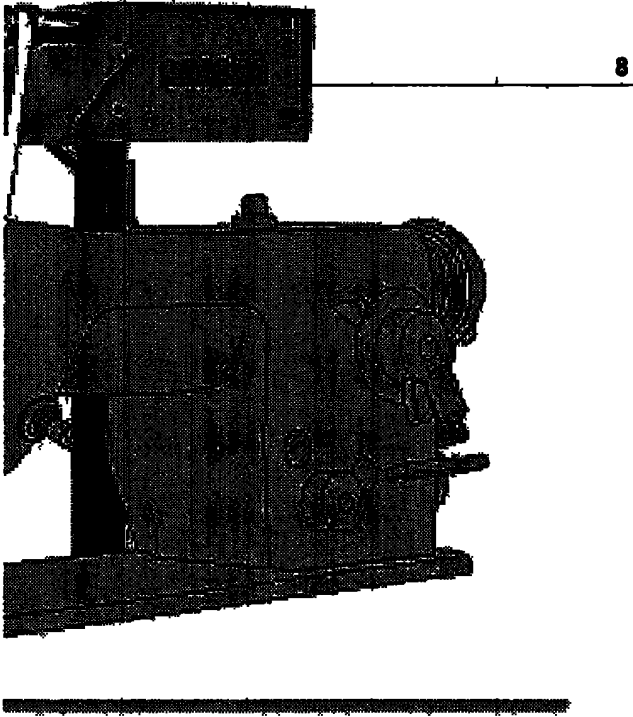
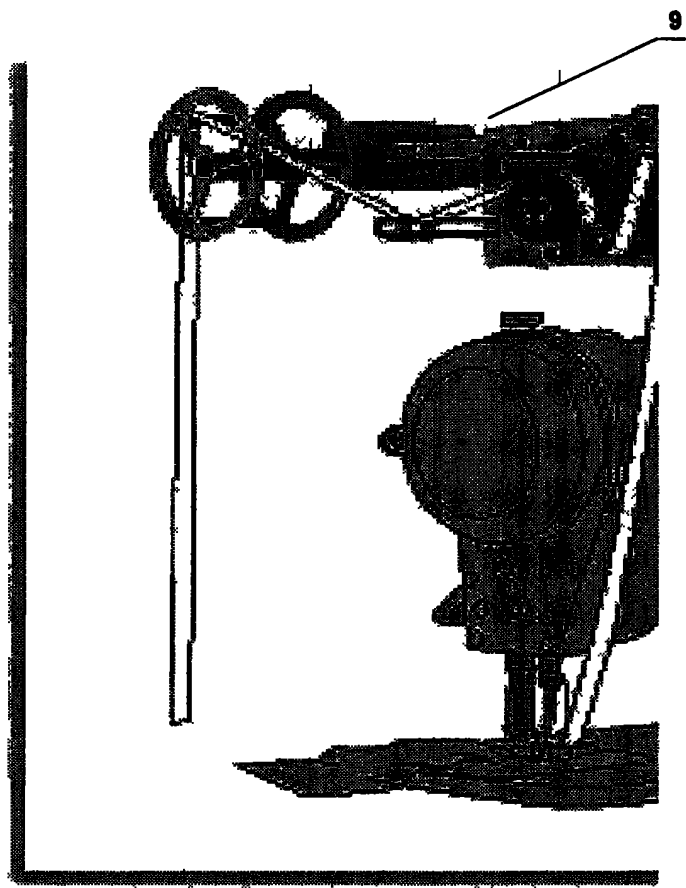
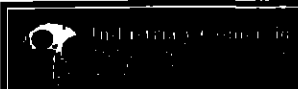


FIGURA 4B



17
B



F R M A T O D E D I G I T A L I Z A C I O N
R E L A C I O N D E A N E X O S



Royal
Technologies S.A.
Calle 100 No. 100, P.O. Box 100

Expediente No		06112297	No de Follo
Item		No de unidades	
1	CD		
2	DVD		
3	REVISTA		
4	LIBRO		
5	PERIODICO		
6	DISQUETES		
7	SOBRE DE MANILA		
8	SOBRE BLANCO TAMAÑO CARTA	2	
9	SOBRE BLANCO TAMAÑO OFICIO		
10	OTROS		

Observaciones: Arte final



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

TARJETA ARCHIVO TEMATICO

PATENTE DE INVENCION ☒ PCT ☐ MODELO DE UTILIDAD ☐ DISEÑO INDUSTRIAL

19

(21) N. de solicitud (22) Fecha de solicitud

(51) Clasificación Internacional

(71) Solicitante(s)

CONFECCIONES LEONISA S.A.

