

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

DELEGATURA DE PROPIEDAD INDUSTRIAL

División de Nuevas Creaciones

**SOLICITUD
PATENTE DE INVENCION**

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 14-139635-00000-0000

Fecha: 2014-06-27 16:50:36 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 73

21. EXPEDIENTE No. _____

54. TÍTULO SERVILLETAS ENTREDoblADAS Y METODO PARA
ENTREDObLAR SERVILLETAS

51. CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL _____

71. SOLICITANTE SCA HYGIENE PRODUCTS AB

DOMICILIO GOTEBORG, SUECIA

74. APODERADO LUZ CLEMENCIA DE PAEZ
C.C. 35.456.344 DE Usaquén

22. BOGOTÁ, D.C., _____



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 14-139635- -00000-0000

Fecha: 2014-06-27 16:50:36 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 72

73

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES
SOLICITUD FASE NACIONAL -PCT

1	TIPO DE SOLICITUD	☒ Patente de invención ☒ Capítulo I	☐ Patente de Modelo de Utilidad ☐ Capítulo II
2	DATOS SOLICITUD INTERNACIONAL PCT (86)		
Solicitud Internacional No.		PCT/SE2012/051135	Fecha 2012/10/23
Publicación Internacional No.		WO 2013/100841 A1	Fecha 2013/07/04
3	TÍTULO DE LA INVENCIÓN		
SERVILLETAS ENTREDoblADAS Y METODO PARA ENTREDObLAR SERVILLETAS			
4	CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL (CIP)		
A47K 010/042, B65D 083/008, B65H 045/024			
5	SOLICITANTE (S) ☐ Esta persona también es inventor. Para datos adicionales utilizar hoja de información complementaria		
APELLIDOS O RAZÓN SOCIAL		NOMBRE	IDENTIFICACIÓN TIPO
SCA HYGIENE PRODUCTS AB			
6	DATOS DEL SOLICITANTE		
DIRECCIÓN		S-405 03 Göteborg, Suecia	No. TELÉFONO 3 47 36 11
CIUDAD		Göteborg	CORREO ELECTRÓNICO clientes@cavelier.com
DEPARTAMENTO/ESTADO			NACIONALIDAD O LUGAR DE CONSTITUCIÓN Suecia
PAÍS DE RESIDENCIA		Suecia	
7	INVENTOR (ES) Para datos adicionales utilizar hoja de información complementaria		
APELLIDOS		NOMBRES	NACIONALIDAD
1. CARLSSON		Paul	Estadounidense
DIRECCIÓN DE CORREO ELECTRÓNICO:			
8	DATOS INVENTOR (ES)		
PAÍS RESIDENCIA		DEPARTAMENTO/ESTADO	CIUDAD DIRECCIÓN
1. Estados Unidos de América		Wisconsin	Appleton 4028E. Appleseed Drive, Appleton, Wisconsin 54913, Estados Unidos de América
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)
U.S.A.		US	13/341,219 2011/12/30

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	No. 14-0067743 No. 14-0067741	Fecha: 2014/06/27 Fecha: 2014/06/27
16	FIRMA DEL SOLICITANTE, DEL APODERADO O DEL REPRESENTANTE LEGAL <i>Junto a cada firma, indicar el nombre del firmante y su calidad (si tal calidad no es obvia al leer el petitorio)</i>		
Nombre del Firmante LUZ CLEMENCIA DE PAEZ		Firma <i>LUZ CLEMENCIA DE PAEZ</i>	
C.C 35.456.344 de Usaquén		Tarjeta Profesional 23.555	

MMS\MMS\SDC\ID-AF267731\WPC11256

17	ANEXOS
Documentación Técnica Solicitud Internacional en castellano 1. ☒ Descripción N° de folios: <u>36</u> 2. ☒ Reivindicaciones N° Reivindicaciones: <u>14</u> 3. ☒ Dibujos y/o figuras N° folios: <u>3</u> 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.	Documentación Jurídica 9. ☒ Poder de SCA HYGIENE PRODUCTS AB 10. ☒ Documento que legalmente prueba la cesión del inventor 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 4 reivindicaciones adicionales a 10 por \$124.000.

