

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

DELEGATURA DE PROPIEDAD INDUSTRIAL

División de Nuevas Creaciones

SOLICITUD
PATENTE DE INVENCIÓN

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 14-139599-00000-0000

Fecha: 2014-06-27 16:40:25 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALII
Act. 411 PRESENTACION Folios: 117

21. EXPEDIENTE No. _____

54. TÍTULO _____

METODO PARA IMPARTIR DIFERENTES CARACTERISTICAS DETECTABLES VISUALMENTE A

UNA PLURALIDAD DE ARTICULOS, Y UN PAQUETE QUE COMPRENDE ARTICULOS, CADA UNO

DE LOS CUALES TIENE UNA CARACTERISTICA DETECTABLE VISUALMENTE DIFERENTE

51. CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL _____

71. SOLICITANTE SCA HYGIENE PRODUCTS AB

DOMICILIO GÖTEBORG, SUECIA

LUZ CLEMENCIA DE PAEZ

74. APODERADO C.C. 35.456.344 DE USAQUÉN

22. BOGOTÁ, D.C., _____

		SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO  No. 14-139599- -00000-0000 Fecha: 2014-06-27 16:40:25 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALII Act. 411 PRESENTACION Folios: 177	
DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES SOLICITUD FASE NACIONAL -PCT			
1	TIPO DE SOLICITUD	☒ Patente de invención ☐ Patente de Modelo de Utilidad ☐ Capítulo I ☒ Capítulo II	
2	DATOS SOLICITUD INTERNACIONAL PCT (86)		
Solicitud Internacional No.		PCT/SE2011/051553	Fecha 2011/12/21
Publicación Internacional No.		WO 2013/095224 A1	Fecha 2013/06/27
3	TÍTULO DE LA INVENCION		
METODO PARA IMPARTIR DIFERENTES CARACTERISTICAS DETECTABLES VISUALMENTE A UNA PLURALIDAD DE ARTICULOS, Y UN PAQUETE QUE COMPRENDE ARTICULOS, CADA UNO DE LOS CUALES TIENE UNA CARACTERISTICA DETECTABLE VISUALMENTE DIFERENTE			
4	CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL (CIP)		
A61F 005/044, A61F 013/015, A61F 013/049, B41M 001/030			
5	SOLICITANTE (S) ☐ Esta persona también es inventor. Para datos adicionales utilizar hoja de información complementaria		
APELLIDOS O RAZÓN SOCIAL		NOMBRE	IDENTIFICACIÓN
SCA HYGIENE PRODUCTS AB			
6	DATOS DEL SOLICITANTE		
DIRECCIÓN		S-405 03 Göteborg, Suecia	No. TELÉFONO 3 47 36 11
CIUDAD			CORREO ELECTRÓNICO clientes@cavelier.com
DEPARTAMENTO/ESTADO		Göteborg	NACIONALIDAD O LUGAR DE CONSTITUCIÓN
PAÍS DE RESIDENCIA		Suecia	Suecia
7	INVENTOR (ES) Para datos adicionales utilizar hoja de información complementaria		
APELLIDOS		NOMBRES	NACIONALIDAD
1 KARLSSON		Elisabeth	Griego
DIRECCIÓN DE CORREO ELECTRÓNICO:			
8	DATOS INVENTOR (ES)		
PAÍS RESIDENCIA		DEPARTAMENTO/ESTADO	CIUDAD
1 Grecia			Kungsbacka
			Lilla Bäcksgatan 60, S-434 36 Kungsbacka, Grecia
OTRO(S) SOLICITANTE(S) Y/O (OTRO(S) INVENTOR(ES)			
☐ Los demás solicitantes y/o (demás) inventores se indican en una hoja a continuación.			
9	☐ REPRESENTANTE LEGAL ☒ APODERADO		
APELLIDOS		NOMBRES	IDENTIFICACIÓN
De Páez		Luz Clemencia	C.C . 35.456.344 T.P . 23.555
DIRECCIÓN		Carrera 4ª No. 72-35	No. TELÉFONO 3 47 36 11
CIUDAD		BOGOTA	CORREO ELECTRÓNICO cavelier@cavelier.com
PAÍS		COLOMBIA	No. RADICACIÓN DE PROTOCOLO DE PODER GENERAL
10	DECLARACIONES DE PRIORIDAD ☐ SI ☒ NO		
(33) PAÍS DE ORIGEN		CÓDIGO PAÍS	(31) NÚMERO
			(32) FECHA (AAAA/MM/DD)

11	DECLARACIÓN SOBRE USO DE RECURSOS GENÉTICOS O BIOLÓGICOS		
<i>Declaro que el objeto de la presente solicitud de patente fue obtenido a partir de recursos genéticos o biológicos de los que cualquiera de los países miembros de la Comunidad Andina es país de origen.</i>			
☐ SI ☐ NO			
Nota: En caso afirmativo deberá anexar copia del contrato de acceso de recursos genéticos o productos derivados, o certificado o número de registro, expedido por la Autoridad competente.			
12	DECLARACIÓN SOBRE USO DE CONOCIMIENTOS TRADICIONALES		
<i>Declaro que el objeto de la presente solicitud de patente fue obtenido a partir de conocimientos tradicionales de comunidades indígenas, afroamericanas o locales de países miembros de la Comunidad Andina.</i>			
☐ SI ☐ NO			
Nota: En caso afirmativo deberá anexar la licencia o autorización de uso de conocimiento tradicional, o certificado, o número de registro expedido por la Autoridad competente.			
13	REDUCCIÓN DE TASAS		
<i>Declaro que carezco de medios económicos para presentar la solicitud de patente.</i>			
☐ SI ☐ NO			
Nota: En caso de ser persona natural y carecer de medios económicos, y por lo tanto, aplique la reducción de tasas a que se refiere la resolución vigente en tarifas, debe firmar la presente solicitud bajo la gravedad de juramento.			
Micro, pequeñas y medianas empresas ☐			
Universidades públicas o privadas ☐			
Entidades sin ánimo de lucro ☐			
Debe aportar los documentos que se indican en el numeral 17 de anexos			
14	AUTORIZACIÓN DE NOTIFICACIÓN EN LÍNEA ☐ SI ☐ NO		
Manifiesto que he leído y entendido perfectamente los términos y condiciones de uso de medios electrónicos para las notificaciones en línea a través de Internet de los actos administrativos proferidos por la Superintendencia de Industria y Comercio que deben ser notificados personalmente y, en consecuencia, autorizo el servicio de notificación a través de internet.			
15	COMPROBANTE DE PAGO O PAGO ELECTRÓNICO	N° 14-0066542	Fecha 2014/06/24
16	FIRMA DEL SOLICITANTE, DEL APODERADO O DEL REPRESENTANTE LEGAL		
Junto a cada firma, indicar el nombre del firmante y su calidad (si tal calidad no es obvia al leer el petitorio)			
Nombre del Firmante LUZ CLEMENCIA DE PAEZ		Firma 	
C.C 35.456.344 de Usaquén		Tarjeta Profesional 23.555	

MMSWMSIMRIID-AF267637WPC11256

17	ANEXOS
Documentación Técnica Solicitud Internacional en castellano 1. ☒ Descripción N° de folios: 41 2. ☒ Reivindicaciones N° Reivindicaciones: 9 3. ☒ Dibujos y/o figuras N° folios: 8 4. ☒ Resumen. 5. ☐ Certificado de depósito de material biológico si fuera el caso. 6. ☐ Listado de secuencias de nucleótidos y/o aminoácidos en forma digital si fuera el caso. 7. ☒ Arte final 12 x 12. 8. ☐ Anexo formato digital. ☒ Forma PCT/IPEA/409. Reporte Preliminar Internacional sobre Patentabilidad Capítulo II con su correspondiente traducción de las reivindicaciones modificadas.	Documentación Jurídica 9. ☒ Poder de SCA HYGIENE PRODUCTS AB 10. ☒ Documento que legalmente pruebe la cesión de los inventores al solicitante o a su causante. 11. ☐ Copia del contrato de acceso de recursos genéticos o productos derivados, certificado o número de registro, si fuera el caso. 12. ☐ Copia de la licencia o autorización de Conocimientos Tradicionales, certificado o número de registro, si fuera el caso. 13. Reducción de tasas Micro, pequeñas o medianas empresas ☐ Copia simple de la declaración de renta del año inmediatamente anterior, o en su defecto prueba documental idónea. ☐ Documento de constancia de cumplimiento con lo establecido en la ley 905 de 2004. Universidades públicas o privadas ☐ Copia acto de reconocimiento institucional emitido por el Ministerio de Educación Entidades sin ánimo de lucro ☐ Copia de registro vigente en Cámara de comercio. ☐ Hoja de información complementaria. ☐ Otros, especificar 14. ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud por \$515.000. 15. ☐ Comprobante de pago por reivindicación de prioridad. 16. ☐ Comprobante de pago de la tasa por concepto de excedente de palabras en la publicación. 17. ☐ Comprobante de pago por reivindicación adicional a 10.

FIGURA CARACTERISTICA

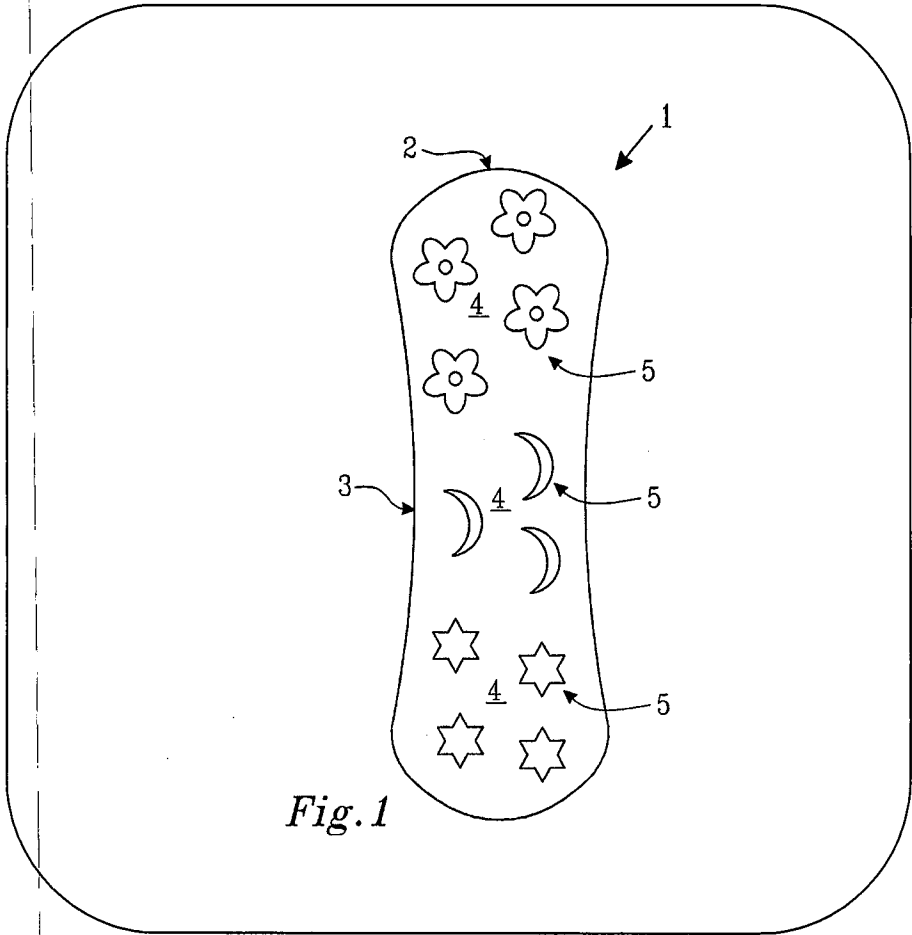


Fig. 1

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

(19) World Intellectual Property
Organization
International Bureau

(43) International Publication Date
27 June 2013 (27.06.2013)



(10) International Publication Number
WO 2013/095224 A1

(51) International Patent Classification:

A61F 5/44 (2006.01) A61F 13/49 (2006.01)
A61F 13/15 (2006.01) B41M 1/30 (2006.01)

(21) International Application Number:

PCT/SE2011/051553

(22) International Filing Date:

21 December 2011 (21.12.2011)

(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) Inventor; and

(75) Inventor/Applicant (for US only): **KARLSSON, Elisabeth** [SE/SE]; Lilla Bäcksgatan 60, S-434 36 Kungälv (SE).

(74) Agent: **VALEA AB**; Lindholmspiren 5, S-417 56 Göteborg (SE).

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

AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, 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, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, 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, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), Eurasian (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), European (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Published:

— with international search report (Art. 21(3))

(54) Title: A METHOD FOR IMPARTING DIFFERENT VISUALLY DETECTABLE FEATURES TO A PLURALITY OF ITEMS, AND A PACKAGE COMPRISING ITEMS EACH HAVING A DIFFERENT VISUALLY DETECTABLE FEATURE

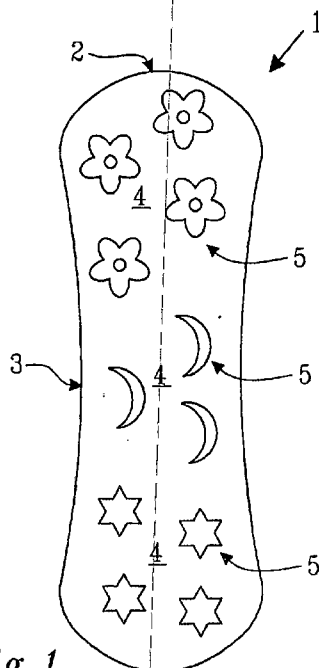


Fig. 1

(57) Abstract: The present invention provides a method of continuously imparting different visually detectable features to a plurality of items using a printing and/or embossing roll. The circumference of the roll must differ from the whole number of the item lengths, i.e. the length of one item multiplied by an integer. In a production series the number of items each having a different visually detectable feature provided before said visually detectable features repeat themselves is greater than the number of items imparted after one full turn of the roll. The present invention also relates to a package comprising a plurality of items each having a visually detectable feature, wherein said visually detectable feature of each of said items is different from the visually detectable features of all other items within said package, such that a first item comprises a first visually detectable feature comprising at least a portion of a first visually detectable pattern element, and a second item comprises a second visually detectable feature comprising at least a portion of said first visually detectable pattern element, wherein said first and second visually detectable features are different.

METODO PARA IMPARTIR DIFERENTES CARACTERISTICAS DETECTABLES
VISUALMENTE A UNA PLURALIDAD DE ARTICULOS, Y UN PAQUETE QUE
COMPRENDE ARTICULOS, CADA UNO DE LOS CUALES TIENE UNA
CARACTERISTICA DETECTABLE VISUALMENTE DIFERENTE

5

CAMPO TECNICO

La presente invención se relaciona con un método para impartir continuamente diferentes características detectables visualmente a una pluralidad de artículos. La invención también se relaciona con un paquete que comprende una pluralidad de artículos, donde cada artículo dentro del paquete comprende una característica detectable visualmente.

Los productos absorbentes que se pretende absorban fluidos corporales descargados son bien conocidos en la técnica. Esos productos absorbentes generalmente comprenden una masa fibrosa u otro cuerpo absorbente que pueda absorber y contener fluidos corporales. Los artículos absorbentes han incluido varios sistemas de capas para manejar líquidos, como capas de absorción, capas de distribución, capas de retención y similares. Adicionalmente, los artículos absorbentes han incluido patrones de estampado distribuidos sobre la superficie del lado del cuerpo del artículo para proporcionar una acción de flexión o bisagra, o para inhibir o dirigir un flujo

deseado de líquidos. Usualmente, en un paquete dado de artículos absorbentes, cada artículo para el cuidado personal absorbente en el paquete tiene esencialmente el mismo patrón estampado.

5 Típicamente, los artículos absorbentes son colocados en monederos, mochilas, portafolios, y similares, los cuales no siempre proporcionan un ambiente higiénico para los artículos, y de este modo los artículos pueden ensuciarse y/o dañarse. Además, los artículos pueden
10 dispersarse en los monederos, mochilas, portafolios y similares de modo que es difícil encontrarlos cuando sea necesario. De este modo, para evitar esos problemas, los productos de cuidado personal son envueltos individualmente o son envueltos en grupos de 2-5 artículos absorbentes en
15 una bolsa o envoltura similar. Típicamente, esas envolturas tienen un color sólido, o tienen un patrón que cubre la totalidad de la envoltura y cada envoltura dentro del componente de envase es idéntica a otra.

 Seleccionar un diseño particular para los
20 artículos de cuidado personal, así como las envolturas puede ser un factor decisivo. Aunque les guste a algunos consumidores, a otros consumidores les puede desagradar el diseño. Es más probable que a los consumidores que no les agrada el diseño se quejen del producto, o dejen de comprar
25 el producto sobre la base de su disgusto con el diseño.

En el caso de productos de cuidado femenino, como toallas sanitarias, almohadillas de incontinencia, pantiprotectores y similares, existe la necesidad de un artículo absorbente que pueda proporcionar un posible beneficio emocional a la usuaria. Muchas mujeres experimentan cambios en sus estados de ánimo durante el período menstrual. Generalmente, las toallas sanitarias tienen un color blanco o una combinación simple de colores para proporcionar una apariencia sanitaria. Dentro de un paquete dado de toallas sanitarias, cada toalla sanitaria se verá esencialmente idéntica a las otras toallas sanitarias en el paquete. Como resultado, a la usuaria de las toallas sanitarias no se le proporciona esencialmente un beneficio emocional con la apariencia de la toalla sanitaria. Por lo tanto, existe la necesidad en la técnica de proporcionar un posible beneficio emocional a la usuaria de productos de cuidado femenino.

En el caso de los pañales y protectores de incontinencia, el exterior de esos artículos absorbentes desechables es cubierto con un miembro flexible, impermeable a líquidos para evitar una fuga de los líquidos absorbidos de los artículos absorbentes desechables. Ese miembro impermeable a líquido es generalmente referido como una hoja posterior, y con frecuencia es construido a partir de un material impermeable a líquidos como una película de

polietileno, y, si se desea, otro material de cubierta externa, como un material no tejido. La hoja posterior constituye la superficie en contacto con la prenda de los artículos absorbentes.

5 También se sabe que la superficie de contacto con la prenda de los artículos absorbentes con frecuencia tiene gráficos impresos para llamar la atención del usuario de manera positiva o de que proporciona el cuidado no únicamente en uso, sino también en el mercado. En el último
10 caso los artículos absorbentes están con frecuencia contenidos en un paquete que tiene una porción transparente de modo que los gráficos sean visibles a través de la porción transparente. Esos gráficos son impresos típicamente sobre cualquiera de un material de la zona de
15 aterrizaje o un material de hoja posterior. Los gráficos impresos sobre la superficie de contacto con la prendas de los artículos absorbentes desechables son preferidos por los consumidores debido a sus funciones de entretenimiento.

 Aquellos gráficos son impresos típicamente usando
20 técnicas de impresión convencionales, como las tecnologías de grabado y flexografía las cuales emplean una placa de impresión para imprimir el gráfico sobre el material de la hoja, por ejemplo, un material de hoja posterior, un material de la zona de aterrizaje, o un material de cinta
25 de sujeción. La placa de impresión tiene imágenes de tinta

para que los gráficos sean impresos. La placa de impresión es montada típicamente sobre un cilindro de impresión en un proceso de impresión. En el proceso de impresión, cuando los cilindros giran, la placa de impresión transfiere las imágenes de tinta al material de la hoja por contacto con el material de la hoja imprimiendo por lo tanto los gráficos sobre el.

El número de imágenes de tinta que pueden ser preparadas usando un cilindro dado depende de los tamaños de las imágenes de tinta con relación al tamaño del cilindro. En general, puesto que el tamaño del miembro de la zona de aterrizaje no es grande, el tamaño de las imágenes de tinta preparadas en la placa de impresión tiende a ser pequeña. Por otro lado, puesto que el tamaño de la hoja posterior es relativamente grande, el tamaño de las imágenes de tinta repetidas tiende a ser grande. El número de gráficos a ser impreso está limitado de este modo en particular a un material componente relativamente grande de los artículos absorbentes desechables como un material de hoja posterior. Debido a las razones anteriores, la variedad de gráficos impresos sobre artículos absorbentes desechables convencionales es limitada en un paquete.

De este modo, debe comprenderse que esta limitación da como resultado que los usuarios o consumidores no puedan gozar de más variedad de gráficos en

los artículos absorbentes desechables empaquetados o contenidos en un paquete.

Se han hecho varios intentos por superar esa limitación, y para proporcionar un método de impresión o
5 estampado de un número grande de gráficos diferentes.

La WO 2006/068673 sugiere un paquete donde cada artículo absorbente y/o componente envuelto puede tener un patrón diferente o estampado impreso sobre la superficie orientada hacia el cuerpo o la superficie orientada a la
10 prenda de cada uno de los artículos absorbentes.