(72) Inventor(es)

JOAQUIN URREA URREA

(74) Agente

(30) Prioridad

(31) No. Prioridad (32) Fecha (33) País

(85) Fecha inicio fase nacional

(86) Datos relativos a la presentación de la solíc PCT

Fecha de presentación de la solicitud

No. de solicitud PCT/

(87) Publicación Internacional

Fecha

No. Publicación WO

FIGURA CARACTERISTICA

6 x 6 cm

Figura 3

(54) Título PROCESO DE TERMINADO DE BORDES EN OPERACIONES DE CONFECCION POR TRANSFERENCIA DE CALOR

(57) Resumen Patente de invención sobre el proceso de terminado de bordes en operaciones de confección que logra la unión de materiales partes o piezas por medio de una película o material adhesivo por transferencia de calor y ciclos definidos de presión tiempo temperatura y velocidad

Proceso determinado de bordes en operaciones de confección por transferen-
CONTINUA AL RESPALDO

cia de calor en el que se unen materiales partes o piezas por medio de una película o materia adhesivo con maquinaria por transferencia de calor y ciclos definidos de presión tiempo temperatura y velocidad se aplica en tres formas o procesos a) Envivado o ribeteado, b) Sobrepuesto y c) Doblado se aplica en el proceso de envivado o ribeteado cubriendo el borde de la pieza o parte a unir con un material o película adherente que se adhiere a ambos materiales y un material a adicionar o ribete o vivo que recubre el borde de la pieza o parte a unir se aplica en el proceso de unión o pegado de un material a otro en forma superpuesta utilizando en las máquinas aditamentos como dispensadores y dosificadores de elásticos colocando el pegante o adhesivo entre los materiales externos a pegar se aplica en el proceso de doblado que consiste en pegar el material de una parte o pieza a un borde de la misma pieza cubriendo el borde de la misma pieza y colocando en el medio el material pegante utilizan una película o material adhesivo de tres capas de poliuretano con papel siliconado de un peso de 150 g/m² o 245 g/m² con fuerzas de adherencia entre las superiores a 113Rg fuerza/cm² adaptable a unas condiciones de bordeado de tela de 160 °C 190 °C 1.2m/minuto ajustables dependiendo del tipo de tela y la máquina utilizada se realiza en una máquina selladora de bordes para envivar a unas temperaturas de plancha de 300 °C y 315 °C aire 200 °C una velocidad máxima de 300 mm/minuto y una presión de 600 kPa

PATENTE	☒	MODELO DE UTILIDAD	☐	DISEÑO INDUSTRIAL	☐
SALICITANTE/S RAZON SOCIAL O APELLIDOS Y NOMBRES <u>CONFECCIONES LEONISA S. A.</u>					
DOMICILIO	<u>CRA 51 No 13 - 158 Medellín</u>				
APODERADO	<u>JAVIER SERNA FARFOSA</u>				
TITULO	<u>PROCESO DE TERMINADO DE BORDES EN OPERACIONES DE CONFECCION POR TRANSFERENCIA DE CALOR.</u>				
	<u>CLASIFICACION</u>				
EXPEDIENTE No.	<u></u>	FECHA DE SOLICITUD	<u></u>	ROLLO MICROFILM	<u></u>
CERTIFICADO No.	<u></u>	FECHA DE CONCESION	<u></u>	VIGENCIA DESDE	<u>HASTA</u>
PRORROGA	<u>CAMBIO DE NOMBRE</u>				
TRASPASO A	<u></u>				
INVENTOR	<u></u>				
OTROS	<u></u>				

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT 8061 6089 2

RECIBO DE CIAL DE CAJA 06 85,593
FECHA 1 NOVIEMBRE 3 DE 2006

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Red 06 112287 -00000-0000
Fee 2006-11-03 14:28:04 Dep 2020 NUECREACIONES
Tis 2 PATENTES
Enc 1 REGDEPOSITO
Act 411 PRESENTACION Fecha 24

***** CONSIGNACION *****

DEPOS TANTE	IPD PAGO	BANCO	CUEN A	No PAGO	FECHA PGO	Vr PAGO
WILIA SERNA	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050 00110-6	5 38308	03/11/2006	5, 83,000 00

***** CONCEPTO *****

CANT	RENTIS ICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
30005-0	01	SOL CITUBES	
		TRANITES DE SOL DE PATENTE DE IN	463,000 00
		TOTAL :	463,000 00