FIGURA CARACTERISTICA

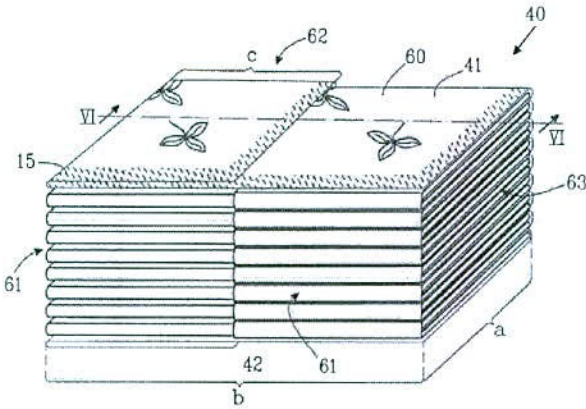


Fig.5

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

(19) World Intellectual Property
Organization
International Bureau

(43) International Publication Date
4 July 2013 (04.07.2013)



(10) International Publication Number
WO 2013/100841 A1

(51) International Patent Classification:

A47K 10/42 (2006.01) B65H 45/24 (2006.01)
B65D 83/08 (2006.01)

(21) International Application Number:

PCT/SE2012/051135

(22) International Filing Date:

23 October 2012 (23.10.2012)

(25) Filing Language:

English

(26) Publication Language:

English

(30) Priority Data:

13/341,219 30 December 2011 (30.12.2011) US

(71) Applicant: SCA HYGIENE PRODUCTS AB [SE/SE];
S-405 03 Göteborg (SE).

(72) Inventor: CARLSSON, Paul; 4028E. Appleseed Drive,
Appleton, Wisconsin 54913 (US).

(74) Agent: VALEA AB; Lindholmospiren 5, S-417 56 Göte-
borg (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, BN, 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, PA, 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, 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: INTERFOLDED NAPKINS AND METHOD FOR INTERFOLDING NAPKINS

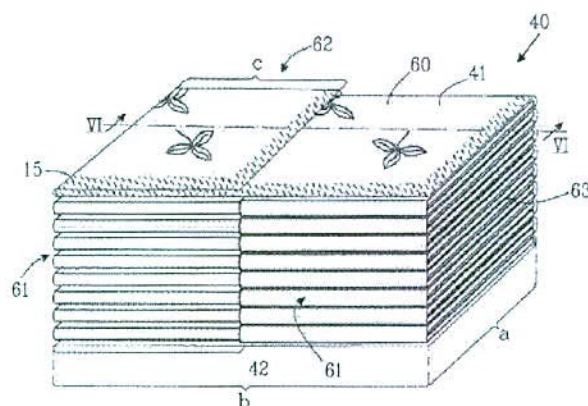


Fig. 5

(57) Abstract: The invention relates to a rectangular stack (40) of interfolded rectangular napkins (10) comprising a plurality of nap-
kins (50, 80), each napkin (10) in the stack comprising a first fold (28) in a first direction, and a second fold (29) in a second direc-
tion perpendicular to the first direction. The first fold (28) divides the napkin (10) into a smaller part (30) and a larger part (31),
wherein the area of the smaller part (30) is between 1/5 and 1/2 of the area of the larger part (31) and with the smaller part (30) of
the napkin (10) placed on the outside of the folded napkin (10). The napkins (10) are arranged in the stack (40) with the first folds
(28) arranged in an alternating sequence along opposing parallel sides of the stack (40) such that each napkin (10) is arranged with
the first fold (28) opposite the first fold (28) of any adjacent napkin (10) in the stack (40).

WO 2013/100841 A1

SERVILLETAS ENTREDOBLADAS Y METODO PARA ENTREDOBLAR

SERVILLETAS

CAMPO TECNICO

5 La invención pertenece a una pila rectangular de servilletas rectangulares entredobladas o engarzadas que comprenden una pluralidad de servilletas, comprendiendo cada servilleta en la pila un primer dobléz en la primera dirección, y un segundo dobléz en una segunda dirección perpendicular a la primera dirección, porque la intersección del primero y segundo dobleces dividen la servilleta en cuatro paneles. Las servilletas son entrelazadas en la pila por medio de cada una de las servilletas con la pila comprendiendo al menos una parte de los paneles que están empareados entre un par de paneles adyacentes de otra de las servilletas absorbentes dentro de la pila.

15 La invención también se relaciona con un método para formar una pila de servilletas entredobladas o engarzadas.

20 La presente descripción se relaciona de manera general con material en forma de hoja doblado y arreglos de materiales en forma de hoja doblados, y de manera más particular, con servilletas dobladas y arreglos de servilletas dobladas.