De acuerdo con la WO 2006/068673, los diferentes patrones de estampado sobre los artículos de cuidado personal absorbentes o los componentes envueltos deben ser impartidos en muchas formas diferentes, incluyendo usar
15 líneas de producción lado a lado, o una sola línea de producción con secciones de estampado separadas, es decir una sola línea dividida en dos o más líneas para estampar los artículos de cuidado personal absorbentes o componentes envueltos, usar una sola línea de proceso y preparar los
20 artículos de cuidado personal absorbentes o los componentes envueltos en un proceso por lotes, cambiar el rodillo de estampado después de cada lote de artículos de cuidado personal absorbentes o los componentes envueltos, o una sola línea de producción y usar un rodillo de estampado con
25 un patrón repetido grande. Por patrón repetido largo, se

entiende que varios artículos de cuidado personal absorbentes o los componentes envueltos son estampados antes de que el patrón se repita en sí. Esto puede ser logrado usando por ejemplo, un rodillo de estampado de
5 diámetro grande. También pueden ser usados otros tipos de rodillos de estampado, como rodillos de estampado con varios patrones diferentes a todo lo ancho del rodillo.

La WO 2010/042470 sugiere un proceso y aparato para imprimir una serie de gráficos diferentes sobre
10 sustratos usados en la fabricación de artículos absorbentes. Las modalidades de los aparatos y los métodos descritos en la WO 2010/042470 utilizan la impresión flexográfica para proporcionar la fabricación secuencial de una serie de n artículos absorbentes que tengan diferentes
15 gráficos impresos sobre ellos, donde n puede ser un número de 2 o más. Además, un producto absorbente puede ser producido colocando uno o más, o una porción, de la serie de n artículos absorbentes en un paquete.

Un aparato de la WO 2010/042470 para imprimir
20 artículos absorbentes desechables incluye: un cilindro de impresión central que define una superficie circunferencial externa; y una pluralidad de estaciones de impresión colocadas adyacentes a la superficie circunferencial externa del cilindro de impresión central. Cada estación de
25 impresión incluye: un rodillo de impresión; una banda

sinfín que tiene una primera superficie y una segunda superficie opuesta a la primera superficie, donde la segunda superficie rodea parcialmente el rodillo de impresión y donde el rodillo de impresión está adyacente al cilindro de impresión central para definir una línea de contacto entre la primera superficie de la banda sinfín y la superficie circunferencial externa del cilindro de impresión central; una primera pluralidad de n patrones de impresión colocados operativamente sobre la primera superficie de la banda sinfín, donde n es 2 o más; un suministro de tinta; y un rodillo de anilox conectado operativamente con el suministro de tinta y la banda sinfín donde el rodillo de anilox está adaptado para depositar tinta del suministro de tinta sobre la primera pluralidad de n placas de impresión.

La EP 1 884 360 describe una unidad de impresión que comprende una pluralidad de rodillos de placa colocados en serie a lo largo de una trayectoria del material en forma de cinta continua, de modo que el material en forma de cita continua sea decorado con una impresión obtenida por la combinación de diseños impresos por los rodillos de placa, donde al menos algunos de los rodillos de placa tienen placas de impresión con extensiones de impresión de diferentes longitudes entre sí, igual a múltiplos de la dimensión longitudinal de la hoja en la cual el material en

forma de cinta continua se divida y cada una de las placas tiene una pluralidad de motivos de una longitud igual a la dimensión longitudinal. Además, sobre cada placa de impresión, se proporciona al menos una serie de diferentes
5 diseños entre sí y los diseños de las placas de al menos dos rodillos difieren uno de otro al menos en parte.

La WO 2004/064872 describe un método para imprimir un gráfico sobre un material componente para artículos absorbentes. Los datos gráficos están almacenados
10 en una memoria gráfica para imprimir n gráficos, siendo n mayor de 2; y entonces seleccionados e impresos por chorro de tinta sobre el material de hoja. El proceso se repite de modo que sean impresos n gráficos sobre el material de la hoja.

15 La WO 2004/064872 también describe un método para producir un producto absorbente, incluyendo un paquete y al menos n artículos absorbentes contenidos en el paquete, donde n es mayor de 10. El método incluye el paso de: (a) suministrar un material de hoja que tenga una pluralidad de
20 marcos de impresión colocados secuencialmente a lo largo de la dirección de la máquina, donde cada marco de impresión incluye n gráficos impresos secuencialmente en la dirección de la máquina; (b) incorporando otros materiales componentes con el material de hoja para formar n artículos
25 absorbentes en la dirección de la máquina, donde cada

artículo absorbente tiene un gráfico correspondiente de los
n gráficos; (c) detectar el marco de impresión en el
material de hoja; (d) transportar los artículos
absorbentes que estén dentro del marco de impresión
5 detectado; y (e) envasar los artículos absorbentes
transportados en un paquete.

Todos los métodos mencionados anteriormente
tienen la ventaja de que requieren líneas de producción
complicadas y caras que tienen baja flexibilidad o rodillos
10 que tienen un diámetro grande, lo cual puede deteriora la
velocidad de fabricación y requiere espacio adicional para
la línea de producción.

En consecuencia, es necesario un método que pueda
proporcionar un gran número de gráficos diferentes
15 impartidos sobre artículos absorbentes, usando un equipo no
complicado y barato.

BREVE DESCRIPCION DE LA INVENCION

La presente invención descrita a continuación
20 proporciona ese método.

Como se usa aquí, el término "diferente"
significa que las características detectables visualmente
son percibidas como diferentes por un usuario cuando el
usuario observe las características detectables visualmente
25 usando su atención usual. De este modo, dos características

detectables visualmente que tengan diferencias que sean producidas de manera no intencional por variaciones de fabricación o errores no son diferentes entre sí. Diferentes características detectables visualmente son

5 determinadas, por ejemplo, por componentes diferentes que constituyan características detectables visualmente, colores o combinaciones de colores diferentes usadas en las características detectables visualmente o sus componentes, diferentes tamaños de las características detectables

10 visualmente o sus componentes, la orientación espacial de la características detectables visualmente o sus componentes, las formas geométricas de las características detectables visualmente o sus componentes, el número de componentes en las características detectables visualmente,

15 o similares.

"Artículo" significa un solo producto provisto con una característica detectable visualmente de acuerdo con el método de la presente invención. Un artículo en el contexto de la presente descripción puede ser un artículo

20 absorbente como un pañal, una toalla sanitaria, un pantiprotector, un protector de incontinencia o similares; una hoja envolvente, como una sola envoltura o fácil de envolver; o un revestimiento desprendible.

"Elemento detectable visualmente" significa una

25 porción del rodillo que tiene un patrón, un símbolo, un

objeto o un color que es diferente de los patrones, los símbolos, los objetos o los colores de las otras porciones del rodillo.

Como se usa aquí, el término "elemento de patrón detectable visualmente" significa un patrón, un símbolo, un objeto o el color transferido por medio del elemento detectable visualmente al artículo.

"Característica detectable visualmente" significa la composición de todos los elementos del patrón detectable visualmente sobre un artículo. Es de notar que diferentes características detectables visualmente pueden comprender al menos una porción del mismo elemento de patrón detectable visualmente.

Una característica detectable visualmente en el contexto de la presente invención puede ser un patrón impreso y/o estampado, una imagen impresa y/o estampada, un color o una combinación de los mismos.

El estampado de un artículo puede ser efectuado por cualquier medio conocido por aquellos expertos en la técnica. Por ejemplo, el artículo puede hacerse pasar entre un rodillo calentado o no calentado y un rodillo de estampado calentado o no calentado, que esté grabado con un patrón de estampado en relieve. También pueden ser usadas otras técnicas conocidas por aquellos expertos en la técnica, incluyendo el uso de estampado ultrasónico y

similares para obtener el efecto de estampado deseado.

La impresión puede ser usada para impartir un patrón al artículo, como cualquier método de impresión por contacto conocido por el experto en la técnica.

5 Los artículos absorbentes desechables como, por ejemplo, productos absorbentes para el cuidado femenino y la incontinencia, generalmente incluyen una hoja superior permeable a líquidos, una hoja posterior sustancialmente impermeable a líquidos, y un núcleo absorbente colocado y
10 mantenido entre la hoja superior y la hoja posterior. Los artículos absorbentes desechables también pueden incluir otros componentes o capas opcionales, como capas apilables para líquidos, capas de distribución de líquidos, capas de barrera, y similares, así como combinaciones de las mismas,
15 que puedan mejorar las propiedades de manejo y almacenamiento de fluidos del artículo absorbente desechable. De manera general, los artículos absorbentes desechables proporcionan una superficie orientada hacia el cuerpo y una superficie orientada hacia la prenda. La
20 superficie orientada hacia el cuerpo es generalmente la hoja superior y la superficie orientada hacia la prenda es la hoja posterior. Las características detectables visualmente pueden estar presentes sobre cualquier componente del artículo absorbente.

25 Se pretende que la hoja envolvente protege el

artículo absorbente de otros factores como la suciedad y el
daño. La hoja envolvente puede contener uno o varios
artículos absorbentes. El material de la hoja envolvente
puede ser cualquier material conocido en la técnica, como
5 película de polietileno o propileno, un material no tejido,
o una lámina de material no tejido y una película de
plástico. La característica detectable visualmente puede
estar presente sobre el lado externo y/o interno del
material envolvente, o entre las capas si están presentes
10 varias capas.

El revestimiento desprendible es un componente
proporcionado para la protección del adhesivo proporcionado
sobre la hoja orientada hacia la prenda del artículo
absorbente. El revestimiento desprendible puede ser de
15 cualquier material conocido en la técnica, por ejemplo,
papel recubierto con silicón. La característica detectable
visualmente puede estar presente sobre uno o ambos lados
del revestimiento desprendible.

El método de la presente invención para impartir
20 continuamente características detectables visualmente
diferentes a una pluralidad de artículos comprende los
pasos de:

- proporcionar una pluralidad de artículos para
imprimir las diferentes características detectables
25 visualmente;

- 8
- proporcionar un rodillo que comprende una pluralidad de diferentes elementos detectables visualmente;
 - impartir las características detectables visualmente a la pluralidad de artículos por medio de los
- 5 elementos detectables visualmente sobre el rodillo.

El método de la presente invención se caracteriza porque la circunferencia del rodillo no es igual al número total de longitudes de artículos, es decir la longitud de un artículo multiplicada por un entero. Esto puede ser

10 expresado por la ecuación (1):

$$L \neq N_1 \cdot L_0 \quad (1)$$

donde L es la circunferencia del rodillo, N_1 es un número entero y L_0 es la longitud de un artículo.

El método de la presente invención se caracteriza

15 además porque en una serie de producción el número de artículos que tienen cada uno una característica detectable visualmente diferente proporcionada antes de que las características detectables visualmente se repitan en sí es mayor que n , donde n es calculado como:

20

$$n = \frac{L}{L_0} \quad (2)$$

De acuerdo con el método de la presente invención, el número de artículos que tienen cada uno una característica detectable visualmente diferente

25 proporcionada antes de la secuencia del patrón de las

características detectables visualmente comience a repetirse en sí es mayor que el número de artículos impartidos después de una vuelta completa del rodillo. En otras palabras, el método de la presente invención permite
5 producir una gran cantidad de artículos que tengan cada uno una característica detectable visualmente diferente usando un rodillo que tenga un diámetro muy pequeño. Esto es explicado con mayor detalle más adelante.

El rodillo puede ser un rodillo de estampado, un
10 rodillo de impresión, o un rodillo de estampado e impresión. La superficie del rodillo está provista con al menos un elemento detectable visualmente. Un elemento detectable visualmente puede ser un patrón geométrico o gráfico, una sola figura geométrica o gráfica, un símbolo o
15 carácter, una porción coloreada, un mensaje de texto, un patrón de estampado, una figura estampada o similar.

De acuerdo con la presente invención, el rodillo puede comprender al menos un primer elemento detectable visualmente que tenga una longitud igual a la longitud del
20 artículo, y al menos un segundo elemento detectable visualmente que tenga una longitud diferente de la longitud del artículo, donde el primero y segundo elementos detectables visualmente son diferentes. El primer artículo impartido por un rodillo será provisto con una primera
25 característica detectable visualmente que comprenda un

primer elemento de patrón detectable visualmente correspondiente al primer elemento detectable visualmente. El siguiente (segundo) artículo será provisto con una segunda característica detectable visualmente que comprenda
5 un segundo elemento de patrón detectable visualmente correspondiente al segundo elemento detectable visualmente sobre el rodillo.

Asumiendo ahora que la longitud del segundo elemento detectable visualmente es más corta que la
10 longitud del segundo artículo, la característica detectable visualmente del segundo artículo también comprenderá una porción del primer elemento de patrón detectable visualmente. El artículo siguiente será provisto con una característica detectable visualmente que comprende una
15 porción del primer elemento de patrón detectable visualmente y una porción del segundo elemento de patrón detectable visualmente.

Si la longitud del segundo elemento detectable visualmente es mayor que la longitud del segundo artículo,
20 el tercer artículo será provisto con una característica detectable visualmente que comprenda una porción del segundo elemento de patrón detectable visualmente, y una porción del primer elemento de patrón detectable visualmente. El cuarto artículo siguiente será provisto con
25 una característica detectable visualmente que comprende una

porción del primer elemento de patrón detectable visualmente y una porción del segundo elemento de patrón detectable visualmente, de modo que la característica detectable visualmente del tercer artículo sea diferente de la característica detectable visualmente del cuarto artículo. El proceso continúa hasta que el borde lateral del primer elemento detectable visualmente coincide con el borde lateral del artículo.

El rodillo también puede comprender al menos un primer elemento detectable visualmente que tenga una longitud diferente a la longitud del artículo, y al menos un segundo elemento detectable visualmente que tenga una longitud diferente de la longitud del artículo, donde el primer y segundo elementos detectables visualmente son diferentes. Asumiendo que las longitudes del primero y segundo elementos detectables visualmente son más cortos que la longitud del primer artículo, el primer artículo será provisto con una característica detectable visualmente que comprende una porción del primer elemento de patrón detectable visualmente y una porción del segundo elemento de patrón detectable visualmente. El segundo artículo será provisto con una característica detectable visualmente que comprende una porción del segundo elemento de patrón detectable visualmente y una porción del primer elemento de patrón detectable visualmente. El tercer artículo siguiente

será provisto con una característica detectable visualmente que comprende una porción del primer elemento de patrón detectable visualmente y una porción del segundo elemento de patrón detectable visualmente, de modo que el elemento
5 detectable visualmente del tercer artículo sea diferente de las características detectables visualmente de los artículos precedente y siguiente.

Sin importar las longitudes de los elementos detectables visualmente, el proceso de impartición
10 proporciona artículos que tienen diferentes características detectables visualmente continúa hasta que el borde lateral del primer elemento detectable visualmente coincida con el borde lateral de un artículo, y la secuencia de las características detectables visualmente comience
15 nuevamente.

El rodillo de la presente invención crea una dislocación en la posición del elemento de patrón detectable visualmente impreso y/o estampado de un artículo a otro. De este modo, se produce una pluralidad de
20 artículos cada uno de los cuales tiene diferentes características detectables visualmente. Después de un cierto número de vueltas, la dislocación, después de haber recorrido una distancia, estará colocada de modo que el borde lateral del primer elemento detectable visualmente
25 coincida con el borde lateral de un artículo, de modo que

la secuencia de elementos detectables visualmente que constituyan una característica detectable visualmente comience a repetirse en sí.

Por supuesto, sería útil poder predecir y
 5 determinar el número de artículos Q que tengan cada uno una característica detectable visualmente diferente proporcionada antes de que las características detectables visualmente se repitan en sí en una serie de producción. Esta cantidad Q es calculada como:

10

$$Q = \frac{L}{x} \cdot a \quad (3)$$

$$x = L - N_2 \cdot L_0 \quad \text{si } L > L_0 \quad (4')$$

$$x = L_0 - L \quad \text{si } L < L_0 \quad (4'')$$

15

$$N_3 = \frac{L_0}{x} \cdot a \quad (5)$$

$$N_2 = \left\lfloor \frac{L}{L_0} \right\rfloor \quad (6)$$

donde L es la circunferencia del rodillo, N_2 y N_3
 20 son números enteros, L_0 es la longitud de un artículo y a es el entero más pequeño necesario para satisfacer la ecuación (5).

En otras palabras, x es la diferencia entre una circunferencia L dada del rodillo y el número entero más
 25 grande posible de longitudes de artículos sobre la

circunferencia del rodillo si $L > L_0$ (s. (4')). En casos cuando $L < L_0$, x es la diferencia entre la longitud del artículo y la circunferencia del rodillo (s. (4'')).

Cuando es determinado x , es calculado el factor L_0/x (s. (5)). Si L_0/x es un número entero, el factor a se fija en 1. Si el valor resultante no es un número entero, este es multiplicado por el factor a , de modo que se obtenga un número entero N_3 . El factor a es el número entero más pequeño posible.

Habiendo determinado el factor a , el número de artículos Q que tengan cada uno una característica detectable visualmente diferente proporcionada antes de que las características detectables visualmente se repitan en si en una serie de producción puede ser calculado de acuerdo con la s. (1). Los ejemplos de esos cálculos se dan más adelante.

Como se mencionó anteriormente, el método de la presente invención depende del hecho de que el rodillo proporcione un desplazamiento de la secuencia de los elementos de patrón detectable visualmente después de cada vuelta completa del rodillo. De este modo, una serie de producción proporcionada de acuerdo con el método de la presente invención comprende un primer artículo que comprende una primera característica detectable visualmente que es proporcionada por al menos una porción de un primer

7
elemento detectable visualmente sobre el rodillo, y un
segundo artículo que comprende una segunda característica
detectable visualmente que es proporcionada por al menos
una porción del primer elemento detectable visualmente
5 sobre el rodillo, donde la primera y segunda
características detectables visualmente son diferentes. En
otras palabras, debido al desplazamiento, las diferentes
porciones del mismo elemento de patrón detectable
visualmente pueden estar presentes sobre dos artículos, lo
10 cual hace la característica detectable visualmente del
primer artículo diferente de la característica detectable
visualmente del segundo artículo.

El método de acuerdo con la presente invención
puede ser usado para impartir características detectables
15 visualmente a artículos como artículos absorbentes como
pañales, toallas sanitarias, pantiprotectores, protectores
de incontinencia o similares. Los artículos también pueden
ser hojas envolventes, como envolturas simples o envolturas
fáciles. Además, el método de la presente invención puede
20 ser usado para impartir artículos como revestimientos
desprendibles.

En casos donde el método de la presente invención
sea usado para impartir una característica detectable
visualmente sobre un artículo absorbente, la característica
25 detectable visualmente puede ser proporcionada sobre al

menos un componente del artículo absorbente, como una hoja superior, una hoja posterior, una capa protectora, una capa de adquisición o un elemento absorbente.

La característica detectable visualmente también
5 puede ser proporcionada sobre al menos dos componentes del artículo absorbente, por ejemplo, sobre la hoja superior y la hoja posterior, de modo que la característica detectable visualmente del primer componente sea diferente de la característica detectable visualmente sobre el segundo
10 componente.

Los artículos producidos usando el método de la presente invención tendrán de este modo cada uno características detectables visualmente diferentes. Los artículos de una serie de producción pueden entonces ser
15 colocados en un paquete que comprende una pluralidad de artículos, donde cada artículo dentro del paquete comprenda una característica detectable visualmente, donde la característica detectable visualmente comprende al menos un elemento de patrón detectable visualmente, la
20 característica detectable visualmente de cada uno de los artículos es diferente de las características detectables visualmente de todos los otros artículos dentro del paquete. El paquete de la presente invención se caracteriza porque un primer artículo comprende una primera
25 característica detectable visualmente que comprende al

menos una porción de un primer elemento de patrón detectable visualmente, y un segundo artículo comprende una segunda característica detectable visualmente que comprende al menos una porción del primer elemento de patrón detectable visualmente, donde las primeras y segundas características detectables visualmente son diferentes.

Como se explicó anteriormente, debido al desplazamiento de cada elemento detectable visualmente, después de cada vuelta completa del rodillo con relación a los bordes laterales de los artículos a ser impartidos, el paquete de acuerdo con la presente invención comprenderá al menos dos artículos que tengan características detectables visualmente diferentes de modo que las características detectables visualmente comprendan porciones del mismo elemento de patrón detectable visualmente. A pesar del hecho de que las características detectables visualmente de esos artículos comprenderán porciones del mismo elemento de patrón detectable visualmente, las porciones serán diferentes, y la posición espacial de las porciones será diferente, lo cual a su vez significa que las características detectables visualmente serán diferentes.

Una variedad de características detectables visualmente dentro del mismo paquete tienen un cierto beneficio emocional para el usuario, puesto que el usuario se verá sorprendido por un nuevo diseño en cada cambio de

artículo.

Como se mencionó anteriormente, el paquete de la presente invención comprende una pluralidad de artículos que tienen diferentes características detectables visualmente. Cada característica detectable visualmente a su vez comprende al menos un elemento de patrón detectable visualmente que puede ser un patrón geométrico o gráfico, una figura geométrica o gráfica simple, un símbolo o un carácter, una porción coloreada, un mensaje de texto, un patrón estampado, una figura estampada o similar.