SON CUATROCIENTOS SESENTA Y TRES MIL PESOS

RESPONSABLE 

12

CERTIFICADO DE EXISTENCIA Y REPRESENTACIÓN

El SECRETARIO DE LA CAMARA DE COMERCIO DE MEDELLÍN PARA ANTIOQUIA c n
fundamento en las matrículas e inscripciones del Registro Mercantil

CERTIFICA

NOMBRE

CONFECCIONES LEONISA S A
podrá utilizar en todos sus actos la
sigla LEONISA S A como nombre abreviado

DOMICILIO

MEDELLIN

MATRICULA NRO

21-005161-4

NIT

890900170-5

CERTIFICA

CONSTITUCION Que por escritura pública No 7499 otorgada en la N taría
4a de Medellín el 20 de noviembre de 1956 registrado su extracto en
esta Cámara de Comercio el 13 de diciembre de 1956 en el libro 1
f li 194 bajo el No 28 se constituyó una sociedad comercial Colectiva
denominada

JIMENEZ ARISTIZABAL & CIA CONFECCIONES LEONISA

CERTIFICA

REFORMAS Que hasta la fecha la sociedad ha sido reformada por las
siguientes escrituras

N 7730 de noviembre 30 de 1959 de la Notaría 4a de Medellín
registrada el 14 de diciembre de 1959 en el libro 1o folio 334 bajo
el No 29 mediante la cual cambió su razón social por la de
JIMENEZ ARBELAEZ & CIA CONFECCIONES LEONISA"

No 6118 de diciembre 31 de 1965 de la Notaría 6a de Medellín
registrada el 19 de enero de 1966 en el libro 1o folio 482 baj el
No 8 mediante la cual cambia la razón social por la de
"J URREA A & COMPAÑIA CONFECCIONES LEONISA S C

No 2300 de mayo 29 de 1967 de la Notaría 6a de Medellín
No 4563 de septiembre 21 de 1976 de la Notaría 5a de Medellín
No 6170 de diciembre 22 de 1977 de la Notaría 5a de Medellín
No 1719 de diciembre 17 de 1980 de la Notaría 1a de Medellín

N 2320 de diciembre 23 de 1982 de la Notaría 10a de Medellín
registrada el 28 de diciembre de 1982 en el libro 9o folio 489 baj
el No 10271 mediante la cual se transforma en ANONIMA baj la
denominación de

CONFECCIONES LEONISA S A " LEONISA S A

No 1249 de julio 7 de 1983 de la Notaría 10a de Medellín
No 6829 de diciembre 7 de 1 990 de la Notaría 15 de Medellín

VALIDO POR AMBAS CARAS

No CC14231539

No 3784 de diciembre 15 de 1992 de la Notaría 10a de Medellín registrada en esta Cámara el 16 de diciembre de 1992 en el libro 9 f li 1 908 bajo el No 13395 mediante la cual se fusionan las s ciedades CONFECCIONES LEONISA S A y TEXTILES FORMAFLEX S A siendo la primera la Absorbente y la segunda la absorbida En c nsecuencia CONFECCIONES LEONISA S A continuará como única sociedad en cuya personalidad jurídica integra el patrimonio de la absorbida pues pasa a ser la propietaria de la totalidad de los bienes de ésta

No 1825 de septiembre 5 de 1996 de la Notaria 10a de Medellín

No 2679 del 15 de diciembre de 2000 de la Notaría 7a de Medellín registrada en esta Entidad el 20 de diciembre de 2000 en el libro 9o f li 1747 bajo el No 12228 se aprobó la reforma DEL ACUERDO DE FUSION HORIZONTAL POR ABSORCION entre las sociedades CONFECCIONES LEONISA S A (5161-4) como ABSORBENTE y las sociedades MANUFACTURAS INTERNACIONALES LTDA (65665-3) LEONISA INTERNACIONAL LIMITADA (10454-3) y COMPAÑIA DE ELASTICOS LIMITADA (COELASTICOS LTDA) (135037-3) como s ciedades ABSORBIDAS

N 384 del 21 de marzo de 2001 de la Notaría 10a de Medellín registrada en esta Entidad el 28 de marzo de 2001 en el libro 9 f li 423 bajo el No 2955 mediante la cual se solemnizó el acuerdo de FUSION celebrado entre la sociedad CONFECCIONES LEONISA S A (ABSORBENTE) y J URREA Y CIA NOVEDADES DE COLOMBIA S C S (ABSORBIDA)