En los establecimientos de servicios de alimentos comerciales y baños públicos, productos de papel doblados como servilletas de papel son proporcionados típicamente en dispensadores de los cuales los productos pueden ser retirados por los patrones de aquellos establecimientos. En tanto que las toallas de papel de mayor calidad son invariablemente "controladas por el servidor", es decir, que las proporcionadas individualmente por un camarero o camarera, no obstante es deseable proporcionar productos de papel en la aplicación dispensada por el usuario que sean percibidos como de calidad relativamente mayor.

Los productos de papel entredoblados, y especialmente las servilletas de papel entredobladas, tienen la ventaja de que pueden ser cargadas en un dispensador cuya placa frontal coopere con la pila de servilletas para alentar a los usuarios a remover servilletas una a la vez. Esto da como resultado que los usuarios tomen menos servilletas de lo que sería posible o alentado a remover un grupo de servilletas simultáneamente, aunque la pila de producto de papel de acuerdo con la invención puede ser usada para dispensadores que promuevan la dispensación de una a la vez o en grupo.

Las servilletas de papel entredobladas aplicadas a un ambiente dispensado por el de usuario incluyen aquellas de un solo dobléz. La literatura de patentes

describe una variedad de arreglos de servilletas de papel entredobladas que tienen una pluralidad de dobleces paralelos, por ejemplo, en las Patentes Estadounidenses Nos. 5,118,554, 6,090,467 y 6,213,346.

5 Las servilletas de papel de un solo dobléz (algunas veces también llamadas "dobladitas a la mitad" cuando el dobléz disecta la servilleta, o "desdobladitas" cuando no), tienen la desventaja de que, para lograr una absorbencia total dada, el peso base de la hoja de la
10 servilleta sin doblar debe ser relativamente alto. Esto a su vez hace que la servilleta tenga propiedades de suavidad y cortina relativamente bajas, propiedades ambas de las cuales son importantes para la percepción del usuario sobre la calidad total de la servilleta. La provisión de una
15 pluralidad de dobleces paralelos en una servilleta tiene la limitación obvia de que la servilleta tendrá una forma relativamente alargada en la dirección paralela a los dobleces, a menos que la pieza inicial sea cortada con una forma relativamente más alargada en la dirección
20 perpendicular a los dobleces.

 Esas servilletas de papel entredobladas también incluyen aquellas que son dobladas al menos dos veces alrededor de ejes que son perpendiculares entre sí, como se describe en la Patente Estadounidense No. 7,611,765,
25 poseída de manera común, patente cuya totalidad es

expresamente incorporada por la presente como referencia. En modalidades de esa patente donde los dobleces disecan cada uno la hoja de la servilleta base, el área de la hoja sin doblar será aproximadamente cuatro veces la de la servilleta doblada. La Solicitud de Patente Estadounidense Publicada No. 2010/0055391 describe un arreglo de materiales en forma de hoja, doblados, en los cuales cada hoja es doblada primero a lo largo de un dobléz "medio" y entonces doblado en una dirección perpendicular en un lugar "sin dobléz". Sin embargo, una pila entredoblada de esos materiales es objeto de ciertas limitaciones con respecto a su apariencia y dispensación, como se discute aquí.

En la mayoría de los casos las servilletas empleadas en relación con los servicios de alimentos comerciales o los mercados "lejos de casa" no son compradas por el usuario final. De este modo, las consideraciones principales de un comprador de esas servilletas son usualmente el costo, el número de servilletas que pueden ser colocadas en un dispensador y las características de dispensabilidad. Sin embargo, existen numerosos problemas al tratar de reducir el costo de una servilleta. Por ejemplo, una servilleta tiene que ser diseñada para estar contenida en un dispensador de tamaño razonable, ser suficientemente fuerte para resistir el desgarre y otro daño durante el proceso de dispensación y también ser

fácilmente removible desde el dispensador.

En consecuencia, existe una necesidad continua de servilletas y arreglos de servilletas mejorados que satisfagan las necesidades de los clientes.

5

BREVE DESCRIPCION DE LA INVENCION

La invención proporciona una forma novedosa y mejorada de entredoblar servilletas rectangulares y una pila de servilletas interdobladadas que tiene una configuración altamente benéfica. La descripción ofrece
10 una pila rectangular de servilletas rectangulares entredobladas que comprenden una pluralidad de servilletas, teniendo la pila un primer y un tercer lados, paralelos opuestos y un segundo y un cuarto lados, paralelos opuestos perpendiculares al primer y tercer lado, comprendiendo cada
15 servilleta en la pila un primer doblez en una primera dirección, y un segundo doblez en una segunda dirección perpendicular a la primera dirección y bisectando el primer doblez y la servilleta en la segunda dirección, dividiendo el primero y segundo dobleces que intersectan en la
20 servilleta en cuatro paneles con un par de paneles adyacentes localizados sobre cada lado del segundo doblez, donde cada una de las servilletas dentro de la pila comprende al menos un par de paneles arreglados en la pila a un nivel entre dos pares de paneles adyacentes de otras
25 de las servilletas absorbentes dentro de la pila. El primer