El paquete de acuerdo con la presente invención puede comprender artículos absorbentes como pañales, toallas sanitarias, pantiprotectores, protectores de incontinencia o similares. Los artículos dentro del paquete de la presente invención también pueden ser hojas envolventes, como envolturas simples o envolturas fáciles, o revestimientos desprendibles.

En casos cuando el paquete de la presente invención comprenda artículos absorbentes, la característica detectable visualmente puede ser proporcionada sobre al menos un componente del artículo absorbente, como una hoja superior, una hoja posterior, una capa de adquisición o un elemento absorbente.

La característica detectable visualmente también puede ser proporcionada sobre al menos dos componentes del

artículo absorbente, por ejemplo, sobre la hoja superior y la hoja posterior, de modo que la característica detectable visualmente sobre el primer componente sea diferente de la característica detectable visualmente del segundo
5 componente.

El experto en la técnica comprenderá que el número de artículos que tengan cada uno una característica detectable visualmente diferente puede variar dependiendo del carácter del artículo, el tamaño del paquete y así
10 sucesivamente. El número de artículos que tengan cada uno una característica detectable visualmente diferente en un paquete de acuerdo con la presente invención puede por ejemplo estar entre 10 y 50.

15 **BREVE DESCRIPCION DE LAS FIGURAS**

Las modalidades de la invención serán ahora descritas a manera de ejemplo con referencia a las Figuras acompañantes, en las cuales:

La Figura 1 muestra un artículo absorbente que
20 comprende una característica detectable visualmente proporcionada por el método de la presente invención.

La Figura 2 muestra el rodillo usado en el método de la presente invención.

Las Figuras 3-8 ilustran diferentes modalidades
25 del rodillo de la presente invención y las pluralidades de

artículos proporcionados usando el método de la presente invención.

DESCRIPCION DETALLADA DE LAS MODALIDADES PREFERIDAS DE LA
INVENCION

5 La Figura 1 ilustra un artículo absorbente (1) que comprende dos borde laterales (2) y dos bordes longitudinales (3). En su modalidad más simple el artículo absorbente (1) comprende una hoja superior permeable a
10 líquidos, una hoja posterior impermeable a líquidos y una estructura absorbente colocada entre la hoja superior y la hoja posterior. El artículo absorbente (1) comprende además una característica detectable visualmente (5) proporcionada usando el método de la presente invención. El artículo
15 absorbente usado en la presente invención puede ser un pañal, una toalla sanitaria, un pantiprotector, un protector de incontinencia, o cualquier otro tipo conocido por el experto en la técnica.

Como puede observarse en la Figura 1, la
20 característica detectable visualmente (5) comprende tres elementos del patrón detectables visualmente diferentes (4), es decir flores, medias lunas y estrellas. Debe comprenderse que el número así como la distribución de los elementos del patrón detectable visualmente (4) pueden
25 variar. Por ejemplo, la característica detectable

visualmente (5) puede comprender un solo elemento de patrón detectable visualmente (4) o una pluralidad de elementos de patrón detectable visualmente (4). El elemento de patrón detectable visualmente (4) puede por ejemplo ser un patrón geométrico o gráfico, figura geométrica o gráfica simple, un símbolo o carácter, una porción coloreada, un mensaje de texto, un patrón estampado, una figura estampada o combinaciones de los mismos. Preferiblemente, el elemento de patrón detectable visualmente (4) es diseñado de modo proporcione un beneficio emocional al usuario.

La Figura 2 ilustra un rodillo (6) para impartir diferentes características detectables visualmente a una pluralidad de artículos. El rodillo puede ser un rodillo de impresión, un rodillo de estampado o una combinación de un rodillo de impresión y un rodillo de estampado, y comprende una superficie externa (7) y una superficie interna (8). La superficie externa del rodillo (7) comprende una porción que comprende tres elementos detectables visualmente (2), en este caso, flores, medias lunas y estrellas. Cuando la superficie exterior (7) del rodillo (6) entra en contacto con la superficie del artículo (1) a ser impartido, el elemento detectable visualmente (7) es transferido a la superficie del artículo (1), formando de este modo un elemento de patrón detectable visualmente correspondiente (4). Es esencial que la circunferencia del rodillo (6) L no

sea igual a un número total de longitudes de artículo L_0 , es decir la longitud de un artículo multiplicada por un número entero. Esto puede ser expresado por la ecuación (1):

5
$$L \neq N_1 \cdot L_0 \quad (1)$$

donde L es la circunferencia del rodillo, N_1 es un número entero y L_0 es la longitud de un artículo.

Por ejemplo, si la longitud de un artículo L_0 es 150 cm, la circunferencia del rodillo de L no puede ser
10 igual a $150 \cdot 2 = 300$ cm, $150 \cdot 3 = 450$ cm, $150 \cdot 4 = 600$ cm y así sucesivamente.

Una característica importante del método de la presente invención es que en una serie de producción el número de artículos que tiene cada uno una característica
15 detectable visualmente proporcionada antes de que las características detectables visualmente se repitan en sí es mayor que n , donde n es el mayor número entero más grande posible de longitudes de artículos sobre la circunferencia del rodillo y se calcula como:

20
$$n = \frac{L}{L_0} \quad (2)$$

Por ejemplo, si la circunferencia del rodillo L de 500 cm y la longitud de un artículo L_0 es 150 cm, el número de artículos que tienen cada uno una característica
25 detectable visualmente diferente proporcionada antes de que

las características detectables visualmente se repitan en sí es mayor que el número entero más grande menor que o igual a $500/150 = 3.33$, es decir, 3. Esto también puede ser escrito como $[500/150] = 3$.

5 En otras palabras, el método de la presente invención proporciona la ventaja de producir un número grande de artículos que comprendan cada uno diferentes características detectables visualmente usando un rodillo que tenga un diámetro relativamente pequeño. Esto será
10 describirá ahora con mayor detalle usando un número de ejemplos.

Ejemplo 1

15 Como puede se observado de la Figura 3, el rodillo (6) del Ejemplo 1 comprende tres elementos detectables visualmente diferentes (10), (11), (12), que tienen patrones designados como 1, 2 y 3, respectivamente, donde dos de los elementos detectables visualmente tienen una longitud de 150 cm, y el tercer elemento detectable
20 visualmente tiene una longitud de 50 cm. La longitud del artículo L_0 en el Ejemplo 1 es 150 cm. De este modo, el primero y segundo elementos detectables visualmente tienen la misma longitud que la longitud del artículo, mientras que el tercer elemento detectable visualmente tiene la
25 longitud diferente a longitud del artículo.

La circunferencia del rodillo es

$$L = 150 + 150 + 50 = 350 \text{ cm}$$

De acuerdo con la ecuación (4')

$$X = 350 - 2 \cdot 150 = 50 \text{ cm}$$

5 Para calcular el factor A, es usada la ecuación
(5):

$$N_3 = \frac{150\text{cm}}{50\text{cm}} \cdot a$$

10 Puesto que en este caso particular 150/50 es un
número entero, el factor a es 1.

Ahora, usando la ecuación (3), puede ser
calculado un número de artículos que tengan diferentes
características detectables visualmente proporcionadas
antes de que la secuencia de características detectables
15 visualmente se repita:

$$Q = \frac{350}{50} = 7$$

En realidad, como puede observarse en la Figura
3, se proporcionan siete artículos que tienen cada uno una
20 característica detectable visualmente diferente usando el
rodillo del Ejemplo 1.

El primer artículo será impartido con la primera
característica detectable visualmente que comprende el
elemento de patrón detectable visualmente 1 proporcionado
25 por el primer elemento detectable visualmente (10), puesto

que la longitud del primer elemento detectable visualmente (10) es la misma que la longitud del artículo. El segundo artículo será impartido con la segunda característica detectable visualmente que comprende el elemento de patrón detectable visualmente 2 proporcionado por el segundo elemento detectable visualmente (11), puesto que la longitud del segundo elemento detectable visualmente (11) es la misma que la longitud del artículo. Aquí, ocurre el desplazamiento en la secuencia de los elementos del patrón detectables visualmente. De este modo, 50 cm del tercer artículo comprenderán el elemento de patrón detectable visualmente 3 proporcionado por el tercer elemento detectable visualmente (12), y 100 cm del tercer artículo comprenderán el elemento de patrón detectable visualmente 1 proporcionado por el primer elemento detectable visualmente (10). Los 50 cm restantes del primer elemento detectable visualmente (10) impartirán el cuarto artículo, seguido por 100 cm del segundo elemento detectable visualmente (11). El quinto artículo será impartido con 50 cm del segundo elemento detectable visualmente (11), 50 cm del tercer elemento detectable visualmente (12), y 50 cm del primer elemento detectable visualmente (10). El siguiente sexto artículo comprenderá 100 cm de elemento de patrón detectable visualmente 1 proporcionado por el primer elemento detectable visualmente (10), y 50 cm de elemento

de patrón detectable visualmente 2 proporcionado por el
segundo elemento detectable visualmente (11). Finalmente,
el séptimo artículo comprenderá 100 cm del elemento de
patrón detectable visualmente 2 proporcionado por el
5 segundo elemento detectable visualmente (11), y 50 cm del
elemento de patrón detectable visualmente 3 proporcionado
por el tercer elemento detectable visualmente (12). Después
del séptimo artículo, la secuencia de características
detectable visualmente se repite.

10

Ejemplo 2

El rodillo del Ejemplo 2 comprende tres elementos
detectable visualmente diferentes (13), (14) y (15). Como
puede observarse de la Figura 4, los elementos detectables
15 visualmente (13), (14) y (15) tienen patrones designados
como 1, 2 y 3 respectivamente, y todos los elementos
detectables visualmente tienen una longitud de 120 cm. La
longitud del artículo de L_0 en el Ejemplo 2 es de 150 cm.
De este modo, todos los elementos detectables visualmente
20 tienen la longitud diferente a la longitud del artículo,
donde la longitud de los elementos detectables visualmente
es menor que la longitud del artículo.

La circunferencia del rodillo es

$$L = 120 \cdot 3 = 360\text{cm}$$

25

De acuerdo con la ecuación (4')

$$x = 360 - 2 \cdot 150 = 60\text{cm}$$

Para calcular el factor A, es usada la ecuación

(5):

$$N_3 = \frac{150\text{cm}}{60\text{cm}} = \frac{5}{2} \cdot a$$

5

El número entero más pequeño posible, es decir, el factor a , necesario para obtener el número entero N_3 es 2.

Ahora, usando la ecuación (3), puede ser calculado el número de artículos que tengan diferentes características detectables visualmente proporcionadas antes de la secuencia de características detectables visualmente se repita:

$$Q = \frac{360}{60} \cdot 2 = 12$$

15

En realidad, como se muestra en la Figura 4, 12 artículos tienen cada uno una característica detectable visualmente diferente proporcionada usando el rodillo del Ejemplo 2.

20

Ejemplo 3

El rodillo del Ejemplo 3 comprende dos elementos detectables visualmente diferentes (16) y (17). Como puede observarse de Figura 5, los elementos detectables visualmente (16) y (17) tienen patrones designados 1 y 2,

25

respectivamente, y todos los elementos detectables visualmente tienen una longitud de 200 cm. La longitud del artículo L_0 en el Ejemplo 3 es de 150 cm. De ese modo, todos los elementos detectables visualmente tienen una
 5 longitud diferente de la longitud del artículo, donde la longitud de los elementos detectables visualmente es mayor que la longitud del artículo.

La circunferencia del rodillo es

$$L = 200 \cdot 2 = 400\text{cm}$$

10 De acuerdo con la ecuación (4')

$$x = 400 - 2 \cdot 150 = 100\text{cm}$$

Para calcular el factor a , es usada la ecuación
 (5):

$$N_3 = \frac{150\text{cm}}{100\text{cm}} \cdot a = \frac{3}{2} \cdot a$$

15

El número entero más pequeño posible, es decir el factor a , necesario para obtener el número entero N_3 es 2.

Ahora, usando la ecuación (3), puede ser calculado el número de artículos que tengan diferentes
 20 características detectables visualmente proporcionadas antes de que la secuencia de características detectables visualmente se repita:

$$Q = \frac{400}{100} \cdot 2 = 8$$

25

En realidad, como se muestra en la Figura 5, son

proporcionados 8 artículos que tienen cada uno una característica detectable visualmente diferente usando el rodillo del Ejemplo 3.

5 Ejemplo 4

El rodillo del Ejemplo 4 comprende dos elementos detectables visualmente diferentes (18) y (19). Como puede observarse de la Figura 6, los elementos detectables visualmente (18) y (19) tienen patrones designados como 1 y 10 2, respectivamente, y todos los elementos detectables visualmente tienen una longitud de 60 cm. La longitud del artículo L_0 en el Ejemplo 4 es de 150 cm. De este modo, todos los elementos detectables visualmente tienen una longitud diferente de la longitud del artículo, donde la 15 longitud de los elementos detectables visualmente es más pequeña que la longitud del artículo. También, la circunferencia del rodillo en el Ejemplo 4 es más pequeña que la longitud del artículo, es decir $L < L_0$.

La circunferencia del rodillo es

20

$$L = 60 \cdot 2 = 120cm$$

De acuerdo con la ecuación (4'')

$$x = 150 - 120 = 30cm$$

Para calcular el factor a es usada la ecuación

(5):

25

$$N_3 = \frac{150cm}{30cm} \cdot a = 5 \cdot a$$

Puesto que en este caso particular $150/30$ es un entero, el factor a es 1.

Ahora, usando la ecuación (3), el número puede ser calculado el número de artículos que tengan
5 características detectables visualmente diferentes proporcionadas antes de que la secuencia de características detectables visualmente se repita:

$$Q = \frac{120}{30} \cdot 1 = 4$$

10 En realidad, como se muestra en la Figura 6, son proporcionados 4 artículos que tienen cada uno una característica detectable visualmente diferente usando el rodillo del ejemplo 4.

15 Ejemplo 5

El rodillo del ejemplo 5 comprende 3 elementos detectables visualmente diferentes (20), (21) y (22). Como puede ser observado de la Figura 7, los elementos detectables visualmente (20), (21) y (22) tienen patrones
20 designados como 1, 2 y 3 respectivamente, donde dos de los elementos detectables visualmente tienen una longitud de 50cm, y el tercer elemento detectable visualmente tiene una longitud de 10cm. La longitud del artículo L_0 en el ejemplo
5 es de 150cm. De este modo, todos los elementos
25 detectables visualmente tienen una longitud diferente de la

longitud del artículo, donde la longitud de los elementos detectables visualmente es menor que la longitud del artículo. También, la circunferencia del rodillo en el ejemplo 5 es más pequeña que la longitud del artículo, es
 5 decir $L < L_0$.

La circunferencia del rodillo es

$$L = 50 \cdot 2 + 10 = 110 \text{ cm}$$

De acuerdo con la ecuación (4'')

$$x = 150 - 110 = 40 \text{ cm}$$

10 Para calcular el factor a , es usada la ecuación

(5)

$$N_3 = \frac{150 \text{ cm}}{30 \text{ cm}} \cdot a = \frac{15}{4} \cdot a$$

El número entero más pequeño posible, es decir el factor a es necesario para obtener el número entero N_3 es
 15 4.

Ahora, usando la ecuación (3), puede ser calculado el número de artículos que tengan diferentes características detectables visualmente proporcionadas antes de que la secuencia de características detectables
 20 visualmente se repita:

$$Q = \frac{110}{40} \cdot 4 = 11$$

En realidad, como se muestra en la Figura 7, se proporcionan 11 artículos que tienen cada una
 25 característica detectable visualmente diferente usando el

rodillo del ejemplo 5. Como puede comprenderse, a más pequeños los elementos detectables visualmente, mayor el número de artículos que tengan cada uno una característica detectable visualmente diferente proporcionados.

5

Ejemplo 6

El rodillo del Ejemplo 6 comprende dos elementos detectables visualmente diferentes (23) y (24). Como puede ser observado de la Figura 8, los elementos detectables visualmente (23) y (24) tienen patrones designados como 1 y 2 respectivamente, donde los elementos detectables visualmente tienen una longitud de 111cm. La longitud del artículo L_0 en el Ejemplo 6 es de 150cm. De este modo, todos los elementos detectables visualmente tienen una longitud diferente a la longitud del artículo, donde la longitud de los elementos detectables visualmente es más pequeña que la longitud del artículo. La circunferencia del rodillo en el Ejemplo 6 es mayor que la longitud del artículo, es decir $L > L_0$.

20

La circunferencia del rodillo es

$$L = 111 \cdot 2 = 222 \text{ cm}$$

De acuerdo con la ecuación (4')

$$x = 222 - 150 = 72 \text{ cm}$$

Para calcular el factor a , es usada la ecuación

25 (5):

$$N_3 = \frac{150 \text{ cm}}{72 \text{ cm}} \cdot a = \frac{25}{12} \cdot a$$

5 Ahora, usando la ecuación (3), puede ser
calculado el número de artículos que tengan características
detectables visualmente diferentes proporcionadas antes de
que la secuencia de características detectables visualmente
se repita:

10

15

20

25

tenga una circunferencia relativamente pequeña.

Aunque la presente invención ha sido descrita con referencia a varias modalidades, aquellos expertos en la técnica reconocerán que pueden hacerse cambios sin apartarse del alcance de la invención. Se pretende que la descripción detallada sea considerada como ilustrativa y que las reivindicaciones anexas, incluyendo todas las equivalentes pretendan definir el alcance de la invención.

REIVINDICACIONES

1. Un método para impartir continuamente diferentes características detectables visualmente a una pluralidad de artículos, el método que comprende:

5 - proporcionar una pluralidad de artículos para impartir las diferentes características detectables visualmente;

- proporcionar un rodillo que comprende una pluralidad de elementos detectables visualmente;

10 - impartir las características detectables visualmente a la pluralidad de artículos por medio de elementos detectables visualmente sobre el rodillo,

caracterizado porque

$$L \neq N_1 \cdot L_0 \quad (1)$$

15 donde L es la circunferencia del rodillo, N_1 es un número entero y L_0 es la longitud de un artículo;

y porque en una serie de producción el número de artículos que tienen cada uno una característica detectable visualmente diferente proporcionada antes de que las
20 características detectables visualmente se repitan en sí es mayor que n , donde n se calcula como:

$$n = \frac{L}{L_0} \quad (2)$$

2. El método de conformidad con la reivindicación
25 1, caracterizado porque el rodillo comprende un primer

elemento detectable visualmente que tiene una longitud igual a la longitud del artículo, y al menos un segundo elemento detectable visualmente que tiene una longitud diferente a la longitud del artículo, donde el primer y
5 segundo elemento detectables visualmente son diferentes.

3. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque el rodillo comprende al menos un primer elemento detectable visualmente que tiene una longitud diferente a la longitud del artículo, y al menos
10 un segundo elemento detectable visualmente que tiene una longitud diferente a la longitud del artículo, donde el primer y segundo elementos detectables visualmente son diferentes.

4. El método de conformidad con cualquiera de las
15 reivindicaciones precedentes, caracterizado porque el rodillo es un rodillo de estampar y/o un rodillo de impresión.

5. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque la
20 característica detectable visualmente es un patrón impreso y/o estampado, o una imagen impresa y/o estampada, un color o una combinación de los mismos.

6. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque en la serie de producción el número
25 de artículos Q que tienen cada uno una característica

detectable visualmente diferente proporcionada antes de que las características detectables visualmente se repitan en sí se calcula como:

$$Q = \frac{L}{x} \cdot a \quad (3)$$

$$x = L - N_2 \cdot L_0 \quad \text{si } L > L_0 \quad (4')$$

$$x = L_0 - L \quad \text{si } L < L_0 \quad (4'')$$

$$N_3 = \frac{L_0}{x} \cdot a \quad (5)$$

$$N_2 = \left\lceil \frac{L}{L_0} \right\rceil \quad (6)$$

donde L es la circunferencia del rodillo, N_2 y N_3 son números enteros, L_0 es la longitud de un artículo, y a es el número entero más pequeño necesario para satisfacer la ecuación (5).

7. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque en la serie de producción un primer artículo comprende un primer elemento detectable visualmente que es proporcionado por al menos una porción de un primer elemento detectable visualmente sobre el rodillo, y un segundo artículo en la serie de producción comprende una segunda característica detectable visualmente que es proporcionada por al menos una porción del primer elemento detectable visualmente

sobre el rodillo, donde la primera y segunda características detectables visualmente son diferentes.

8. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque el artículo es un artículo absorbente como un pañal, una toalla sanitaria, un pantiprotector, un protector de incontinencia o similar.

9. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque el artículo es una hoja envolvente, como una envoltura simple o una envoltura fácil.

10. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque el artículo es un revestimiento desprendible.

11. El método de conformidad con la reivindicación 8, caracterizado porque la característica detectable visualmente es proporcionada sobre al menos un componente del artículo absorbente, como una hoja superior, una hoja posterior, una capa de adquisición sobre un elemento absorbente.

12. El método de conformidad con la reivindicación 8, caracterizado porque la característica detectable visualmente es proporcionada sobre al menos dos componentes del artículo absorbente, siendo la característica detectable visualmente sobre el primer

componente diferente de la característica detectable visualmente sobre el segundo componente.