No 711 del 17 de mayo de 2001 de la Notaría 10a de Medellín

No 881 de junio 9 de 2003 de la Notaría 10a de Medellín aclarada por escritura No 1 142 de julio 17 de 2003 de la Notaría 10a de Medellín
No 663 del 23 de abril de 2005 de la Notaría 25a de Medellín

CERTIFICA

VIGENCIA Que la sociedad no se halla disuelta y su duración es la siguiente Hasta el 30 de junio del año 2050

CERTIFICA

OBJETO SOCIAL La Sociedad tiene circunscrita su capacidad de desarrollo al siguiente objeto social

A) La confección ensamble o ambos por sí misma o por intermedio de terceros de ropa interior y exterior masculina y femenina

B) La distribución y comercialización mediante cualquier operación contractual de los artículos que produce o de materiales materias primas productos subproductos artículos procesados semielaborados o terminados excedentes industriales y obsoletos que resulten de sus peraci nes o que hayan sido producidos por otros fabricantes

C) La representación de empresas comerciales o productoras de textiles de ropa interi r exteri r masculina femenina ya sean nacionales extranjeras para la comercialización producción de los product s que ellas comercialicen produzcan

VALIDO POR AMBAS CARAS

- D) La participación en sociedades el financiamient de las mismas con el propósito de facilitarse el suministro de materias primas el mercado y la distribución de sus productos la fabricación de product s intermedios la utilización o el aprovechamiento de product s no terminados y subproductos o la obtención de ventajas de carácter comercial administrativo industrial técnico o financiero
- E) La inversión temporal de sus excedentes de tesorería en cualquier clase de papeles comerciales o mediante la celebración de contrat s de mutu c n terceros
- F) Para la cabal realización de su objeto la compañía podrá adquirir usufructuar gravar o limitar dar o tomar en arrendamiento o a tro titul no traslaticio de dominio toda clase de bienes muebles e inmuebles maquinarias y equipos de trabajo y enajenarlos cuando por raz nes de conveniencia o de necesidad fuere aconsejable disponer de ell s tomar dinero en mutuo y celebrar todas las operaciones de crédito o financiamiento que le permitan obtener los fondos u tros activos necesarios para el desarrollo de la empresa dar en garantía sus activos -muebles o inmuebles- con el fin de asegurar sus propias obligaciones o las de sociedades subordinadas o con las cuales se halle vinculada y en especial de aquellas que sean proveedoras de materiales insumos o elementos necesarios para la producción de sus propias líneas constituir compañías filiales para el establecimient y expl tación de empresas destinadas a la realización de actividades comprendidas en el objeto social y tomar interés como partícipe as ciada o accionista fundadora o no de otras empresas o sociedades de bjet análogo o complementario del suyo y hacer aportes en dinero en bienes o en servicios a tales sociedades adquirir patentes nombres comerciales marcas y demás derechos de propiedad industrial y obtener u t rgar concesiones para su explotación y en general celebrar ejecutar toda clase de contratos actos u operaciones sobre bienes muebles o inmuebles de carácter civil o comercial que guarden relación de medi a fin con el objeto social expresado en el presente artículo y todos aquellos que tengan como finalidad ejercer los derechos o cumplir las bligaciones legal o convencionalmente derivados de la existencia y actividad de la Sociedad
- G) Garantizar y avalar obligaciones de terceros ubicados en el territ rio nacional o exterior sin limitación alguna siempre y cuando medie autorización de la Junta Directiva de la Compañía
- H) La sociedad podrá siempre que medie autorización previa de la Junta Directiva asumir en calidad de cesionaria o a cualquier otro título bligaciones contraídas por terceras personas naturales o jurídicas nacionales o extranjeras

CERTIFICA

CAPITAL AUTORIZADO	SUSCRITO Y PAGADO	Que el capital Autorizado
Suscrit y Pagado de la sociedad es de	\$1 193 956 000	dividido en
1 193 956 acci nes de un val r de \$1 000		

CERTIFICA

Empresa las cuales cumplirá con arreglo a las normas de los estatutos a las disposiciones legales y con sujeción a las órdenes instrucciones y recomendaciones de la Junta Directiva y/o de la Asamblea de Accionistas

Además de las funciones y atribuciones de carácter general antes indicadas el Presidente de la Compañía tendrá las siguientes

A Cumplir y hacer cumplir los acuerdos de la Asamblea de Accionistas y las decisiones de la Junta Directiva

B Velar porque todos los trabajadores al servicio de la Compañía cumplan satisfactoriamente sus deberes y obligaciones suspender a los de su dependencia cuando lo juzgue necesario y designar a quienes deban reemplazarlos