doblez divide la servilleta en una parte más pequeña (referida alternativamente como una primera parte) y una parte más grande (referida alternativamente como una segunda parte), donde el área de la parte más pequeña es de entre $1/5$ y $1/2$ del área de la parte más grande y donde la parte más pequeña de la servilleta se coloca sobre el exterior de la servilleta doblada, y que las servilletas son dobladas en la pila con los primeros dobleces arreglados en una secuencia alternada a lo largo del primer y tercer lados paralelos opuestos de la pila, de modo que cada servilleta se arregle con el primer dobléz opuesto al primer dobléz en cualquier servilleta adyacente en la pila.

Los términos "más grande" y "más pequeño" son usados aquí en un sentido relativo para definir una relación de tamaño entre las diferentes partes de los paneles en las servilletas descritas y no deberán comprenderse como términos absolutos.

En cada servilleta, dos de los cuatro paneles son de una primera longitud en la segunda dirección y dos de los paneles son de una segunda longitud en la segunda longitud más grande que la primera longitud. Cada uno de los pares de paneles localizados sobre cualquier lado del segundo dobléz comprende un panel de la primera longitud y un panel de la segunda longitud.

Dentro de la pila de servilletas entredobladas de

acuerdo con la descripción, cada servilleta recibe entre dos paneles adyacentes orientados hacia dentro un par de paneles adyacentes de cada uno de dos servilletas colocadas respectivamente encima y debajo de la servilleta en la pila. Las únicas excepciones a este arreglo se encuentran en las servilletas de los extremos, es decir, en la primera y última servilletas en la pila que tienen únicamente un par de paneles en una servilleta adyacente arreglado entre los paneles orientados hacia dentro de cada servilleta del extremo.

Cuando se dobla y arregla en la forma de acuerdo con la descripción, la pila rectangular resultante de servilletas entredobladas obtiene una forma regular y una distribución de volumen uniforme. La distribución de volumen uniforme es atribuida principalmente a la colocación alternada de las partes más pequeñas o paneles más pequeños de las servilletas en la pila. También es de importancia particular que el área o primera longitud de los paneles más pequeños no exceda de $1/2$ del área o segunda longitud de los paneles más grandes. Este requerimiento corresponde a un área de la parte más pequeña de la servilleta sin doblar que sea a lo más $1/3$ del área total de la servilleta sin doblar. La relación de tamaño también puede ser expresada como la longitud o extensión de la parte más pequeña de la servilleta sin doblar en la

segunda dirección siendo a lo más $1/3$ de la longitud total de la servilleta sin doblar.

Cuando se doble una servilleta de modo que la parte más pequeña sobre un lado del primer doblez constituye $1/3$ del área de la servilleta mientras que la parte más grande sobre el otro lado del primer doblez constituya los $2/3$ de la servilleta, la parte más pequeña se superpondrá a y cubrirá la mitad del área de la parte más grande después de crear el primer doblez en la servilleta. Esto significa que cuando dos servilletas sean colocada en una pila con los primeros dobleces de las servilletas formando los bordes opuestos externos de las servilletas y estando arreglados a lo largo de los lados opuestos de la pila, el borde libre interno de los paneles más pequeños esté constituido por las partes más pequeñas de las servilletas se reunirán entre sí sin superponerse a lo largo de una línea central que se extiende en la primera dirección de la pila de servilletas.

Si el tamaño de las partes más pequeñas excediera $1/3$ de la servilleta, esto daría como resultado una superposición entre las partes del borde a lo largo de los bordes libres internos de las servilletas cuando se coloquen en la pila. Con el incremento del número de servilletas en la pila, la superposición se acumularía hasta formar un reborde a lo largo del centro de la pila y

distorsionaría la forma de la pila haciendo la pila difícil de empaquetar y para colocar en un dispensador. Además, el reborde da a la pila una apariencia desagradable de baja calidad. También existe un riesgo considerable de que los
5 bordes superpuestos de las servilletas se doblen o dañen de otro modo durante el paso de entredoblado o engarzado cuando se formen las pilas, lo cual se alejará severamente de la aparición de las servilletas y la forma de la pila.