13. Un paquete que comprende una pluralidad de artículos donde cada artículo dentro del paquete comprende una característica detectable visualmente, donde la característica detectable visualmente comprende al menos un elemento de patrón detectable visualmente, una característica detectable visualmente de cada uno de los artículos es diferente de las una características detectables visualmente de todos los otros artículos dentro del paquete, caracterizado porque el primer artículo comprende una primera una característica detectable visualmente que comprende al menos una porción de un primer elemento de patrón detectable visualmente, y un segundo artículo comprende una segunda una característica detectable visualmente que comprende al menos una porción de un primer elemento de patrón detectable visualmente, donde la primera y segunda características detectables visualmente son diferentes.

14. El paquete de conformidad con la reivindicación 13 caracterizado porque el elemento de patrón detectable visualmente es un patrón impreso y/o estampado, una imagen impresa y/o estampada, o un color o una combinación de los mismos.

15. El paquete de conformidad con cualquiera de

las reivindicaciones 13-14, caracterizado porque el artículo es un artículo absorbente como un pañal, una toalla sanitaria, un pantiprotector, un protector de incontinencia o similar.

5 16. El paquete de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 13-14, caracterizado porque el artículo es una hoja envolvente, una envoltura simple o una envoltura fácil.

10 17. El paquete de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 13-14, caracterizado porque el artículo es un revestimiento desprendible.

15 18. El paquete de conformidad con la reivindicación 15, caracterizado porque la característica detectable visualmente es proporcionada sobre al menos un componente del artículo absorbente, una hoja superior, una hoja posterior, una capa de adquisición o un elemento absorbente.

20 19. El paquete de conformidad con la reivindicación 15, caracterizado porque la característica detectable visualmente es proporcionada sobre al menos dos componentes del artículo absorbente, siendo la característica detectable visualmente sobre el primer componente diferente de la característica detectable visualmente sobre el segundo componente.

RESUMEN

La presente invención proporciona un método para impartir continuamente diferentes características detectables visualmente a una pluralidad de artículos usando un rodillo de impresión y/o estampado. La circunferencia del rodillo debe diferir el número total de longitudes de artículo, es decir, la longitud de un artículo multiplicada por un entero. En una serie de producción, el número de artículos que tienen cada uno una característica detectable visualmente diferente proporcionada antes de que las características detectables visualmente se repitan en sí es mayor que el número de elementos impartidos después de una vuelta completa del rodillo. La presente invención también se relaciona con un paquete que comprende una pluralidad de artículo cada uno de los cuales tiene una característica detectable visualmente, donde la característica detectable visualmente de cada uno de los artículo es diferente de las características detectables visualmente de todos los otros artículos dentro del paquete, de modo que un primer artículo comprende una primera característica detectable visualmente que comprende al menos una porción de un primer elemento de patrón detectable visualmente, y un segundo artículo comprende una segunda característica detectable visualmente que comprende al menos una porción del primer

elemento de patrón detectable visualmente, donde la primera y segunda características detectables visualmente son diferentes.

1/8

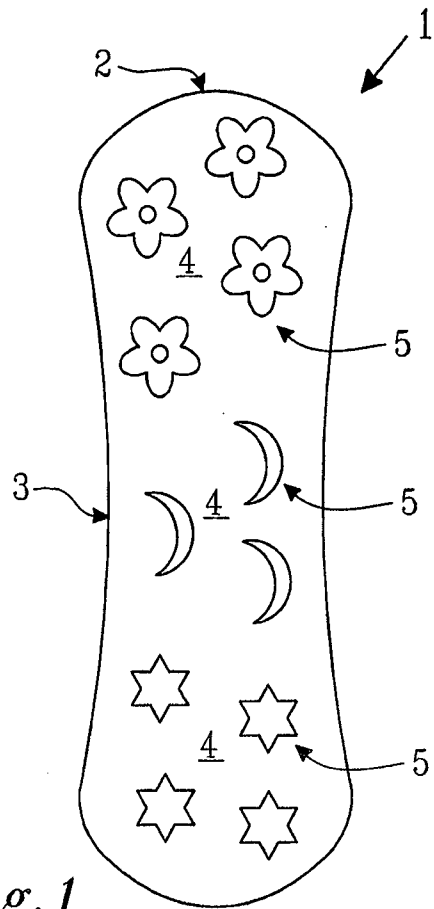


Fig. 1

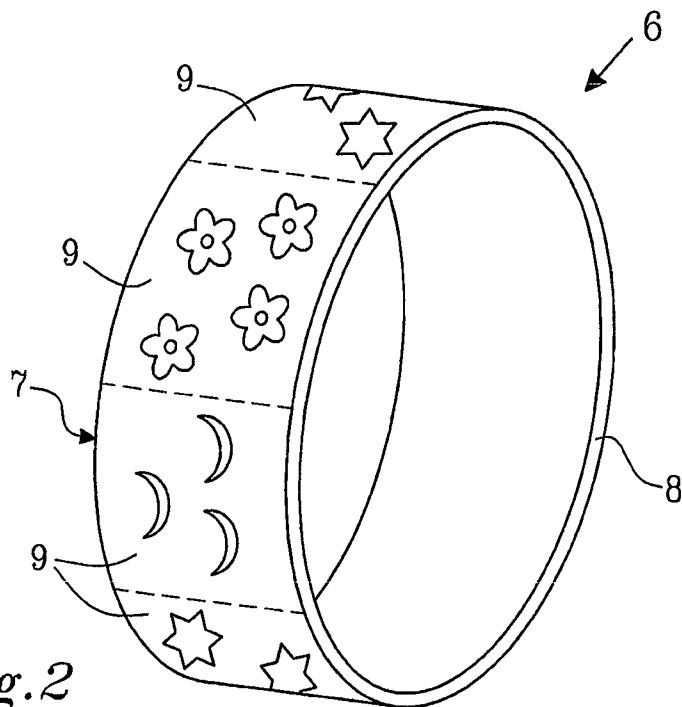
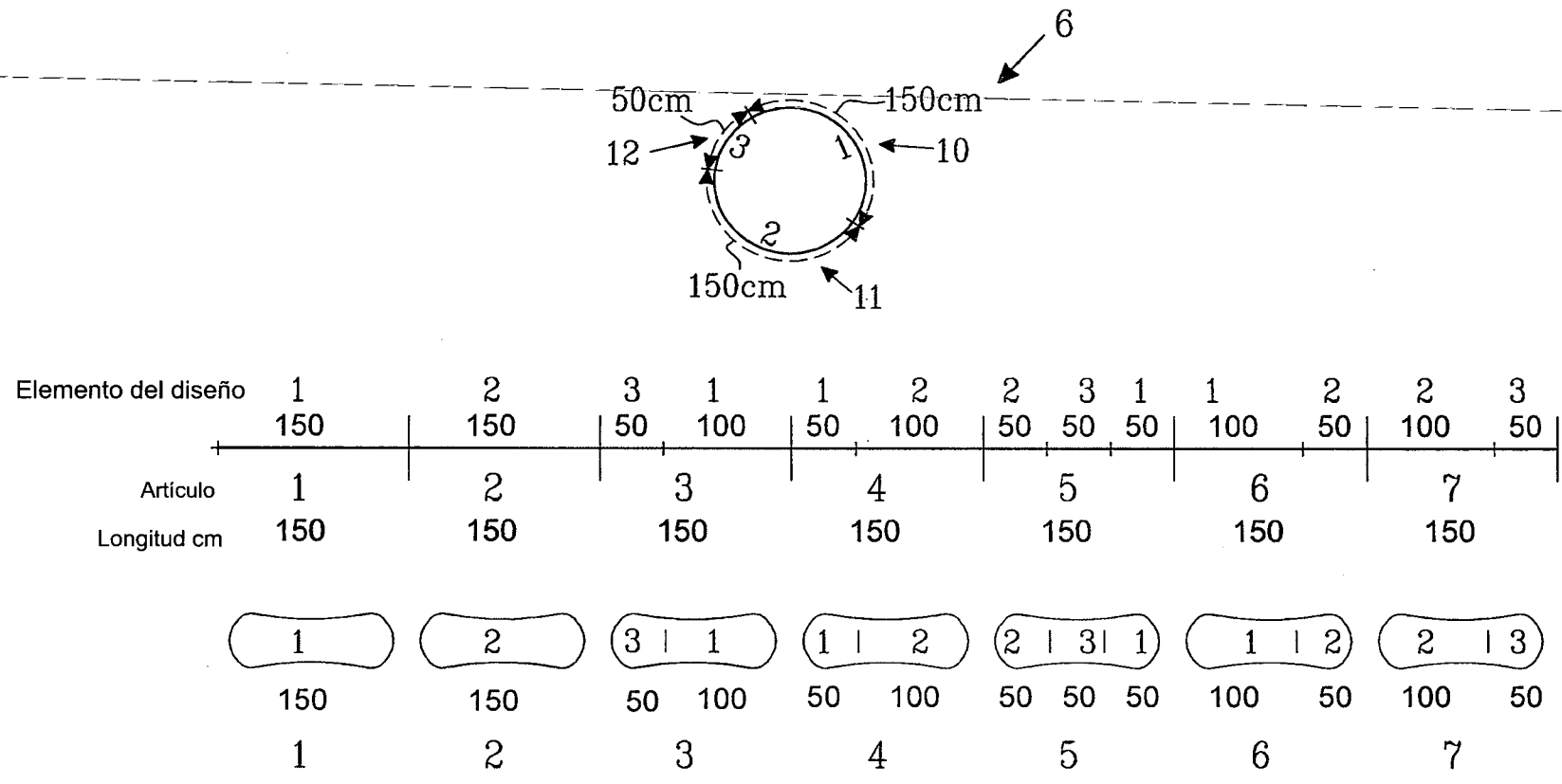
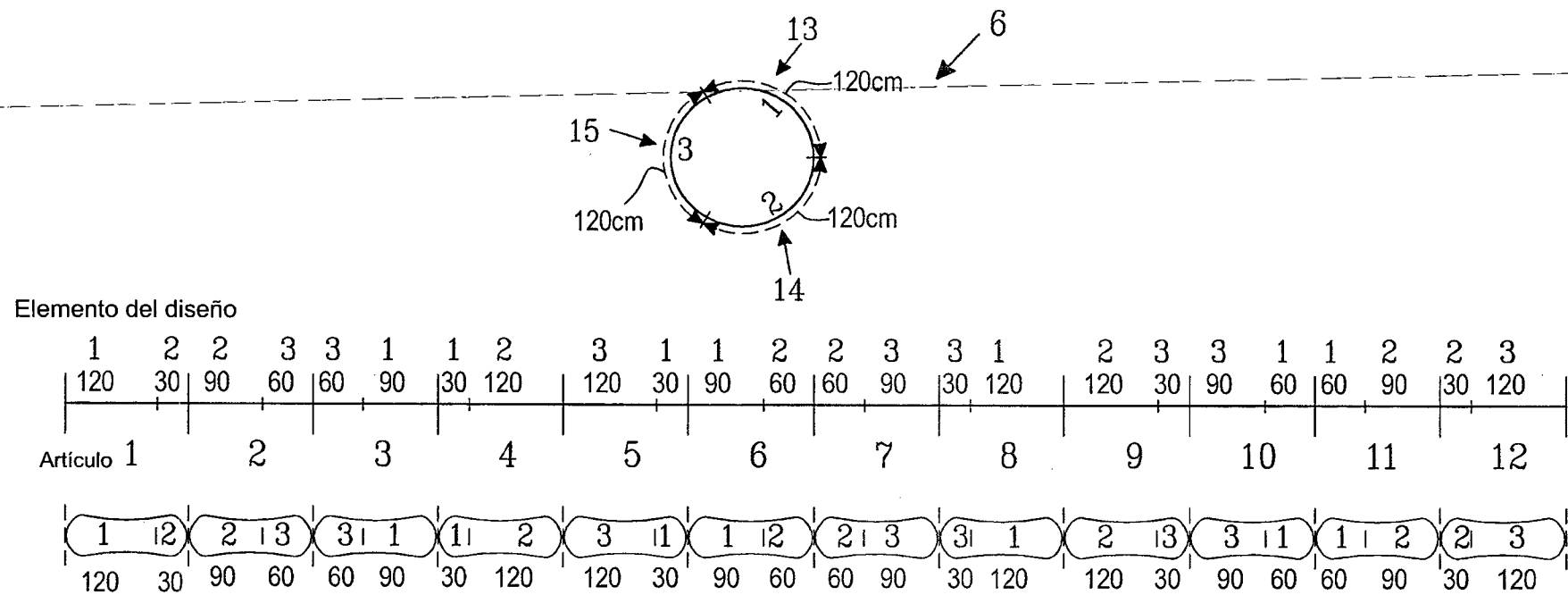


Fig. 2



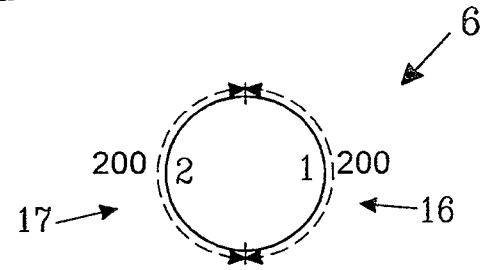
2/8

Fig.3

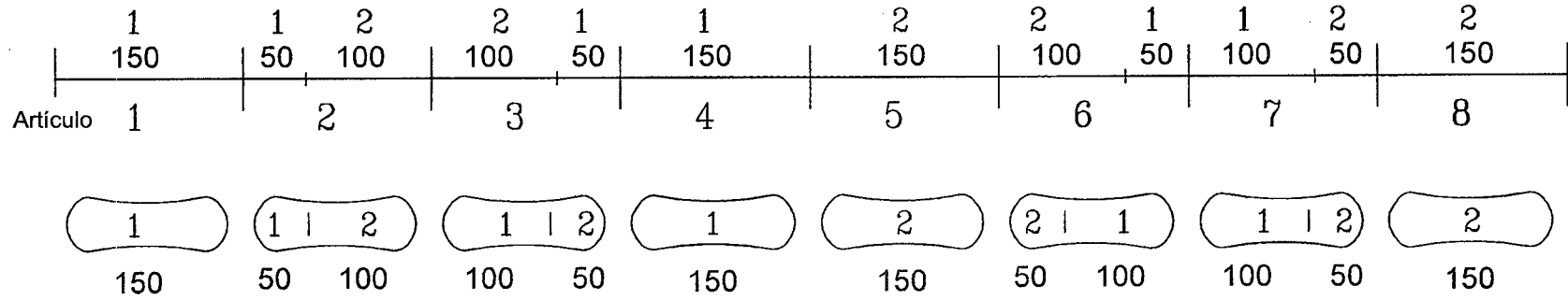


3/8

Fig. 4

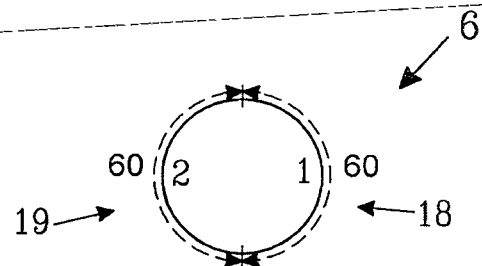


Elemento del diseño



4/8

Fig.5



Elemento del diseño	1	2	1	1	2	1	2	1	2	2	1	2
	60	60	30	30	60	60	60	60	30	30	60	60
Artículo	1				2			3			4	

(1 2 1)	(1 2 1)	(2 1 2)	(2 1 2)
60 60 30	30 60 60	60 60 30	30 60 60

5/8

Fig.6

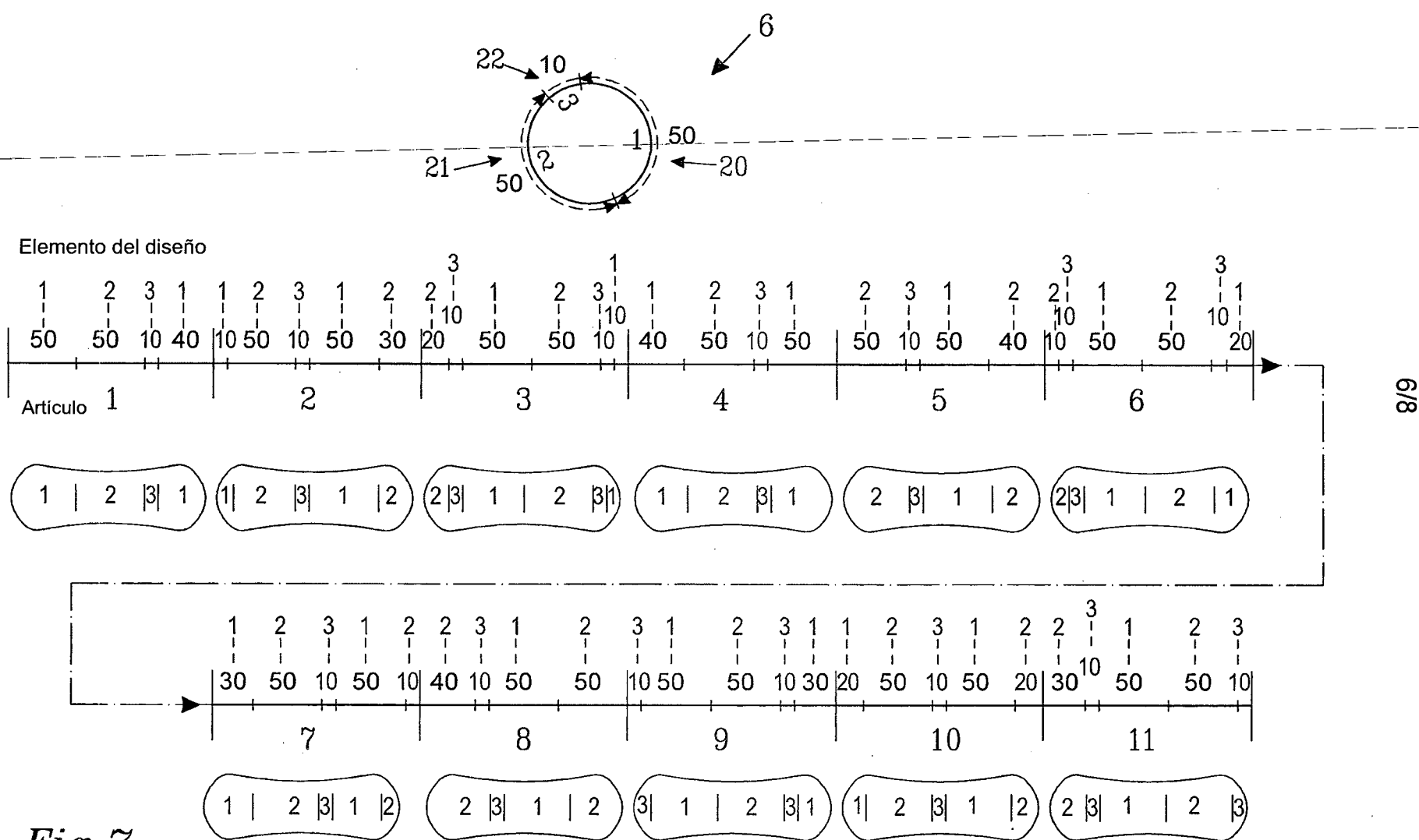
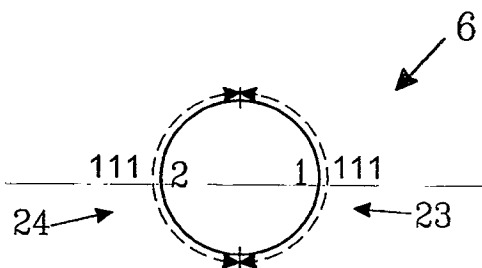
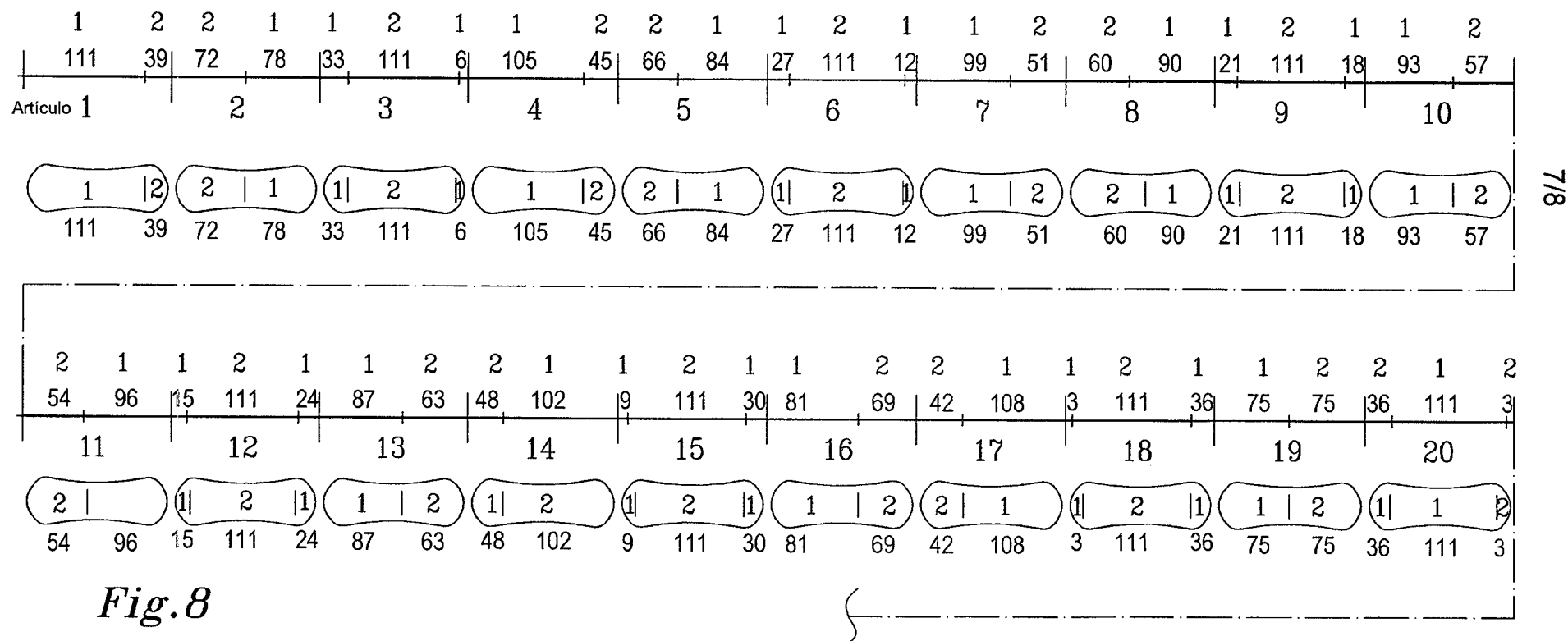