C Constituir los apoderados judiciales o extrajudiciales que juzgue necesarios para que obrando bajo sus órdenes representen a la Compañía y determinar sus facultades previa autorización de la Junta Directiva cuando se trate de constituir apoderados generales y revocar mandatos y sustituciones

D Ejecutar los actos y celebrar los contratos que tiendan a llenar los fines sociales sometiendo previamente a la Junta Directiva los negocios en que ésta deba intervenir por disposición de los estatutos de la Ley

E Adoptar las providencias en orden al oportuno y adecuado recaudo e inversión de los fondos de la compañía y para que los valores pertenecientes a ella y los que reciban en custodia o depósito se mantengan con las debidas seguridades

F Concurrir a las reuniones de la Asamblea o Junta de Asociados de las compañías Corporaciones- o Comunidades en que la Compañía tengan interés emitir su voto en ellas de acuerdo con las instrucciones que reciba de la Junta Directiva o con las políticas trazadas por ésta

G Convocar a la Asamblea General de Accionistas a reuniones extraordinarias cuando hubiere lugar conforme a las normas estatutarias y legales

H Visitar las fábricas y dependencias de la Compañía cuando lo estime conveniente

I Cumplir las funciones que en virtud de delegación expresa de la Junta Directiva o de la Asamblea General de Accionistas le sean encomendadas de manera transitoria o para casos especiales

J Las demás que le correspondan conforme a los estatutos o a las disposiciones legales

PODERES Como Representante Legal de la compañía en juicio y fuera de juicio el Presidente tiene facultades para ejecutar celebrar todos los actos contratos comprendidos dentro del presupuesto que tengan carácter simplemente preparatorio accesori complementario para la realización de los fines que persigue la sociedad y los que se

relación directamente con la existencia y el funcionamiento de la misma

El Presidente queda investido de poderes especiales para transigir arbitrar y comprometer los negocios sociales promover y coadyuvar acciones judiciales administrativas o contencioso administrativas en que la compañía tenga interés e interponer todos los recursos que sean procedentes conforme a la Ley desistir de las acciones o recursos que interponga novar obligaciones o créditos dar o recibir bienes en pago constituir apoderados judiciales o extrajudiciales delegarles facultades revocar mandatos y sustituciones

PARAGRAFO El Presidente no podrá otorgar aceptar o suscribir títulos-valores de contenido crediticio en nombre de la Compañía cuando falte la correspondiente contra prestación cambiaria en favor de ella a menos que sea expresamente autorizado por la Junta Directiva

LIMITACIONES Que entre las funciones de la Junta Directiva está la de

Intervenir en todas las actuaciones que no estén prohibidas a la Compañía y que tengan por objeto adquirir enajenar hipotecar gravar y limitar inmuebles o dividirlos cualquiera que sea su valor alterar la forma de éstos por su naturaleza o su destino dar en prenda bienes muebles contratar préstamos activos o pasivos u otras operaciones financieras diferentes del descuento/de títulos-valores de contenido crediticio originados de las operaciones sociales cuando su cuantía sea o exceda 1 220 salarios mínimos legales mensuales y determinar las bases sobre las cuales pueda el Presidente celebrar los contratos respectivos y la celebración de contratos o la ejecución de operaciones de cualquiera naturaleza comprendidos en el objeto social cuya cuantía sea exceda de 1 220 salarios mínimos legales mensuales diferentes de la compra de materias primas adquisición de productos semielaborados venta y distribución de productos de la empresa los cuales al igual que el enunciado descuento de títulos-valores podrá el Presidente gestionar y contratar libremente sin necesidad de autorización previa

CERTIFICA

CARGO	NOMBRE	IDENTIFICACION
SECRETARIO GENERAL	EDUARDO HENAO RESTREPO	17 125 924
	DESIGNACION	

Por Acta número 214 del 19 de marzo de 2005 de la Junta Directiva registrada en esta Cámara el 22 de marzo de 2005 en el libro 9 bajo el número 2863

CERTIFICA

FUNCIONES DEL SECRETARIO Quien tendrá las siguientes funciones específicas

1 Representar legalmente a la sociedad ante las autoridades del orden judicial administrativo fiscal y policivo para lo cual podrá recibir notificaciones absolver interrogatorios de parte contestar demandas

VALIDO POR AMBAS CARAS

2 Asumir las funciones que en el futuro le delegue la Asamblea General de Accionistas la Junta Directiva o el Presidente

JUNTA DIRECTIVA

Por Acta número 232 del 31 de marzo de 2006 de la Asamblea Ordinaria de Accionistas registrada en esta Cámara el 3 de mayo de 2006 en el libro 9 bajo el número 4410

Por Acta número 232 del 31 de marzo de 2006 de la Asamblea Ordinaria de Accionistas registrada en esta Cámara el 3 de mayo de 2006 en el libro 9 bajo el número 4410

Por Acta número 232 del 31 de marzo de 2006 de la Asamblea Ordinaria de Accionistas registrada en esta Cámara el 3 de mayo de 2006 en el libro 9 bajo el número 4410

PRINCIPAL	BERNARDO DE JESUS HOYOS	512 198
	CASTAÑO	
	DESIGNACION	

Por Acta número 232 del 31 de marzo de 2006 de la Asamblea Ordinaria de Accionistas registrada en esta Cámara el 3 de mayo de 2006 en el libro 9 bajo el número 4410

PRINCIPAL	ANGELA MONTOYA HOLGUIN	35 460 184
	DESIGNACION	

Por Acta número 232 del 31 de marzo de 2006 de la Asamblea Ordinaria de Accionistas registrada en esta Cámara el 3 de mayo de 2006 en el libro 9 bajo el número 4410

PRINCIPAL	LUIS CARLOS URIBE JARAMILLO	8 254 693
	DESIGNACION	

Por Acta número 232 del 31 de marzo de 2006 de la Asamblea Ordinaria de Accionistas registrada en esta Cámara el 3 de mayo de 2006 en el libro 9 bajo el número 4410

No CC14231542

PRINCIPAL CARLOS ANTONIO ESPINOSA SOTO 17 160 647
DESIGNACION

Por Acta número 232 del 31 de marzo de 2006 de la Asamblea Ordinaria de Accionistas registrada en esta Cámara el 3 de mayo de 2006 en el libro 9 bajo el número 4410

SUPLENTE FERNANDO URREA ARBELAEZ 8 347 618
DESIGNACION

Por Acta número 232 del 31 de marzo de 2006 de la Asamblea Ordinaria de Accionistas registrada en esta Cámara el 3 de mayo de 2006 en el libro 9 bajo el número 4410

SUPLENTE CARLOS IGNACIO URREA 70 557 188
ARBELAEZ
DESIGNACION

Por Acta número 232 del 31 de marzo de 2006 de la Asamblea Ordinaria de Accionistas registrada en esta Cámara el 3 de mayo de 2006 en el libro 9 bajo el número 4410

SUPLENTE DIEGO ALBERTO URREA ARBELAEZ 15 348 107
DESIGNACION

Por Acta número 232 del 31 de marzo de 2006 de la Asamblea Ordinaria de Accionistas registrada en esta Cámara el 3 de mayo de 2006 en el libro 9 bajo el número 4410

SUPLENTE FRANCISCO DE PAULA JAIME 551 570
ARANGO JARAMILLO
DESIGNACION

Por Acta número 232 del 31 de marzo de 2006 de la Asamblea Ordinaria de Accionistas registrada en esta Cámara el 3 de mayo de 2006 en el libro 9 bajo el número 4410

SUPLENTE JUAN DIEGO GOMEZ PUERTA 71 722 612
DESIGNACION

Por Acta número 232 del 31 de marzo de 2006 de la Asamblea Ordinaria de Accionistas registrada en esta Cámara el 3 de mayo de 2006 en el libro 9 bajo el número 4410

SUPLENTE LUIS FERNANDO PEREZ PELAEZ 8 319 215
DESIGNACION

Por Acta número 232 del 31 de marzo de 2006 de la Asamblea Ordinaria de Accionistas registrada en esta Cámara el 3 de mayo de 2006 en el libro 9 bajo el número 4410

SUPLENTE GLORIA PEREZ PELAEZ 32 449 533
DESIGNACION

Por Acta número 232 del 31 de marzo de 2006 de la Asamblea Ordinaria de Accionistas registrada en esta Cámara el 3 de mayo de 2006 en el libro 9 bajo el número 4410

CERTIFICA

CARGO	NOMBRE	IDENTIFICACION
FIRMA REVISORA FISCAL	FABIO ALFONSO CORTES & ASOCIADOS LIMITADA REELECCION	800 047 318

Por acta numero 213 del 31 de marzo de 2003 de la asamblea de acci nistas registrado en esta Cámara el 30 de mayo de 2003 en el libro 9 bajo el número 5308