Fig. 7



Elemento del diseño



Elemento del diseño																						
2	1	1	2	2	1	2	2	1	1	2	2	1	2	2	1	1	2	2	1	2	2	1
108	42	69	81	30	111	9	102	48	63	87	24	111	15	96	54	57	93	18	111	21	90	60
Artículo 21		22		23		24		25		26		27		28		29		30				
2	1	1	2	2	1	2	2	1	1	2	2	1	2	2	1	1	2	2	1	2	2	1
108	42	69	81	30	111	9	102	48	63	87	24	111	15	96	54	57	93	18	111	21	90	60

Elemento del diseño															
1	2	2	1	2	2	1	1	2	2	1	2	2	1	1	2
51	99	12	111	27	84	66	45	105	6	111	33	78	72	39	111
Artículo 31		32		33		34		35		36		37			
1	2	2	1	2	2	1	1	2	2	1	2	2	1	1	2
51	99	12	111	27	84	66	45	105	6	111	33	78	72	39	111

8/8

Fig.8-continue

PATENT COOPERATION TREATY

PCT

INTERNATIONAL PRELIMINARY REPORT ON PATENTABILITY

(Chapter II of the Patent Cooperation Treaty)

(PCT Article 36 and Rule 70)

Applicant's or agent's file reference PG19673PC00		FOR FURTHER ACTION	See Form PCT/PEA/416
International application No. PCT/SE2011/051553		International filing date (day/month/year) 21.12.2011	Priority date (day/month/year)
International Patent Classification (IPC) or national classification and IPC INV. A61F5/44			
Applicant Sca Hygiene Products AB			
1. This report is the international preliminary examination report, established by this International Preliminary Examining Authority under Article 35 and transmitted to the applicant according to Article 36. 2. This REPORT consists of a total of 5 sheets, including this cover sheet. 3. This report is also accompanied by ANNEXES, comprising: a. ☒ (sent to the applicant and to the International Bureau) a total of 26 sheets, as follows: ☒ sheets of the description, claims and/or drawings which have been amended and/or sheets containing rectifications authorized by this Authority, unless those sheets were superseded or cancelled, and any accompanying letters (see Rules 46.5, 66.8, 70.16, 91.2, and Section 607 of the Administrative Instructions). ☐ sheets containing rectifications, where the decision was made by this Authority not to take them into account because they were not authorized by or notified to this Authority at the time when this Authority began to draw up this report, and any accompanying letters (Rules 66.4bis, 70.2(e), 70.16 and 91.2). ☐ superseded sheets and any accompanying letters, where this Authority either considers that the superseding sheets contain an amendment that goes beyond the disclosure in the international application as filed, or the superseding sheets were not accompanied by a letter indicating the basis for the amendments in the application as filed, as indicated in item 4 of Box No. I and the Supplemental Box (see Rule 70.16(b)). b. ☐ (sent to the International Bureau only) a total of (indicate type and number of electronic carrier(s)) , containing a sequence listing, in electronic form only, as indicated in the Supplemental Box Relating to Sequence Listing (see paragraph 3bis of Annex C of the Administrative Instructions).			

**INTERNATIONAL PRELIMINARY REPORT
ON PATENTABILITY**

International application No.
PCT/SE2011/051553

Box No. I Basis of the report

1. With regard to the **language**, this report is based on
- ☒ the international application in the language in which it was filed
 - ☐ a translation of the international application into , which is the language of a translation furnished for the purposes of:
 - ☐ international search (under Rules 12.3(a) and 23.1(b))
 - ☐ publication of the international application (under Rule 12.4(a))
 - ☐ international preliminary examination (under Rules 55.2(a) and/or 55.3(a) and (b))
2. With regard to the **elements*** of the international application, this report is based on (*replacement sheets which have been furnished to the receiving Office in response to an invitation under Article 14 are referred to in this report as "originally filed" and are not annexed to this report*):

Description, Pages

1-22 filed with the letter of 04-02-2014

Claims, Numbers

1-9 filed with the letter of 04-02-2014

Drawings, Sheets

1/8-8/8 as published

- ☐ a sequence listing - see Supplemental Box Relating to Sequence Listing.

3. ☒ The amendments have resulted in the cancellation of:
- ☐ the description, pages
 - ☒ the claims, Nos. 10-19
 - ☐ the drawings, sheets/figs
 - ☐ the sequence listing (*specify*):
 - ☐ any table(s) related to sequence listing (*specify*):
4. ☐ This report has been established as if (some of) the amendments annexed to this report and listed below had not been made, since either they are considered to go beyond the disclosure as filed, or they were not accompanied by a letter indicating the basis for the amendments in the application as filed, as indicated in the Supplemental Box (Rules 70.2(c) and (c-bis)):
- ☐ the description, pages
 - ☐ the claims, Nos.
 - ☐ the drawings, sheets/figs
 - ☐ the sequence listing (*specify*):
5. ☐ This report has been established:
- ☐ taking into account the rectification of an obvious mistake authorized by or notified to this Authority under Rule 91 (Rules 66.1(d-bis) and 70.2(e)).
 - ☐ without taking into account the rectification of an obvious mistake authorized by or notified to this Authority under Rule 91(Rules 66.4bis and 70.2(e)).

65

INTERNATIONAL PRELIMINARY REPORT
ON PATENTABILITY

International application No.
PCT/SE2011/051553

6. ☐ Supplementary international search report(s) from Authority(ies) has/have been received and taken into account in establishing this report (Rule 45bis.8(b) and (c)).

Box No. V Reasoned statement under Article 35(2) with regard to novelty, inventive step or industrial applicability; citations and explanations supporting such statement

1. Statement

Novelty (N)	Yes: Claims	<u>1-9</u>
	No: Claims	
Inventive step (IS)	Yes: Claims	<u>1-9</u>
	No: Claims	
Industrial applicability (IA)	Yes: Claims	<u>1-9</u>
	No: Claims	

2. Citations and explanations (Rule 70.7):

see separate sheet

Re Item V

Reasoned statement with regard to novelty, inventive step or industrial applicability; citations and explanations supporting such statement

Reference is made to the following document:

D1: JP 05317357 A

D2: US 2006/009744 A1

D3: US 6558499 B1

D1 is regarded as being the prior art closest to the subject-matter of claim 1, and discloses:

A method of continuously Imparting different visually detectable printed and/or embossed features to a diaper, said method comprising:

- providing a plurality of diapers for imparting said different visually detectable printed and/or embossed features;
- providing a roll (6) comprising a plurality of visually detectable elements (A-H);
- imparting said visually detectable features to said plurality of items by means of said visually detectable elements on said roll.

The subject-matter of claim 1 therefore differs from this known method in that in that:

$$L \neq N_1 \cdot L_0 \quad (1)$$

wherein L is the circumference of the roll, N, is an integer and L₀ is the length of one item;

and in that in a production series the number of items each having a different visually detectable feature provided before said visually detectable features repeat themselves is greater than n, wherein n is calculated as:

$$n = \frac{L}{L_0} \quad (2)$$

The subject-matter of claim 1 is therefore new (Article 33(2) PCT).

**INTERNATIONAL PRELIMINARY
REPORT ON PATENTABILITY
(SEPARATE SHEET)**

International application No.

PCT/SE2011/051553

The problem to be solved by the present invention may be regarded as how to modify or adapt the closest prior art to achieve a method that can provide a large number of different visually detectable features imparted on absorbent articles using an uncomplicated equipment.

None of the prior-art documents or any relevant combination thereof would lead a person skilled in the art to the solution provided in claim 1.

Claims 2-9 are dependent on claim 1 and as such also meet the requirements of the PCT with respect to novelty and inventive step.

European Patent Office / IPEA
D-80298 München
Germany

EPO - Munich
81

07. Feb. 2014



valea
TECHNOLOGY & LAW

Göteborg: February 4, 2014
Our ref: PG19673PC00

Re: International PCT Application No. PCT/SE2011/051553
Applicant: SCA Hygiene Products AB

Dear Sirs,

This is in response to the Written Opinion issued December 13, 2013. Please find enclosed an amended set of claims to replace the claims currently pending. Also, an amended description is enclosed, wherein relevant prior art is identified.

In the enclosed set of claims, amendments have been made in order to overcome the Examiner's objections according to item VII and item VIII of the Written Opinion.

Regarding Item VII, reference numerals have been included into the claims. Regarding Item VIII, claim 1 has been amended such that the term "item" has been replaced by the relevant terms used throughout the description, and claims 8-10 have been removed accordingly. Further, the term "printed and/or embossed" has been added in order to define the nature of the visually detectable features imparted to an item according to the present invention.

The support for such an amendment is found on p. 5, l. 24-28 and on p. 6, l. 7-9, respectively.

The Applicant respectfully submits that the defects pointed out by the Examiner have been eliminated, and looks forward to the issuance of a favourable IPRP.

Yours faithfully,

Valea AB (Association No. 258)

Andrew Hammond

Valea AB, providing intellectual property consulting services since 1894.

Our offices are located in Gothenburg, Linköping, Lund, Malmö and Stockholm.

Encl. amended claims (mark-up and clean)
 amended description (mark-up and clean)

Valea AB Box 1098, SE - 405 23 Gothenburg, Sweden, Visiting Address: Lilla Bommen 3a
Phone +46 31 50 77 00, Fax +46 31 779 06 40 got@valea.se www.valea.se
VAT No SE556103783801 Postal Giro 41183-5 Bank Giro 111-1665



PG19673PC00
PCT/SE2011/051553

1

AMENDED DESCRIPTION (clear)

A METHOD FOR IMPARTING DIFFERENT VISUALLY DETECTABLE FEATURES TO A PLURALITY OF ITEMS, AND A PACKAGE COMPRISING ITEMS EACH HAVING A DIFFERENT VISUALLY DETECTABLE FEATURE

5 TECHNICAL FIELD

The present invention relates to a method of continuously imparting different visually detectable features to a plurality of items. The invention also relates to a package comprising a plurality of items wherein each item within said package comprises a visually detectable feature.

10 BACKGROUND OF THE INVENTION

Absorbent products intended to absorb discharged body fluids are well known in the art. Such absorbent products generally comprise a fibrous mass or other absorbent body which can absorb and hold body fluids. The absorbent articles have included various systems of liquid-handling layers, such as intake layers, distribution layers, retention layers and the like. Additionally, the absorbent articles have included patterns of embossments distributed on the bodyside surface of the article to provide a hinging action, or to inhibit or direct a desired flow of liquids. Usually, in a given package of absorbent articles, every absorbent personal care article in the package has essentially the same embossing pattern.

20 Typically, the absorbent articles are placed in purses, backpacks, briefcases, and the like which do not always provide a hygienic environment for the articles, and thus the articles can become dirty and/or damaged. Further, the articles can become scattered about in purses, backpacks, briefcases, and the like so they are difficult to find when needed. Thus, in order to avoid these problems, personal care products are individually wrapped or are wrapped in groups of 2-5 absorbent articles in a pouch or similar wrapper. Typically, such wrappers have a solid colour, or have a pattern that covers the entirety of the wrapper and each wrapper within the packaging component is identical to each other.

Selecting a particular design for the personal care articles as well as the wrappers can be a deciding factor. While being liked by some consumers, other consumers may dislike the

PG19673PC00
PCT/SE2011/051553

2

design. Those consumers who dislike the design may be more likely to complain about the product, or stop purchasing the product based on their dislike of the design.

In the case of feminine care products, such as sanitary napkins, incontinence pads, panty liners and the like, there is a need for an absorbent article which can provide a possible
5 emotional benefit to the user. Many females experience a down turn in their mood during the menstrual period. Generally, sanitary napkins have a white colour or a simple combination of colours to provide a sanitary appearance. Within a given package of sanitary napkins, each sanitary napkin will look essentially identical to the other sanitary napkins in the package. As a result, the user of the sanitary napkins is provided with
10 essentially no emotional benefit by the appearance of the sanitary napkin. Therefore, there is a need in the art to provide a possible emotional benefit to the users of the feminine care products.

In the case of diapers and incontinence protectors, the exterior of these disposable absorbent articles is covered with a flexible, liquid impervious member to prevent a
15 leakage of absorbed liquids from the disposable absorbent articles. Such a liquid impervious member is generally referred to as a backsheet, and is often constructed from a liquid impervious material such as a polyethylene film, and, if desired, other outer cover material such as a nonwoven material. The backsheet constitutes the garment contacting surface of the absorbent articles.

20 It is also known that the garment contacting surface of the absorbent articles often has printed graphics to get a positive attention from the user or caregiver not only in use but also in the market. In the latter case the absorbent articles are often contained in a package having a transparent portion such that the graphics are visible through the transparent portion. Such graphics are typically printed on either a landing zone material
25 or a backsheet material. Graphics printed on the garment contacting surface of disposable absorbent articles are preferred by the consumers due to their entertaining functions.

Those graphics are typically printed by using conventional printing techniques such as gravure and flexography technologies which employ a printing plate to print the graphic on a sheet material, e.g. a backsheet material, a landing zone material, or a fastening tape
30 material. The printing plate has ink images for graphics to be printed. The printing plate is typically mounted on a printing cylinder in a printing process. In the printing process, when

AMENDED SHEET

PG19673PC00

PCT/SE2011/051553

3

the cylinder rotates, the printing plate transfer the ink images to the sheet material by contacting the sheet material thereby printing the graphics thereon.

The number of the ink images which can be prepared using a given cylinder depends on the sizes of the ink images in relation to the size of the cylinder. In general, since the size of the landing zone member is not large, the size of the ink images prepared in the printing plate tends to be small. On the other hand, since the size of the backsheet is relatively large, the size of the repeated ink images tends to be large. The number of the graphics to be printed is thus limited in particular for a relatively large component material of disposable absorbent articles such as a backsheet material. Because of the above reasons, the variety of the graphics printed on conventional disposable absorbent articles is limited in one package.

Thus, it is understood that this limitation results in preventing users or consumers from enjoying more variety of graphics in the disposable absorbent articles packed or contained in one package.

Several attempts have been made in order to overcome such a limitation, and to provide a method for printing or embossing a large number of different graphics.

WO 2006/068673 suggests a package wherein every absorbent article and/or a wrapper component may have a different pattern embossed or printed on the body facing surface or the garment facing surface of each of the absorbent articles.

According to WO 2006/068673, the different embossing patterns on the absorbent personal care articles or the wrapper components may be imparted in many different ways, including using side-by-side production lines, a single production line with separate embossing sections, i.e. a single line splitting into two or more lines to emboss the absorbent personal care articles or the wrapper components, using a single process line and preparing the absorbent personal care articles or the wrapper components in a batch process, changing the embossing roll after each batch of absorbent personal care articles or the wrapper components, or a single production line and using an embossing roll with a long repeat pattern. By a long repeat pattern, it is meant that several absorbent personal care articles or the wrapper components are embossed before the pattern repeats itself. This can be accomplished by using, for example, a large diameter embossing roll. Other types of embossing rolls, such as embossing rolls with several different patterns across the width of the roll may also be used.

AMENDED SHEET

PG19673PC00

PCT/SE2011/051553

4

WO 2010/042470 suggests a process and apparatus for printing a series of different graphics on substrates used in the manufacture of absorbent articles. Embodiments of the apparatuses and methods disclosed in WO 2010/042470 utilize flexographic printing to provide for a sequential manufacture of a series of n absorbent articles having different graphics printed thereon, wherein n can be a number of 2 or greater. In addition, an absorbent product may be produced by placing one or more, or a portion, of the series of n absorbent articles in a package.

An apparatus of WO 2010/042470 for printing disposable absorbent articles includes: a central impression cylinder defining an outer circumferential surface; and a plurality of printing stations positioned adjacent the outer circumferential surface of the central impression cylinder. Each printing station includes: a printing roller; an endless belt having a first surface and a second surface opposite the first surface, wherein the second surface partially surrounds the printing roller and wherein the printing roller is adjacent the central impression cylinder so as to define a nip between the first surface of the endless belt and outer circumferential surface of the central impression cylinder; a first plurality of n printing patterns operably disposed on the first surface of the endless belt, wherein n is 2 or greater; an ink supply; and an anilox roller operably connected with the ink supply and the endless belt wherein the anilox roller is adapted to deposit ink from the ink supply onto the first plurality of n printing plates.

EP 1 884 360 discloses a printing unit comprising a plurality of plate rollers disposed in series along a path of the web material, so that said web material is decorated with a print obtained by the combination of designs printed by said plate rollers, wherein at least some of said plate rollers have printing plates with printing extensions of different lengths from one another, equal to multiples of the longitudinal dimension of the sheets into which the web material is divided and each of the plates has a plurality of motifs of a length equal to said longitudinal dimension. Moreover, on each printing plate there is provided at least one series of designs different from one another and the designs of the plates of said at least two rollers differ from one another at least in part.

WO 2004/064872 describes a method of printing a graphic on a component material for absorbent articles. The graphic data is stored in a graphic memory for printing n graphics, n being greater than 2; and then selected and printed by an ink jet on the sheet material. The process is repeated so that the n graphics are printed on the sheet material.

AMENDED SHEET



PG19673PC00
PCT/SE2011/051553

WO 2004/064872 also discloses a method of producing an absorbent product including a package and at least n absorbent articles contained in the package, wherein n is greater than 10. The method includes the steps of : (a) supplying a sheet material having a plurality of printing frames sequentially disposed along the machine direction, wherein
5 each printing frame includes n graphics printed sequentially in the machine direction; (b) incorporating other component materials with the sheet material to form n absorbent articles in the machine direction, wherein each absorbent article have a corresponding graphic of the n graphics; (c) detecting the printing frame in the sheet material; (d) transporting the absorbent articles which are within the detected printing frame; and (e)
10 packing the transported absorbent articles into one package.

JP 05317357 describes a method for making designs printed on the reinforcing sheet of paper diapers, such that the designs vary with the paper diapers. The method comprises providing a printing plate for printing the reinforcing sheet of paper diapers. The printing plate 9 is divided along its longitudinal direction per width S and different designs are
15 printed on each division I-VIII so that the reinforcing sheet has different designs for each diaper.

US 2006/0009744 discloses decorative components of various sizes and uses for assembly into absorbent articles manufactured using a decorative component material. The absorbent articles have a variety of decorative appearances. A method for producing
20 absorbent articles from the decorative component material comprises providing a roll of decorative component material comprising a design from which absorbent articles having a variety of desirable decorative appearances can be manufactured on a single assembly line. The roll of decorative component material may comprise one or more noncomprehensive designs that, upon assembly of a component made from the material
25 into an absorbent article, provide a different decorative appearance to each successive article made in continuous assembly.

US 6,558,499 discloses an absorbent article including one or more graphics thereon and a method for making the same, wherein the method comprises the step of attaching the cross-directional continuously moving discrete absorbent cores to the continuously
30 moving appliqué layer such that a graphic corresponds to each of the cross-directional continuously moving discrete absorbent cores; cutting the continuously moving appliqué layer with the attached cross directional continuously moving absorbent cores at a predetermined position between said cross directional continuously moving absorbent

PG19673PC00
PCT/SE2011/051553

6

cores to form discrete absorbent articles, wherein each absorbent article in the set of absorbent articles has an appliqué layer and the appliqué layer includes a graphic.

All the above-mentioned methods have the disadvantage of requiring complicated and expensive production lines having low flexibility or rolls having a large diameter, which
5 may deteriorate the manufacturing speed and requires additional space for the production line.