REVISOR FISCAL PRINCIPAL	FABIO ELKIN ALFONSO CORTES DESIGNACION	8 289 280
--------------------------	---	-----------

Por comunicación de mayo 20 de 2003 de la firma revisora fiscal registrado en esta Cámara el 30 de mayo de 2003 en el libro 9 baj el número 5308

REVISOR FISCAL SUPLENTE	IVAN DARIO GIRALDO DURANGO DESIGNACION	98 595 655
-------------------------	---	------------

Por comunicación de mayo 20 de 2003 de la firma revisora fiscal registrado en esta Cámara el 30 de mayo de 2003 en el libro 9 baj el número 5308

CERTIFICA

PODER Mediante Escritura Pública número 1 427 del 18 de julio de 2006 de la Notaría 25 de Medellín registrado en esta Cámara de Comercio el 19 de julio de 2006 en el libro 50 bajo el número 489 se c nfiere PODER ESPECIAL a LILIANA MARÍA GARCÉS ARCILA (QUIEN ACEPTA) y identificada con la cédula de ciudadanía número 42 785 589 expedida en Itagüí (Antioquia) para que actuando en nombre y representación de CONFECIONES LEONISA S A presente y suscriba las declaraci nes de cambi correspondientes al mercado cambiario y al mercado libre que se deban realizar a nombre de la Compañía

La apoderada no podrá delegar ni sustituir el presente poder y no está facultada para transigir ni comprometer en los negocios que intervengan y que tengan referencia con el poder que se le otorga

PODER Mediante Escritura Pública número 1 427 del 18 de julio de 2006 de la Notaría 25 de Medellín registrado en esta Cámara de Comercio el 19 de julio de 2006 en el libro 50 bajo el número 490 se c nfiere PODER ESPECIAL a HÉCTOR IVÁN CADAVID CÉSPEDES (QUIEN ACEPTA) y identificado con la cédula de ciudadanía número 70 075 771 expedida en Medellín (Antioquia) para que actuando en nombre y representación de CONFECIONES LEONISA S A presente y suscriba las declaraci nes de cambi c rrespondientes al mercado cambiario y al mercado libre que se deban realizar a nombre de la Compañía

El apoderado no podrá delegar ni sustituir el presente poder y no está facultado para transigir ni comprometer en los negocios que intervengan y que tengan referencia con el poder que se le otorga

CERTIFICA

SITUACION DE CONTROL

MATRIZ NEPTUNO CAPITAL S A
DOMICILIO SABANETA - COLOMBIANA
ACTIVIDAD ADQUISICION DE BIENES MUEBLES O INMUEBLES DESTINADOS
AL USO USUFRUCTO Y APROVECHAMIENTO DE LA SOCIEDAD O SUS
SOCIOS ASI COMO LA PRECAUTELACION DE SU PROPIO PATRIMONIO

Controla a

005161 04 CONFECCIONES LEONISA S A
DOMICILIO MEDELLIN - COLOMBIANA
Subordinada
PRESUPUESTO ARTICULO 261-INCISO 2 DEL CODIGO DE COMERCIO
ACTIVIDAD CONFECCION Y/O ENSAMBLE DE ROPA INTERIOR O EXTERIOR
MASCULINA O FEMENINA LA DISTRIBUCION Y COMERCIALIZACION DE
TALES ARTICULOS O 'DE AQUELLOS QUE HAYAN SIDO PRODUCIDOS POR
OTROS FABRICANTES
DOCUMENTO PRIVADO DEL 29 DE ABRIL DE 2005
DATOS INSCRIPCION Libro 9 Nro 4441 05/05/03

SITUACION DE CONTROL

MATRIZ 354915 04 SOCIEDAD DE COMERCIALIZACION INTERNACIONAL
NEPTUNO CAPITAL S A
DOMICILIO MEDELLIN - COLOMBIANA
ACTIVIDAD LA COMERCIALIZACION Y VENTA DE PRODUCTOS COLOMBIANOS
EN EL EXTERIOR ADQUIRIDOS EN EL MERCADO INTERNO O FABRICADOS
POR PRODUCTORES SOCIOS DE LAS MISMAS

Controla a

005161 04 CONFECCIONES LEONISA S A
DOMICILIO MEDELLIN - COLOMBIANA
Subordinada
PRESUPUESTO ARTICULO 261-INCISO 2 DEL CODIGO DE COMERCIO
ACTIVIDAD FABRICACION DE PRENDAS DE VESTIR INTERIORES Y
EXTERIORES FEMENINAS Y MASCULINAS
DOCUMENTO PRIVADO DE DICIEMBRE 27 DE 2005
DATOS INSCRIPCION Libro 9 Nro 13547 05/12/29

CERTIFICA

CORREO ELECTRONICO

secretariageneral@leonisa.com

CERTIFICA

NOTIFICACION DE DIRECCION JUDICIAL

VALIDO POR AMBAS CARAS

Carrera 51 13 158 MEDELLIN

CERTIFICA

Que en la CAMARA DE COMERCIO DE MEDELLIN PARA ANTIOQUIA no aparece inscripción posterior a la anteriormente mencionada de document s referentes a reforma disolución liquidación o nombramient de representantes legales de la expresada entidad

Los actos de inscripción aquí certificados quedan en firme cinco (5) días hábiles después de la fecha de su notificación siempre que no hayan sido objeto de los recursos de la vía gubernativa en los términos establecidos en el artículo 50 del Código Contencioso Administrativo

CERTIFICA

Fecha de Renovación Marzo 27 de 2006

Medellin Octubre 06 de 2006 Hora 9 21 AM

GLORIA MARIA ESPINOSA ALZATE

VALIDO POR AMBAS CARAS

2A

**REQUISITOS MINIMOS PARA ADMISION A TRAMITE
PCT**

PATENTE DE INVENCION

[4]

MODELO DE UTILIDAD []

- ◆ Indicación de que se solicita la concesión de una patente [4]
- ◆ Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud [4]
- ◆ Descripción de la invención [4]
- ◆ Dibujos de ser estos pertinentes [4]
- ◆ Comprobante de pago de las tasas establecidas [4]

COMPLETA []

INCOMPLETA []

DISEÑO INDUSTRIAL []

- ◆ Indicación de que se solicita el registro de Diseño Industrial []
- ◆ Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud []
- ◆ Representación gráfica y fotográfica del Diseño Industrial o muestra del material que incorpora el diseño []
- ◆ Comprobante de pago de las tasas establecidas []

COMPLETA []

INCOMPLETA []

ESQUEMA DE TRAZADO []

- ◆ Indicación de que se solicita el registro de un Esquema de Trazado []
- ◆ Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud []
- ◆ Representación gráfica del esquema trazado []
- ◆ Comprobante de pago de las tasas establecidas []

COMPLETA []

INCOMPLETA []


Firma Responsable

Fecha Nov 3 de 2006

Carrera 13 No 27-00 Piso 5 7 y 10
Conmutador 3 82 08 40
Fax 350 52 20
E-mail info@sic.gov.co
www.sic.gov.co
Bogotá D C Colombia

26 29

**SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
SISTEMA DE REGISTRO**

MANTENIMIENTO DE PROTOCOLOS

Numero 10012

Fecha 23/11/1983

Confendo CONFECCIONES LEONISA S A

Pais CO COLOMBIA

Ciudad 2 MEDELLIN ANTIOQUIA

Represent N Sustituir S Desistir S

No Radicacion Clase Seev Seac

scnciaCodigo Ctr

Nombre

1 240 SERNA BARBOSA JAVIER

Encontrados (1/1) registro(s)

27 30

REPUBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Bogotá
2020

Doctor(a)
SERNA BARBOSA JAVIER
Apoderado(a) y/o Representante de
CONFECCIONES LEONISA S A

REFERENCIA Radicación No 6 112297
 Trámite 2
 Evento 1
 Actuación 430
 Oficio No 00013814

Como resultado del examen de forma realizado con fundamento en el artículo 38 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina se le comunica que

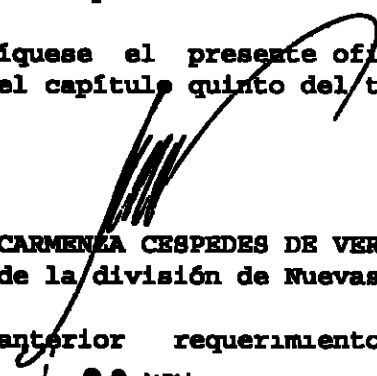
1 Debe indicarse el lugar de constitución de la sociedad solicitante (Art 27 c D 486/00)

2 Debe allegar copia del documento en que consta la cesión del derecho a la patente otorgado por el(los) inventor(s) al(los) solicitante(s) o a su(s) causante(s) (art 26 k Dec 486/2000)

3 Para posteriores presentaciones se recomienda diligenciar el formulario actualizado

En cumplimiento del artículo 39 de la Decisión 486 se le requiere para que dentro del término de dos (2) 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 CARMEN CESPEDES DE VERGEL
Jefe de la división de Nuevas Creaciones

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de fecha 30 NOV 2006
adpal