Hence, there is a need for a method that can provide a large number of different graphics imparted on absorbent articles, using an uncomplicated and inexpensive equipment.

SUMMARY OF THE INVENTION

10 The present invention described below provides such a method.

As used herein, the term "different" means that the visually detectable features are perceived as different by a user when the user looks at the visually detectable features using his/her usual attention. Thus, two visually detectable features having differences which are unintentionally caused by manufacturing variations or errors are not different
15 from each other. Different visually detectable features are determined by, for example, different components constituting visually detectable features, different colours or colour combinations used in the visually detectable features or its components, different sizes of the visually detectable features or its components, the spatial orientation of the visually detectable features or its components, the geometrical shapes of the visually detectable
20 features or its components, the number of the components in the visually detectable features, or the like.

By "item" is meant a single product imparted with a visually detectable feature according to the method of the present invention. An item in the context of the present description may be an absorbent article such as a diaper, a sanitary napkin, a panty liner, an
25 incontinence protector or the like; a wrapping sheet, such as a single wrap or easy wrap; or a release liner.

By "visually detectable element" is meant a portion of the roll having a pattern, a symbol, an object or a colour being different from the patterns, the symbols, the objects or the colours of other portions of the roll.

PG19673PC00
PCT/SE2011/051553

7

As used herein, the term "visually detectable pattern element" means a pattern, a symbol, an object or a colour transferred by means of the visually detectable element to the item.

By "visually detectable feature" is meant the composition of all the visually detectable pattern elements on one item. It is noteworthy that different visually detectable features
5 may comprise at least portions of the same visually detectable pattern element.

A visually detectable feature in the context of the present invention may be a printed and/or embossed pattern, a printed and/or embossed image, a colour or a combination thereof.

Embossing of an item may be accomplished by any means known to those skilled in the
10 art. For example, the item may be passed between a heated or unheated anvil roll and heated or unheated embossing roll, which is engraved with a relief embossing pattern. Other techniques known to those skilled in the art, including using ultrasonic embossing and the like may also be used to obtain the desired embossing effect.

Printing may also be used to impart a pattern to the item, such as any contact printing
15 method known to the person skilled in the art.

Disposable absorbent articles such as, for example, feminine care and incontinent absorbent products, generally include a liquid pervious topsheet, a substantially liquid impervious backsheet, and an absorbent core positioned and held between the topsheet and the backsheet. Disposable absorbent articles may also include other optional
20 components or layers, such as liquid wicking layers, liquid distribution layers, barrier layers, and the like, as well as combinations thereof, which may improve the fluid handling and storage properties of the disposable absorbent article. Generally, disposable absorbent articles provide a body-facing surface and a garment-facing surface. The body-facing surface is generally the topsheet and garment facing surface is the backsheet. The
25 visually detectable features may be present on any component of the absorbent article.

The wrapping sheet is intended to protect the absorbent article from outer factors such as dirt and damage. The wrapping sheet may contain one or several absorbent articles. The material of the wrapping sheet may be any material known in the art, such as polyethylene or propylene film, a nonwoven material, or a laminate of a nonwoven
30 material and a plastic film. The visually detectable feature may be present on the outer

AMENDED SHEET

PG19673PC00
PCT/SE2011/051553

8

and/or the inner side of the wrapping material, or between the layers if several layers are present.

Release liner is a component provided for protection of the adhesive provided on the garment-facing sheet of absorbent article. The release liner can be of any material known
5 in the art, e.g. silicone-coated paper. The visually detectable feature may be present on one or both sides of the release liner.

The method of the present invention for continuously imparting different visually detectable features to a plurality of items comprises the steps of:

- 10 – providing a plurality of items for imparting said different visually detectable features;
- providing a roll comprising a plurality of different visually detectable elements;
- imparting said visually detectable features to said plurality of items by means of said visually detectable elements on said roll.

The method of the present invention is characterized in that the circumference of said roll
15 is not equal to a whole number of the item lengths, i.e. the length of one item multiplied by an integer. This can be expressed by equation (1):

$$L \neq N_1 \cdot L_0 \quad (1)$$

wherein L is the circumference of the roll, N_1 is an integer and L_0 is the length of one item.

The method of the present invention is further characterized in that in a production series
20 the number of items each having a different visually detectable feature provided before said visually detectable features repeat themselves is greater than n , wherein n is calculated as:

$$n = \frac{L}{L_0} \quad (2)$$

According to the method of the present invention, the number of items each having a
25 different visually detectable feature provided before the pattern sequence of the visually detectable features starts to repeat itself is greater than the number of items imparted after one full turn of the roll. In other words, the method of the present invention allows

PG19673PC00
PCT/SE2011/051553

9

producing a large amount of items each having a different visually detectable feature using a roll having quite a small diameter. This is explained in greater detail below.

The roll may be an embossing roll, a printing roll, or an embossing and printing roll. The surface of the roll is provided with at least one visually detectable element. A visually
5 detectable element may be a geometric or graphic pattern, a single geometric or graphic figure, a symbol or character, a coloured portion, a text message, an embossing pattern, an embossing figure or the like.

According to the present invention, the roll may comprise at least one first visually detectable element having a length equal to the length of the item, and at least one
10 second visually detectable element having a length different from the length of the item, wherein said first and said second visually detectable elements are different. The first item imparted by such a roll will be provided with a first visually detectable feature comprising a first visually detectable pattern element corresponding to the first visually detectable element. The next (second) item will be provided with a second visually detectable feature
15 comprising a second visually detectable pattern element corresponding to the second visually detectable element on the roll.

Assuming now that the length of the second visually detectable element is shorter than the length of the second item, the visually detectable feature of the second item will also comprise a portion of the first visually detectable pattern element. The subsequent item
20 will be provided with a visually detectable feature comprising a portion of the first visually detectable pattern element and a portion of the second visually detectable pattern element.

If the length of the second visually detectable element is longer than the length of the second item, the third item will be provided with a visually detectable feature comprising a
25 portion of the second visually detectable pattern element, and a portion of the first visually detectable pattern element. The subsequent fourth item will be provided with a visually detectable feature comprising a portion of the first visually detectable pattern element and a portion of the second visually detectable pattern element, such that the visually detectable feature of the third item is different from the visually detectable feature of the
30 fourth item. The process continues until the lateral edge of the first visually detectable element coincides with the lateral edge of the item.

AMENDED SHEET

2

PG19673PC00
PCT/SE2011/051553

The roll may also comprise at least one first visually detectable element having a length different from the length of the item, and at least one second visually detectable element having a length different from the length of the item, wherein said first and said second visually detectable elements are different. Assuming that the lengths of the first and second visually detectable elements are shorter than the length of the item, the first item will be provided with a visually detectable feature comprising a portion of the first visually detectable pattern element and a portion of the second visually detectable pattern element. The second item will be provided with a visually detectable feature comprising a portion of the second visually detectable pattern element and a portion of the first visually detectable pattern element. The subsequent third item will be provided with a visually detectable feature comprising a portion of the first visually detectable pattern element and a portion of the second visually detectable pattern element, such that the visually detectable feature of the third item is different from the visually detectable features of preceding and following items.

Regardless the lengths of the visually detectable elements, the imparting process providing items having different visually detectable features continues until the lateral edge of the first visually detectable element coincides with the lateral edge of an item, and the sequence of the visually detectable features recommences.

The roll of the present invention creates a dislocation in the position of the printed and/or embossed visually detectable pattern element from one item to another. Thus, a plurality of items each having a different visually detectable feature is produced. After a certain number of turns, the dislocation, after having travelled a distance, will be positioned such that the lateral edge of the first visually detectable element coincides with the lateral edge of an item such that the sequence of visually detectable elements constituting a visually detectable feature starts to repeat itself.

Of course, it is useful to be able to predict and determine the number of items Q each having a different visually detectable feature provided before said visually detectable features repeat themselves in a production series. This amount Q is calculated as:

$$Q = \frac{L}{x} \cdot a \tag{3}$$

$$x = L - N_2 \cdot L_0 \quad \text{if } L > L_0 \tag{4'}$$

PG19673PC00
PCT/SE2011/051553

11

$$x = L_0 - L \quad \text{if } L < L_0 \text{ (4'')}$$

$$N_3 = \frac{L_0}{x} \cdot a \quad (5)$$

$$N_2 = \left\lfloor \frac{L}{L_0} \right\rfloor \quad (6)$$

wherein L is the circumference of the roll, N_2 and N_3 are integers, L_0 is the length of one
5 item, and a is the smallest integer needed to satisfy equation (5).

In other words, x is the difference between a given circumference L of the roll and the
largest possible whole number of item lengths on the roll circumference if $L > L_0$ (eq. (4')).
In cases when $L < L_0$, x is the difference between the length of the item and the
circumference of the roll (eq. (4'')).

- 10 When x is determined, factor L_0/x is calculated (eq. (5)). If L_0/x is an integer, factor a is set
to 1. If the resulting value is not an integer, it is multiplied by factor a , such that an integer
 N_3 is obtained. Factor a is the smallest possible integer.

Having determined factor a , the number of items Q each having a different visually
detectable feature provided before said visually detectable features repeat themselves in
15 a production series can be calculated according to eq. (1). Examples of such calculations
are given below.

As mentioned above, the method of the present invention relies on the fact that the roll
provides a displacement of the sequence of the visually detectable pattern elements after
each full turn of the roll. Thus, a production series provided according to the method of the
20 present invention comprises a first item comprising a first visually detectable feature being
provided by at least a portion of a first visually detectable element on said roll, and a
second item comprising a second visually detectable feature being provided by at least a
portion of said first visually detectable element on said roll, wherein said first and second
visually detectable features are different. In other words, due to the displacement,
25 different portions of the same visually detectable pattern element may be present on two
items, which makes the visually detectable feature of the first item different from the
visually detectable feature of the second item.

The method according to the present invention may be used for imparting visually detectable features to items such as absorbent articles such as diapers, sanitary napkins, panty liners, incontinence protectors or the like. The items may also be wrapping sheets, such as single wraps or easy wraps. Further, the method of the present invention may be
5 used for imparting items such as release liners.

In cases when the method of the present invention is used for imparting a visually detectable feature on an absorbent article, said visually detectable feature may be provided on at least one component of said absorbent article, such as a topsheet, a backsheet, a protective layer, an acquisition layer or an absorbent element.

- 10 The visually detectable feature may also be provided on at least two components of said absorbent article, for example, on the topsheet and the backsheet, such that said visually detectable feature on the first component is different from said visually detectable feature on the second component.

The items produced using the method of the present invention will thus each have
15 different visually detectable features. The items of a production series may then be placed in a package comprising a plurality of items wherein each item within said package comprises a visually detectable feature, wherein said visually detectable feature comprises at least one visually detectable pattern element, said visually detectable feature of each of said items is different from the visually detectable features of all other
20 items within said package. The package of the present invention is characterized in that a first item comprises a first visually detectable feature comprising at least a portion of a first visually detectable pattern element, and a second item comprises a second visually detectable feature comprising at least a portion of said first visually detectable pattern element, wherein said first and second visually detectable features are different.

25 As explained above, due to the displacement of each visually detectable element after each full turn of the roll in relation to the lateral edges of the items to be imparted, the package according to the present invention will comprise at least two items having different visually detectable features such that said visually detectable features comprise portions of the same visually detectable pattern element. Despite the fact that the visually
30 detectable features of these items will comprise portions of the same visually detectable pattern element, these portions will be different, and the spatial position of the portions will be different, which in turn means that the visually detectable features will be different.

PG19673PC00
PCT/SE2011/051553

13

A variety of visually detectable features within the same package has a certain emotional benefit for the user, since the user will be surprised by a new design at every change of item.

As mentioned above, the package of the present invention comprises a plurality of items
5 each having a different visually detectable feature. Each visually detectable feature in turn comprises at least one visually detectable pattern element which may be a geometric or graphic pattern, a single geometric or graphic figure, a symbol or character, a coloured portion, a text message, an embossed pattern, an embossed figure or the like.

The package according to the present invention may contain absorbent articles such as
10 diapers, sanitary napkins, panty liners, incontinence protectors or the like.

The items within the package of the present invention may also be wrapping sheets, such as single wraps or easy wraps, or release liners.

In cases when the package of the present invention comprises absorbent articles, said visually detectable feature may be provided on at least one component of said absorbent
15 article, such as a topsheet, a backsheet, an acquisition layer or an absorbent element.

The visually detectable feature may also be provided on at least two components of said absorbent article, for example, on the topsheet and the backsheet, such that said visually detectable feature on the first component is different from said visually detectable feature on the second component.

20 The person skilled in the art would understand that the number of items each having a different visually detectable feature may be varied depending on the character of the item, the size of the package and so on. The number of items each having a different visually detectable feature in a package according to the present invention may for example be between 10 and 50.

25 BRIEF DESCRIPTION OF THE DRAWINGS

Embodiments of the invention will now be described by way of example with reference to the accompanying drawings, of which:

Fig. 1 shows an absorbent article comprising a visually detectable feature provided by the method of the present invention.

Fig. 2 shows the roll used in the method of the present invention.

Figs 3-8 illustrate different embodiments of the roll of the present invention and the pluralities of items provided using the method of the present invention.

DETAILED DESCRIPTION OF PREFERRED EMBODIMENTS

5 Fig. 1 illustrates an absorbent article (1) comprising two lateral edges (2) and two longitudinal edges (3). In its simplest embodiment the absorbent article (1) comprises a liquid-permeable topsheet, a liquid-impermeable backsheet and an absorbent structure positioned between the topsheet and the backsheet. The absorbent article (1) further comprises a visually detectable feature (5) provided using the method of the present
10 invention. The absorbent article used in the present invention can be a diaper, a sanitary napkin, a panty liner, an incontinence protector, or any other kind known to the person skilled in the art.

As can be seen from Fig. 1, the visually detectable feature (5) comprises three different visually detectable pattern elements (4), namely flowers, crescents and stars. It is
15 understood that the number as well as the layout of visually detectable pattern elements (4) may be varied. For example, the visually detectable feature (5) may comprise a single visually detectable pattern element (4) or a plurality of visually detectable pattern elements (4). The visually detectable pattern element (4) may for example be a geometric or graphic pattern, a single geometric or graphic figure, a symbol or character, a coloured
20 portion, a text message, an embossed pattern, an embossed figure or combinations thereof. Preferably, the visually detectable pattern element (4) is designed such that it provides an emotional benefit to the user.

Fig. 2 illustrates a roll (6) for imparting different visually detectable features to a plurality of items. The roll may be a printing roll, an embossing roll or a combination of a printing and
25 embossing roll, and comprises an outer surface (7) and an inner surface (8). The outer surface of the roll (7) comprises a portion comprising three visually detectable elements (7), in this case flowers, crescents and stars. When the outer surface (7) of the roll (6) comes in contact with the surface of the item (1) to be imparted, the visually detectable element (7) is transferred to the surface of said item (1), thus forming a corresponding
30 visually detectable pattern element (4). It is essential that the circumference of the roll (6) L is not equal to a whole number of the item lengths L_0 , i.e. the length of one item multiplied by an integer. This can be expressed by equation (1):

PG19673PC00
PCT/SE2011/051553

$$L \neq N_1 \cdot L_0 \tag{1}$$

wherein L is the circumference of the roll, N_1 is an integer and L_0 is the length of one item.

For example, if the length of one item L_0 is 150 cm, the circumference of the roll L may not be equal to $150 \cdot 2 = 300$ cm, $150 \cdot 3 = 450$ cm, $150 \cdot 4 = 600$ cm and so on.

- 5 One important feature of the method of the present invention is that in a production series the number of items each having a different visually detectable feature provided before said visually detectable features repeat themselves is greater than n , wherein n is the largest possible whole number of the item lengths on the circumference of the roll and is calculated as:

10
$$n = \frac{L}{L_0} \tag{2}$$

For example, if the circumference of the roll L is 500 cm and the length of one item L_0 is 150 cm, the number of items each having a different visually detectable feature provided before said visually detectable features repeat themselves is greater than the largest integer less than or equal to $500/150 = 3,33$, i.e. 3. This can also be written $\lfloor 500/150 \rfloor = 3$.

- 15 In other words, the method of the present invention provides the advantage of producing a large number of items each comprising different visually detectable features using a roll having relatively small diameter. This will now be described in greater detail using a number of examples.

Example 1

- 20 As may be seen from Fig. 3, the roll (6) of Example 1 comprises three different visually detectable elements (10), (11), (12), having patterns designated 1, 2 and 3 respectively, wherein two of the visually detectable elements have a length of 150 cm, and the third visually detectable element have a length of 50 cm. The length of the item L_0 in Example 1 is 150 cm. Thus, the first and the second visually detectable elements have the same
25 length as the length of the item, while the third visually detectable element has the length different from the length of the item.

The circumference of the roll is

PG19673PC00

PCT/SE2011/051553

16

$$L = 150 + 150 + 50 = 350cm$$

According to equation (4')

$$x = 350 - 2 \cdot 150 = 50cm$$

To calculate factor a , equation (5) is used:

$$N_3 = \frac{150cm}{50cm} \cdot a$$

Since in this particular case $150/50$ is an integer, factor a is 1.

Now, using equation (3), the number of items having different visually detectable features provided before the sequence of visually detectable features is repeated can be calculated:

$$Q = \frac{350}{50} \cdot 1 = 7$$

Indeed, as can be seen in Fig. 3, seven items each having a different visually detectable feature are provided using the roll of Example 1.

The first item will be imparted with the first visually detectable feature comprising visually detectable pattern element 1 provided by the first visually detectable element (10), since the length of the first visually detectable element (10) is the same as the length of the item. The second item will be imparted with the second visually detectable feature comprising visually detectable pattern element 2 provided by the second visually detectable element (11), since the length of the second visually detectable element (11) is the same as the length of the item. Here, the displacement in the sequence of the visually detectable pattern elements occurs. Thus, 50 cm of the third item will comprise visually detectable pattern element 3 provided by the third visually detectable element (12), and 100 cm of the third item will comprise visually detectable pattern element 1 provided by the first visually detectable element (10). Remaining 50 cm of the first visually detectable element (10) will impart the fourth item, followed by 100 cm of the second visually detectable element (11). The fifth item will be imparted with 50 cm of the second visually detectable element (11), 50 cm of the third visually detectable element (12), and 50 cm of the first visually detectable element (10). The subsequent sixth item will comprise 100 cm

AMENDED SHEET

PG19673PC00

PCT/SE2011/051553

17

of visually detectable pattern element 1 provided by the first visually detectable element (10), and 50 cm of visually detectable pattern element 2 provided by the second visually detectable element (11). Finally, the seventh item will comprise 100 cm of visually detectable pattern element 2 provided by the second visually detectable element (11), and
 5 50 cm of visually detectable pattern element 3 provided by the third visually detectable element (12). After the seventh item, the sequence of the visually detectable features is repeated.

Example 2

The roll of Example 2 comprises three different visually detectable elements (13), (14) and
 10 (15). As may be seen from Fig. 4, the visually detectable elements (13), (14) and (15) have patterns designated 1, 2 and 3 respectively, and all the visually detectable elements have a length of 120 cm. The length of the item L_o in Example 2 is 150 cm. Thus, all the visually detectable elements have the length different from the length of the item, wherein the length of the visually detectable elements is smaller than the length of the item.

15 The circumference of the roll is

$$L = 120 \cdot 3 = 360 \text{ cm}$$

According to equation (4')

$$x = 360 - 2 \cdot 150 = 60 \text{ cm}$$

To calculate factor a , equation (5) is used:

20
$$N_3 = \frac{150 \text{ cm}}{60 \text{ cm}} \cdot a = \frac{5}{2} \cdot a$$

The smallest possible integer, i.e. factor a , needed to obtain the integer N_3 is 2.

Now, using equation (3), the number of items having different visually detectable features provided before the sequence of visually detectable features is repeated can be calculated:

25
$$Q = \frac{360}{60} \cdot 2 = 12$$

PG19673PC00

PCT/SE2011/051553

18

Indeed, as shown in Fig. 4, 12 items each having a different visually detectable feature are provided using the roll of Example 2.

Example 3

The roll of Example 3 comprises two different visually detectable elements (16) and (17).

- 5 As may be seen from Fig. 5, the visually detectable elements (16) and (17) have patterns designated 1 and 2 respectively, and all the visually detectable elements have a length of 200 cm. The length of the item L_0 in Example 3 is 150 cm. Thus, all the visually detectable elements have the length different from the length of the item, wherein the length of the visually detectable elements is greater than the length of the item.

- 10 The circumference of the roll is

$$L = 200 \cdot 2 = 400cm$$

According to equation (4')

$$x = 400 - 2 \cdot 150 = 100cm$$

To calculate factor a , equation (5) is used:

15
$$N_3 = \frac{150cm}{100cm} \cdot a = \frac{3}{2} \cdot a$$

The smallest possible integer, i.e. factor a , needed to obtain the integer N_3 is 2.

Now, using equation (3), the number of items having different visually detectable features provided before the sequence of visually detectable features is repeated can be calculated:

20
$$Q = \frac{400}{100} \cdot 2 = 8$$

Indeed, as shown in Fig. 5, 8 items each having a different visually detectable feature are provided using the roll of Example 3.

Example 4

The roll of Example 4 comprises two different visually detectable elements (18) and (19). As may be seen from Fig. 6, the visually detectable elements (18) and (19) have patterns designated 1 and 2 respectively, and all the visually detectable elements have a length of 60 cm. The length of the item L_0 in Example 4 is 150 cm. Thus, all the visually detectable elements have the length different from the length of the item, wherein the length of the visually detectable elements is smaller than the length of the item. Also, the circumference of the roll in Example 4 is smaller than the length of the item, i.e. $L < L_0$.

The circumference of the roll is

$$L = 60 \cdot 2 = 120 \text{ cm}$$

10 According to equation (4")

$$x = 150 - 120 = 30 \text{ cm}$$

To calculate factor a , equation (5) is used:

$$N_3 = \frac{150 \text{ cm}}{30 \text{ cm}} \cdot a = 5 \cdot a$$

Since in this particular case $150/30$ is an integer, factor a is 1.

15 Now, using equation (3), the number of items having different visually detectable features provided before the sequence of visually detectable features is repeated can be calculated:

$$Q = \frac{120}{30} \cdot 1 = 4$$

Indeed, as shown in Fig. 6, 4 items each having a different visually detectable feature are provided using the roll of Example 4.

Example 5

The roll of Example 5 comprises three different visually detectable elements (20), (21) and (22). As may be seen from Fig. 7, the visually detectable elements (20), (21) and (22) have patterns designated 1, 2 and 3 respectively, wherein two of the visually detectable

PG19673PC00
PCT/SE2011/051553

elements have a length of 50 cm, and the third visually detectable element have a length of 10 cm. The length of the item L_0 in Example 5 is 150 cm. Thus, all the visually detectable elements have the length different from the length of the item, wherein the length of the visually detectable elements is smaller than the length of the item. Also, the
5 circumference of the roll in Example 5 is smaller than the length of the item, i.e. $L < L_0$.

The circumference of the roll is

$$L = 50 \cdot 2 + 10 = 110 \text{ cm}$$

According to equation (4'')

$$x = 150 - 110 = 40 \text{ cm}$$

10 To calculate factor a , equation (5) is used:

$$N_3 = \frac{150 \text{ cm}}{40 \text{ cm}} \cdot a = \frac{15}{4} \cdot a$$

The smallest possible integer, i.e. factor a , needed to obtain the integer N_3 is 4.

Now, using equation (3), the number of items having different visually detectable features provided before the sequence of visually detectable features is repeated can be
15 calculated:

$$Q = \frac{110}{40} \cdot 4 = 11$$

Indeed, as shown in Fig. 7, 11 items each having a different visually detectable feature are provided using the roll of Example 5. As may be understood, the smaller the visually detectable elements, the larger number of items each having a different visually
20 detectable feature is provided.

Example 6

The roll of Example 6 comprises two different visually detectable elements (23) and (24). As may be seen from Fig. 8, the visually detectable elements (23) and (24) have patterns designated 1 and 2 respectively, wherein all the visually detectable elements have a

PG19673PC00
PCT/SE2011/051553

21

length of 111 cm. The length of the item L_0 in Example 6 is 150 cm. Thus, all the visually detectable elements have the length different from the length of the item, wherein the length of the visually detectable elements is smaller than the length of the item. The circumference of the roll in Example 6 is greater than the length of the item, i.e. $L > L_0$.

5 The circumference of the roll is

$$L = 111 \cdot 2 = 222 \text{ cm}$$

According to equation (4')

$$x = 222 - 150 = 72 \text{ cm}$$

To calculate factor a , equation (5) is used:

10
$$N_3 = \frac{150 \text{ cm}}{72 \text{ cm}} \cdot a = \frac{25}{12} \cdot a$$

The smallest possible integer, i.e. factor a , needed to obtain the integer N_3 is 12.

Now, using equation (3), the number of items having different visually detectable features provided before the sequence of visually detectable features is repeated can be calculated:

15
$$Q = \frac{222}{72} \cdot 12 = 37$$

Indeed, as shown in Fig. 8, 37 items each having a different visually detectable feature are provided using the roll of Example 6.

As may be seen from the Examples above, the number of items each having a different visually detectable feature provided before the visually detectable features start to repeat
20 themselves is significantly greater than the number of items provided by one full turn of the roll. In other words, a large number of items each having a different visually detectable feature may be provided using a roll having relatively small circumference.

Although the present invention has been described with reference to various embodiments, those skilled in the art will recognise that changes may be made without

PG19673PC00

PCT/SE2011/051553

22

departing from the scope of the invention. It is intended that the detailed description be regarded as illustrative and that the appended claims including all the equivalents are intended to define the scope of the invention.

AMENDED SHEET

PCT/SE2011/051553
Our ref. PG19673PC00

AMENDED CLAIMS (clear)

1. A method of continuously imparting different visually detectable printed and/or embossed features (5) to a plurality of items (1) selected from an absorbent article such as a diaper, a sanitary napkin, a panty liner, an incontinence protector or the like; a wrapping sheet, such as a single wrap or easy wrap; or a release liner, said method comprising:
 - providing a plurality of items (1) for imparting said different visually detectable printed and/or embossed features (5);
 - providing a roll (6) comprising a plurality of visually detectable elements (4);
 - imparting said visually detectable printed and/or embossed features (5) to said plurality of items (1) by means of said visually detectable elements (4) on said roll (6),

characterized in that

$$L \neq N_1 \cdot L_0 \quad (1)$$

wherein L is the circumference of the roll (6), N_1 is an integer and L_0 is the length of one item (1);

and in that in a production series the number of items (1) each having a different visually detectable printed and/or embossed feature (5) provided before said visually detectable printed and/or embossed features (5) repeat themselves is greater than n , wherein n is calculated as:

$$n = \frac{L}{L_0} \quad (2)$$

2. The method according to claim 1, *characterized in that* said roll (6) comprises at least one first visually detectable element (10) having a length equal to the length of the item (1), and at least one second visually detectable element (12) having a length different from the length of the item (1), wherein said first and said second visually detectable elements (10, 12) are different.

PCT/SE2011/051553
Our ref. PG19673PC00

3. The method according to claim 1, *characterized in* that said roll (6) comprises at least one first visually detectable element (13) having a length different from the length of the item (1), and at least one second visually detectable element (14) having a length different from the length of the item (1), wherein said first and said second visually detectable elements (13, 14) are different.
4. The method according to any of the preceding claims, *characterized in* that said roll (6) is an embossing roll and/or a printing roll.
5. The method according to any of the preceding claims, *characterized in* that said visually detectable feature (5) is a printed and/or embossed pattern, a printed and/or embossed image, a colour or a combination thereof.
6. The method according to claim 1, *characterized in* that in said production series the number of items (1) Q each having a different visually detectable feature (5) provided before said visually detectable features (5) repeat themselves is calculated as:

$$Q = \frac{L}{x} \cdot a \quad (3)$$

$$x = L - N_2 \cdot L_0 \quad \text{if } L > L_0 \quad (4')$$

$$x = L_0 - L \quad \text{if } L < L_0 \quad (4'')$$

$$N_3 = \frac{L_0}{x} \cdot a \quad (5)$$

$$N_2 = \left\lfloor \frac{L}{L_0} \right\rfloor \quad (6)$$

wherein L is the circumference of the roll (6), N_2 and N_3 are integers, L_0 is the length of one item (1), and a is the smallest integer needed to satisfy equation (5).

7. The method according to any of the preceding claims, *characterized in* that in said production series a first item (1) comprises a first visually detectable feature (5) being provided by at least a portion of a first visually detectable element (4)

22

PCT/SE2011/051553
Our ref. PG19673PC00

on said roll (6), and a second item (1) in said production series comprises a second visually detectable feature (5) being provided by at least a portion of said first visually detectable element (4) on said roll (6), wherein said first and second visually detectable features (5) are different.

8. The method according to any one of the preceding claims, *characterized in* that said visually detectable feature (5) is provided on at least one component of said absorbent article, such as a topsheet, a backsheet, an acquisition layer or an absorbent element.
9. The method according to any one of the preceding claims, *characterized in* that said visually detectable feature (5) is provided on at least two components of said absorbent article, said visually detectable feature (5) on the first component being different from said visually detectable feature (5) on the second component.

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

REIVINDICACIONES MODIFICADAS

1. El método para impartir continuamente diferentes características impresas y/o estampadas detectables visualmente a una pluralidad de artículos seleccionados de un artículo absorbente como un pañal, una toalla sanitaria, un pantiprotector, un protector de incontinencia o similar; una hoja de envoltura, una envoltura simple o una envoltura fácil; o un revestimiento desprendible, el método comprende:

- proporcionar una pluralidad de artículos para imprimir las características impresas y/o estampadas detectables visualmente diferentes;

- proporcionar un rodillo que comprende una pluralidad de elementos detectables visualmente;

- impartir las características impresas y/o estampadas detectables visualmente a la pluralidad de artículos por medio de los elementos detectables visualmente sobre el rodillo.

caracterizado porque

$$L \neq N_1 \cdot L_0 \quad (1)$$

donde L es la circunferencia del rodillo, N_1 es un entero y L_0 es la longitud de un artículo;

y porque en una serie de producción el número de artículos que tiene cada uno una característica impresa y/o estampada detectable visualmente diferente proporcionada antes de que las características impresas y/o estampadas detectables visualmente se repitan en sí es mayor que n , donde n se calcula

como:

$$n = \frac{L}{L_0} \quad (2)$$

2. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque el rodillo comprende al menos un primer elemento detectable visualmente que tiene una longitud igual a la longitud del artículo, y al menos un segundo elemento detectable visualmente que tiene una longitud diferente a la longitud del artículo, donde el primer y segundo elementos detectables visualmente son diferentes.

3. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque el rodillo comprende al menos un primer elemento detectable visualmente que tiene una longitud diferente a la longitud del artículo, y al menos un segundo elemento detectable visualmente que tiene una longitud diferente a la longitud del artículo, donde el primer y segundo elementos detectables visualmente son diferentes.

4. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque el rodillo es un rodillo de estampado y/o un rodillo de impresión.

5. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque la característica detectable visualmente es un patrón impreso y/o estampado, una imagen impresa y/o estampada, un color o una combinación de los mismos.

6. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque en la serie de producción el número de artículo Q que tiene cada uno una característica detectable visualmente diferente proporcionada antes de que las características detectables visualmente se repitan en sí se calcula como:

$$Q = \frac{L}{x} \cdot a \quad (3)$$

$$x = L - N_2 \cdot L_0 \quad \text{si } L > L_0 \quad (4')$$

$$x = L_0 - L \quad \text{si } L < L_0 \quad (4'')$$

$$N_3 = \frac{L_0}{x} \cdot a \quad (5)$$

$$N_2 = \left\lfloor \frac{L}{L_0} \right\rfloor \quad (6)$$

donde L es la circunferencia del rodillo, N_2 y N_3 son números enteros, L_0 es la longitud de un artículo, y a es el número entero más pequeño necesario para satisfacer la ecuación.

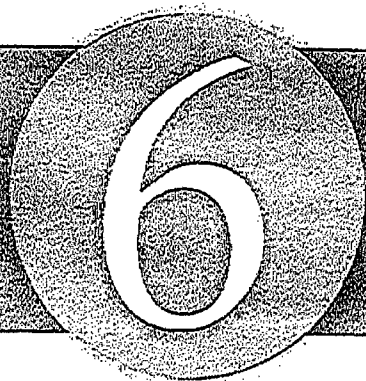
7. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque en la serie de producción un primer artículo comprende una primera característica detectable visualmente que es proporcionada por al menos una porción de un primer elemento detectable visualmente sobre el rodillo, y el segundo artículo en la serie de producción comprende una segunda característica detectable visualmente que

es proporcionada por al menos una porción del primer elemento detectable visualmente sobre el rodillo, donde la primera y segunda características detectables visualmente son diferentes.

8. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque la característica detectable visualmente es proporcionada sobre al menos un componente del artículo absorbente, como una hoja superior, una hoja posterior, una capa de adquisición o un elemento absorbente.

9. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque la característica detectable visualmente es proporcionada sobre al menos dos componentes del artículo absorbente, siendo la característica detectable visualmente sobre el componente diferente de la característica detectable visualmente sobre el segundo componente.

Notaría
Sexta



DEL CIRCULO DE BOGOTA, D.C.

COPIA NUMERO 1

DE LA ESCRITURA NUMERO: 0383
FECHA: 02/Enero/2010

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



CERTIFICADO SC 3380-1
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 Usaquén, 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,



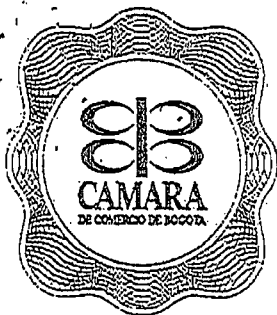
para que representen a la sociedad a cuyo nombre actúa, ante cualesquiera entidades o personas, ejerzan o no jurisdicción, incluyendo las del orden administrativo, contencioso administrativo y judicial, así como los tribunales de arbitramento, en todo lo concerniente a los siguientes asuntos: a) Obtención 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



* 5 8 2 2 6 8 5 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 Y NATURALEZA JURIDICA DE SOCIEDAD CIVIL A SOCIEDAD COMERCIAL A SOCIEDAD CIVIL DE SANTAFE DE BOGOTA D.C. AL MUNICIPIO DE TABIO (CUNTA MARCA) .--

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. 0004337

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.	2.15.652
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:

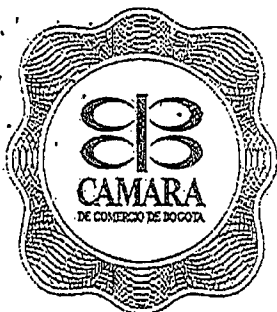
OBJETO SOCIAL: LA SOCIEDAD TENDRA POR OBJETO : EL EJERCICIO DE LA ACTIVIDAD PROFESIONAL DE ABOGADOS. EN DESARROLLO DE ESTE OBJETO LA SOCIEDAD PODRA ADQUIRIR, CONTRAER OBLIGACIONES Y CELEBRAR TODA CLASE DE CONTRATOS, INTERVENIENDO RELACIONADOS Y SUBORDINADOS AL MISMO, INCLUSIVE EN REPRESENTACIONES, HIPOTECA, MUTUO CON O SIN INTERES, MANDATO, CIERRE, Y SOCIEDAD, ASI COMO PARTICIPAR EN ASOCIACIONES, GREMIALES O PROFESIONALES SIN ANIMO DE LUCRO.

CAPITAL: 10,000.00 CUOTAS CON VALOR NOMINAL DE \$1.00 CADA UNA. EN 10,000.00 CUOTAS CON VALOR NOMINAL DE \$1.00 CADA UNA. ASOCIACION CAVELIER DEL DERECHO

- 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 QUE SE PRESENTE DE LAS DELEGACIONES CONFERIDAS A LOS ORGANOS DE LA SOCIEDAD PRESENTES ESTATUTOS

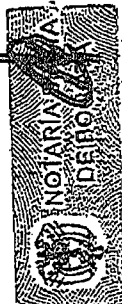
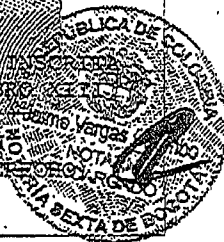
CERTIFICA:

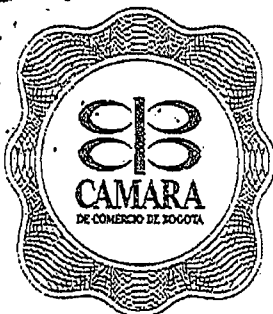
** NOMBRAMIENTOS **

QUE POR NO. 12 DE JUNTA DE SOCIOS DEL 14 DE AGOSTO DE 2008, Y POR EL EL 24 DE SEPTIEMBRE DE 2009 BAJO EL NUMERO 0001394 DEL 24 DE SEPTIEMBRE FUE (RON) NOMBRADO (S):

NOMBRE	IDENTIFICACION
DIRECTOR (REPRESENTANTE LEGAL DE LA ASOCIACION CAVELIER DEL DEPARTAMENTO DE BOGOTA)	

28 ENE 2010





01



* 8 8 2 2 5 8 8 7 *

CAMARA DE COMERCIO DE BOGOTA

SEDE CHAPINERO

17 DE DICIEMBRE DE 2009 HORA 11:11:00

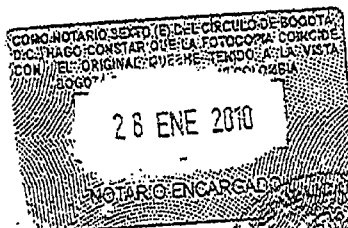
R027136832

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 Q



* * * NO ES VALIDO POR ESTA CARA * * *

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) en/of S-405 03 Göteborg, Sweden

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 Circulo 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 Bogota Circuit, domiciled in Bogota D.C., with Mercantile Registration No. 00820237 and Taxpayer Identification Number 860041367-3, domiciled at Carrera 4a N° 72-35, Bogota, 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 actions and processes that we promote or are promoted against us.

The representative may, in our name, designate attorneys to act before administrative and judicial authorities, through out-of-court channels, and also

© CAVELIER ABOGADOS
WPC11256/MD.159238



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 intervenor 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.

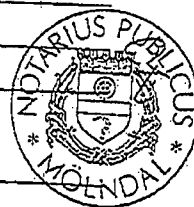
Dado y firmado hoy/Given and signed this 07 October 2009

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.*

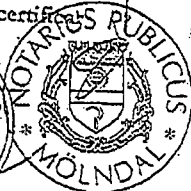
Adicionalmente deberá anexarse copia legalizada* del documento que pruebe la existencia y representación legal de la sociedad.

*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



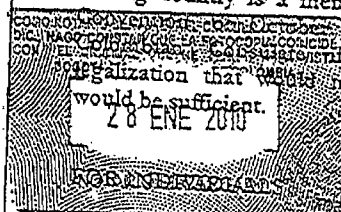
Note:

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 Cónsul de Colombia otherwise. A single legalization that includes both documents would be sufficient.



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

7.10.09

Verde 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 if otherwise.

CERTIFICATION

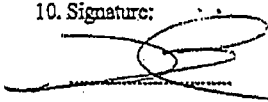
I, the undersigned, Bengt Lion, Notary in Mölndal, Sweden, do hereby certify, that the preceding signature reading Bengt Forshult is authentic and that he- according to a power of attorney issued the 29th day of September 2009 2004-in matter above is duly authorized to sign alone for and on behalf of 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

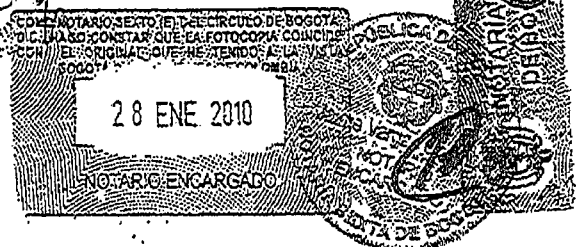


APOSTILLE
(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

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 Jensin Gustafsson
Notary Public - Kungälv
8. N° 942-2009
9. Seal stamp:  10. Signature: 

© CAVELIER ABOGADOS
WPC11256/ID.159238





COMO NOTARIO JEFES DE CIRCULO DE BOGOTA
FICHA RAGO CONSTAR QUE LA FOTOCOPIA CONCIDE
CON EL ORIGINAL QUE SE TENIO A LA VISTA
BOGOTA - COLOMBIA

28 ENE 2010

NOTARIO ENCARGADO



Date
Your reference
Our reference
Direct line

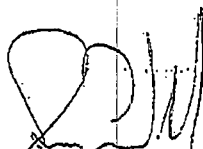


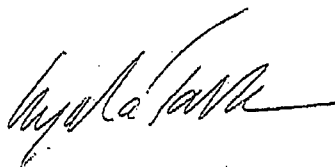
POWER OF ATTORNEY

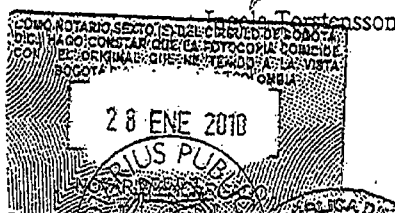
The undersigned, legal representatives of SCA Hygiene Products AB (the "Company"), do hereby authorize and appoint each of Mr Paul Winblad and Mr Bengt Forshult to represent the Company, severally and with the right to substitution, in matters concerning inventor's certificates, patents, utility models, 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.

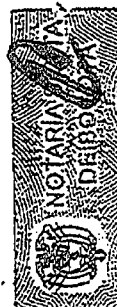
Göteborg 29th September, 2009
SCA HYGIENE PRODUCTS AB


Sven-Erik Winlök





SCA HYGIENE
PRODUCTS AB
SCA Patent Department
SE-405 03 GÖTEBORG
Sweden
E-mail address:
patent@scagroup.se
Phone: +46 31-746 00 00
Fax: +46 31-746 19 80

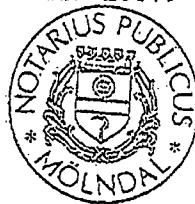


Seat: Göteborgs kommun. Registration number: SE5560072356.

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



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

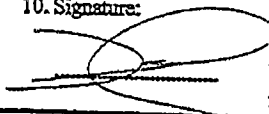
5. at Kungälv 6. the 2009-11-27

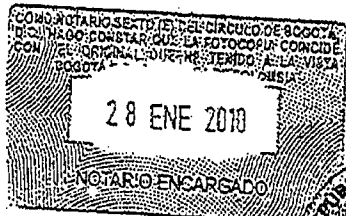
7. by Jakob Gullersten

Notary Public in Kungälv

8. No 357-2009

9. Seal/stamp: 

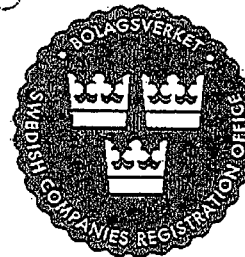
10. Signature: 



Bolagsverket
Swedish Companies Registration Office



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, Persikovägen 13, 435 43 PIXBO

BOARD MEMBER, CHAIRMAN OF THE BOARD

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

BOARD MEMBERS

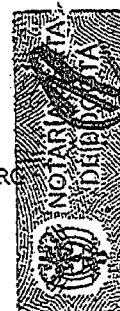
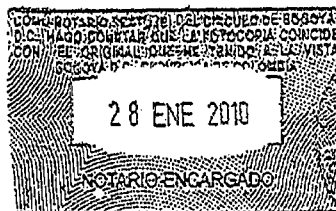
450418-3338 Knutsson, Lennart Hilmer, Bergvägen 6 A, 435 37 MÖLNLYCKE
Employee representative
580314-6967 Lehmann, Brita Margareta, Borghamnsgatan 14,
421 66 VÄSTRA FRÖLUNDA
620427-7021 Linnarsson, Ulla Hulweg, Sockenvägen 2, 463 32 LILLA EDET
Employee representative
461109-5029 Sjöberg, Harriet Christin,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

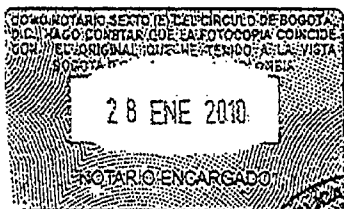
DEPUTY MEMBERS OF THE BOARD

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





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

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

Bolagsverket
Swedish Companies Registration Office



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

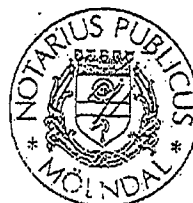
560709-5097 Lindengren, Alf Michael, Öhrlings Coopers & Lybrand AB,
405 32 GÖTEBORG

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

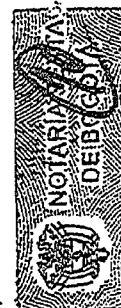
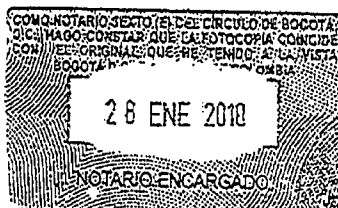
FINANCIAL YEAR

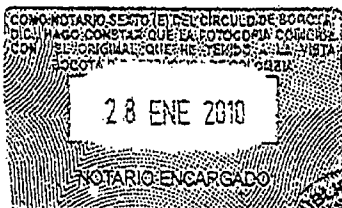
Registered financial year: 0101 - 1231
Latest annual report submitted covers financial
period 20080101-20081231

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 was divided into two separate authorities. As from this date Bolagsverket will be issuing certificates on behalf of the Swedish Patent and Registration Office.

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

B111503109

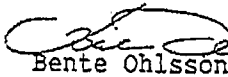
Bolagsverket
Swedish Companies Registration Office

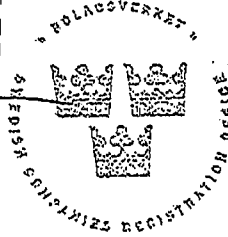
Page 3



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

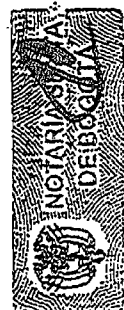
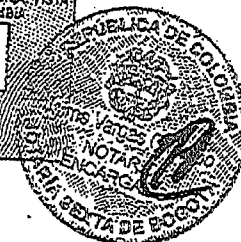
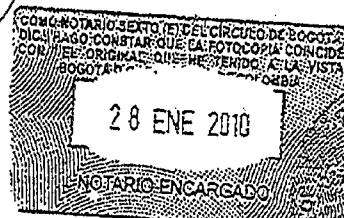
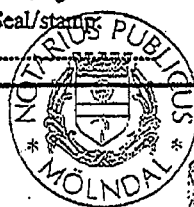
(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

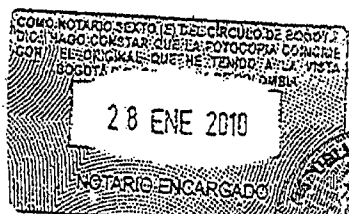
1. Country: Sweden
This public document
2. has been signed by Ms Bente Ohlsson
3. acting in the capacity of Officer
4. bears the seal/stamp of Bolagsverket
Swedish Companies Registration Office

Certified

5. at Mölndal 6. the 22nd of November 2009
7. by Bengt-Lion
Notary Public in Mölndal
8. No 233
9. Seal/stamp

10. Signature Bengt-Lion





Bolagsverket, the Swedish Companies Registration Office, is effective since 1 July 2004 when the Swedish Patent and Registration Office (PRV), was merged 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

TRADUCCION OFICIAL NO. 021/2010-

EL TEXTO QUE SIGUE ES TRADUCCIÓN FIEL Y COMPLETA DE UN DOCUMENTO ESCRITO EN INGLÉS. 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

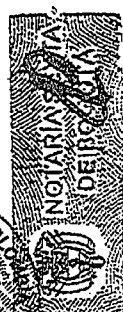
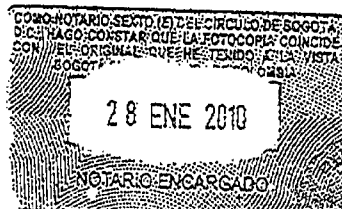
El suscrito Bengt Lion, Notario en Mölndal, Suecia, por medio del presente certifico que la anterior firma de Bengt Forshult es auténtica y que de conformidad con el poder que le fue otorgado el 29 de Septiembre de 2009 (y en 2004) él es la persona autorizada para firmar por y a nombre de la Compañía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

Hele



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 Uribe de Lemoine

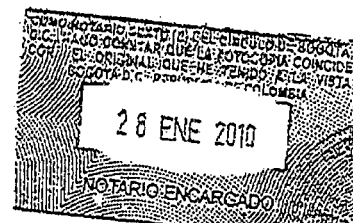
HELENA URIBE DE LEMOINE

COPIA DE LA APOSTILLA
DE LA TRADUCCION OFICIAL
Nº 021/2010-
53182
NOTARIO PUBLICO DE KUNGSBACKA
SUECIA

MINISTERIO DE
RELACIONES
EXTERIORES

2010 JAN 22 A 9:24
JEFE DE LEGALIZACIONES
BOGOTÁ D.C.

NO ASUME
RESPONSABILIDAD
DEL TEXTO



110

TRADUCCION OFICIAL NO. 021/2010-

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
Göteborg, 29 de Septiembre de 2009

SCA HYGIENE PRODUCTS AB

FIRMADO: SVEN-ERIK WINLÖF

FIRMADO: INGELA TORSTENSSON

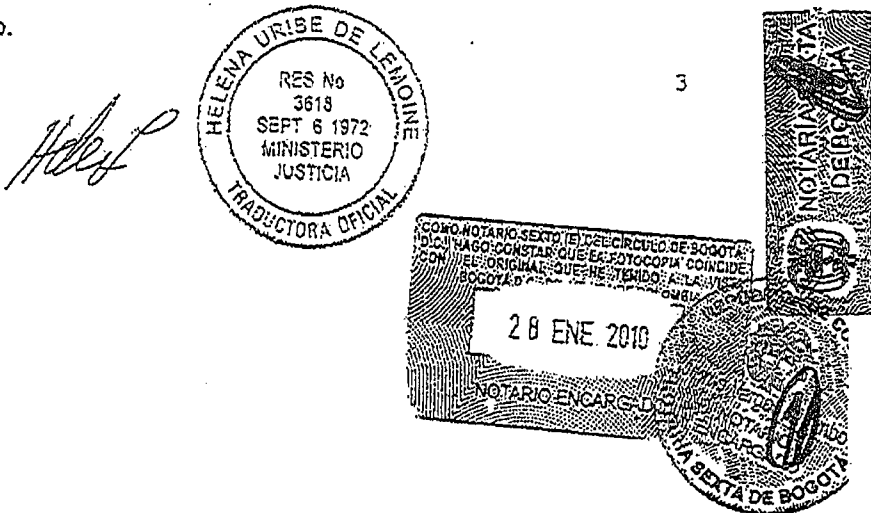
Hay sello del Notario Público de Mölndal.

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.



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 MÖLNDA

CERTIFICADO

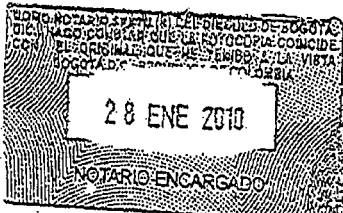
- 5. EN: KUNGSBACKA
- 6. EL: 27 DE NOVIEMBRE DE 2009
- 7. POR: ILEGIBLE. NOTARIO EN KUNGSBACKA
- 8. BAJO EL NO.: 357-2009
- 9. SELLO: NOTARIO PUBLICO DE KUNGSBACKA, SUECIA
- 10. FIRMADO: ILEGIBLE

LA TRADUCTORA OFICIAL

Helena Uribe de Lemoine

HELENA.URIBE DE LEMOINE

MINISTERIO DE
RELACIONES
EXTERIORES
153183
HELENA URIBE DE LEMOINE
OFICINA DE SECRETARIA
LAS FUENTES 3000000
NO ASUME
RESPONSABILIDAD
DEL TEXTO
2010 JAN 22 A 9:25
DEFE. LEGALIZACIONES
BOGOTA D.C.



111

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

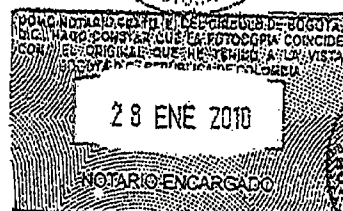
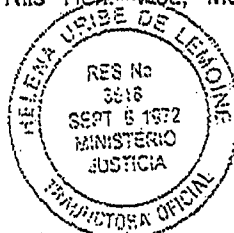
MIEMBRO DE LA JUNTA, PRESIDENTE DE LA JUNTA

640305-7539 Sjöström, John Robert, Stora, Ängby allé 7, 166 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, Borhmnsgatan 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, Mossagatan 13, 413 21
GÖTEBORG

Hele



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
COMPAÑIA .

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

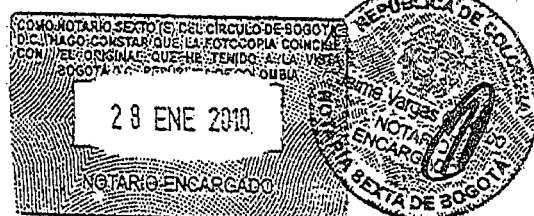
Sjöström, John Robert

Torstensson, Maj Ingela

Winlöf, Sven-Erik Nils Hen. Vict.

están autorizados para firmar a nombre de la Compañía.

Heller



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

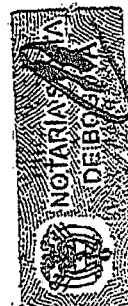
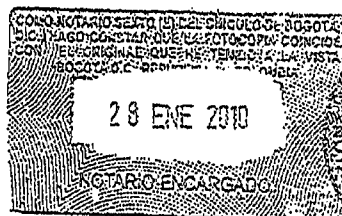
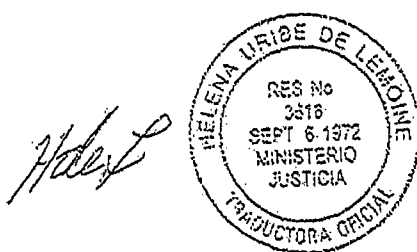
SUNDSVALL 2009-09-22

Ex officio

FIRMADO: BENTE OHLSSON

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

HAY SELLO DEL NOTARIO DE MÖLNDAL.



ESPACIO

EN

BLANCO

TRADUCCION OFICIAL NO. 021/2010-.

APOSTILLA

CONVENIO DE LA HAYA DEL 5 DE OCTUBRE DE 1961

- 1. PAIS: SUECIA
- 2. EL PRESENTE DOCUMENTO PUBLICO
- 3. HA SIDO FIRMADO POR BENTE OHLSSON
- 4. ACTUANDO EN SU CAPACIDAD DE: FUNCIONARIO
- 5. LLEVA EL SELLO DE: OFICINA DE REGISTRO DE COMPAÑIAS DE SUECIA

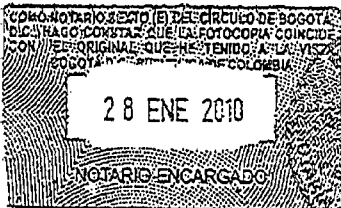
CERTIFICADO

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

LA TRADUCTORA OFICIAL

Helena Uribe de Lemoine

HELENA URIBE DE LEMOINE



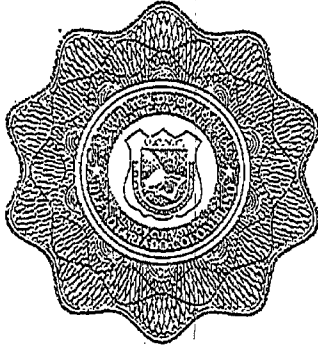
RECIBO JAN 22 A 9:26
SECRETARIA DE ECONOMIA
BOGOTA D.C.

EXTRAORDINARY

153 Lake
Belong Jube
Cottrells Creek
Boggy Creek
Boggy Creek
Boggy Creek



AA 42875770



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

C.C. 19060425

TEL 246402

DIRECCION Cs. 4a 22-35

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 EL Y PRIMERA COPIA (FOTOCOPIA) TOMADA DE LA ESCRITURA PUBLICA NUMERO 0383 DE FECHA 23 DE ENERO DE 2010. COPIA QUE EXPIDO CON DESTINO AL INTERESADO EN 16 HOJAS RUBRICADAS EN SUS MARGENES. LA CUAL CARECE DE NOTA DE REVOCATORIA, MODIFICACION O SUSTITUCION. POR TANTO SE PRESUME VIGENTE EL PODER EN ELLA CONTENIDO.

BOGOTA D.C. ENERO 28 DE 2010

RESOLUCION 01 DE 2009

POR LA NOTARIA SEXTA.



JAMIE VARGAS CHAMEO
NOTARIO ENCARGADO

CAVELIER

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

374

115

CESION

Yo, (nosotros) abajo firmado (s)

(1) Elisabeth KARLSSON

domiciliado(s) en

(1) Lilla Bäcksgatan 60, S-434 36 Kungsbacka,
Suecia

Declaro(amos) bajo juramento ser único(s) y verdadero(s) inventor(es)
de la invención:

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

SCA HYGIENE PRODUCTS AB

constituida y existente de conformidad con las leyes de

Suecia

domiciliada en

S-405 03 Göteborg, Suecia

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

ASSIGNMENT

I (we), the undersigned

(1) Elisabeth KARLSSON

of

(1) Lilla Bäcksgatan 60, S-434 36 Kungsbacka,
Sweden.

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

A METHOD FOR IMPARTING DIFFERENT
VISUALLY DETECTABLE FEATURES TO A
PLURALITY OF ITEMS, AND A PACKAGE
COMPRISING ITEMS EACH HAVING A
DIFFERENT VISUALLY DETECTABLE FEATURE

state as well, that assign, without reservations or limitations in favour
of

SCA HYGIENE PRODUCTS AB

a corporation constituted and existing in conformity with the laws of

Sweden

domiciled in

S-405 03 Göteborg, Sweden

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

Dado y firmado hoy/Given and signed this
en/in 28/5-14

GÖTEBORG

por/by Elisabeth KARLSSON

Firma/Signature

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

-/-

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

RECIBO DE CAJA

No. 14 - 0066542

Bogotá D.C., Junio 24 de 2014 - 16:26:22

RECIBIDO DE : CAVELIER ABOGADOS

NI 860.041.367

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	644039270	24/06/2014	10.660.000.00

*** Conceptos Pagados ***

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

SON: **QUINIENTOSQUINCE MIL PESOS MONEDA CORRIENTE**

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 14-139599- 00000-0000

Fecha: 2014-06-27 16:40:25 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALII
Act. 411 PRESENTACION Folios: 117

COLO: 11256-841-387-9

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

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

Junio 24 de 2014 - 16:26:33

 Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA		SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO DIVISION DE NUEVAS CREACIONES EXTRACTO PARA PUBLICACIÓN SOLICITUD DE PATENTE DE INVENCION PCT	
(21) N° de solicitud:		(51) Int Cl: A61F 005/044	
22) Fecha de solicitud:		(71) Solicitante(s) SCA HYGIENE PRODUCTS AB	
(30) Prioridad	(31) Prioridad	(32) Fecha	(33) País
		(72) Inventor(es) ELISABETH KARLSSON	
		(74) Apoderado: LUZ CLEMENCIA DE PAEZ	
(85) Fecha limite inicio fase nacional:	2014/07/21	(87) Publicación internacional	
(86) Datos relativos a la presentación de la solicitud PCT		Fecha: 2013/06/27	
Fecha de presentación de la solicitud:	2011/12/21	N° publicación: WO 2013/095224 A1	
No. de solicitud PCT/SE2011/051553			
(54) Titulo: METODO PARA IMPARTIR DIFERENTES CARACTERISTICAS DETECTABLES VISUALMENTE A UNA PLURALIDAD DE ARTICULOS, Y UN PAQUETE QUE COMPRENDE ARTICULOS, CADA UNO DE LOS CUALES TIENE UNA CARACTERISTICA DETECTABLE VISUALMENTE DIFERENTE			

Resumen:

La presente invención proporciona un método para impartir continuamente diferentes características detectables visualmente a una pluralidad de artículos usando un rodillo de impresión y/o estampado. La circunferencia del rodillo debe diferir el número total de longitudes de artículo, es decir, la longitud de un artículo multiplicada por un entero. En una serie de producción, el número de artículos que tienen cada uno una característica detectable visualmente diferente proporcionada antes de que las características detectables visualmente se repitan en si es mayor que el número de elementos impartidos después de una vuelta completa del rodillo. La presente invención también se relaciona con un paquete que comprende una pluralidad de artículo cada uno de los cuales tiene una característica detectable visualmente, donde la característica detectable visualmente de cada uno de los artículo es diferente de las características detectables visualmente de todos los otros artículos dentro del paquete, de modo que un primer artículo comprende una primera característica detectable visualmente que comprende al menos una porción de un primer elemento de patrón detectable visualmente, y un segundo artículo comprende una segunda característica detectable visualmente que comprende al menos una porción del primer elemento de patrón detectable visualmente, donde la primera y segunda características detectables visualmente son diferentes

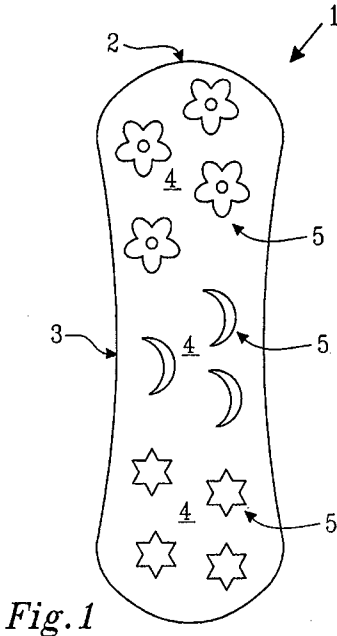


Fig. 1

118

PATENTE DE INVENCION ☐

MODELO DE UTILIDAD ☐

Art 33 Decisión 486/00

☐	Indicación que se solicita una patente.
☐	Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
☐	Descripción de la invención
☐	Dibujos de ser estos pertinentes
☐	Comprobante de pago de las tasas establecidas (De ser el caso formato de descuento)
Completa ☐	Incompleta ☐

PATENTE DE INVENCION PCT ☐

MODELO DE UTILIDAD PCT ☐

Art.33 Decisión 486/00, Circular Única

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

DISEÑO INDUSTRIAL ☐

(Art. 119 Decisión 486/00)

☐	Indicación que se solicita Diseño industrial
☐	Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
☐	Representación gráfica y fotográfica del Diseño industrial o muestra del material que incorpora el diseño
☐	Comprobante de pago de las tasas establecidas
Completa ☐	Incompleta ☐

ESQUEMA DE TRAZADO ☐

(Art. 92 Decisión 486/00)

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

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

PI02-F08 (2009-11-18)



No. 14-139599- -00000-0000

Fecha: 2014-06-27 16:40:25 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALII
Act. 411 PRESENTACION Folios: 117

118