Por otro lado, si el tamaño de las partes más
10 pequeñas es menor de $1/3$ de la servilleta, existirá un hueco en el centro de la pila entre los bordes libres de servilletas opuestas. Ese arreglo puede ser menos preferido que un arreglo donde los bordes libres se reúnan generalmente, aunque un hueco conduce a menos distorsión de
15 la forma de la pila de servilletas que una superposición entre los bordes y puede, en efecto, ser deseable para asegurar que los bordes de la servilleta no se dañen durante la producción de la pila. En consecuencia, un hueco de unos cuantos milímetros, como 3 a 20 milímetros
20 puede ser útil para este propósito y puede tener una influencia negativa despreciable sobre la forma de la pila. El tamaño del hueco no deberá ser mayor para hacer los paneles más pequeños demasiado pequeños para servir como solapas de sujeción sobre el lado exterior de las
25 servilletas dobladas. Por esta razón, el área o longitud de

esta parte más pequeña de cada servilleta no deberá ser menor de aproximadamente $1/6$ del área o longitud de la servilleta, es decir, no menor de $1/5$ el área o longitud de la parte más grande.

5 De acuerdo con la descripción, las servilletas adyacentes en la pila pueden ser entredobladas para superponerse en una dirección de igual amplitud, de modo que cada servilleta de la pila se superponga a cada hoja adyacente en un grado aproximadamente igual. Esta
10 configuración da a la servilleta una "huella" correspondiente al área de cada uno de los paneles más grandes.

El área de la huella es seleccionada preferiblemente para satisfacer las expectativas del
15 usuario. Cuando la pila de servilletas sea colocada en un dispensador estándar, sería preferible ajustar el tamaño del dispensador de la misma manera que las servilletas de tamaño estándar convencionalmente dobladas. Conformándose a una apariencia y tamaño percibido esperados, las
20 servilletas en la pila transmiten una seguridad de calidad al comprador de las servilletas, así como a los usuarios finales de las servilletas.

De este modo, de acuerdo con la descripción es posible ofrecer servilletas de un área sin doblar reducida
25 que sean percibidas como funcionalmente equivalentes a las

servilletas de tamaño estándar puesto que el área doblada o huella de la servilleta es la misma para ambos tamaños de servilletas. Además para satisfacer las expectativas del usuario, las servilletas apiladas de tamaño reducido, de acuerdo con la invención son arregladas en una pila limpia, formada y eficiente en cuanto al volumen que proporciona medios para incrementar el número de servilletas en un paquete o en un volumen dado y sin deteriorar la percepción del consumidor de las servilletas en la pila. De esta manera, las servilletas que son dobladas y apiladas de acuerdo con la invención proporcionan beneficios con respecto al embalaje y transporte económicos. Además, puesto que una pila de tamaño estándar de servilletas de acuerdo con la descripción contiene más servilletas que una pila convencional del mismo tamaño, la frecuencia de recargas que tienen que ser efectuadas es considerablemente menor cuando las servilletas son usadas con un dispensador reabastecible. La reducción en el costo de fibra por servilleta cuando se compara con una servilleta de tamaño estándar correspondiente puede ser hasta del 25% o más, con ahorros correspondientes en el embalaje, transporte y el subsecuente reabastecimiento de las pilas.

De acuerdo con la descripción, el primer doblado en cada servilleta puede ubicarse de modo que la segunda longitud sea a lo más aproximadamente cuatro veces la

primera longitud y al menos aproximadamente dos veces la primera longitud.

El primer dobléz puede ubicarse de modo que la segunda longitud sea dos veces la primera longitud. Como se
5 expuso anteriormente, esta relación de tamaño puede ser particularmente preferida puesto que ofrece una distribución particularmente uniforme de material en la pila.

Para ajustarse a los dispensadores de servilletas
10 comúnmente disponibles, las servilletas pueden tener que ser dobladas en dimensiones de aproximadamente 4.25" por 6.5" (108 mm por 165 mm).

Las dimensiones sin doblar de las servilletas pueden ser de aproximadamente 8.5" por 11" (216 mm x 279
15 mm).

Debe comprenderse, que son concebibles otros tamaños y relaciones de tamaño dentro del alcance de la invención.

Cada una de las servilletas en la pila puede ser
20 una servilleta de una sola hoja de papel que tenga un peso base de 4.54 a 9.08 kg (de 10 a 20 lb), preferiblemente de 4.99 a 7.71 kg (de 11 a 17 lb), de manera más preferible de 5.44 a 6.81 kg (de 12 a 15 libras), y de manera más preferible 5.90 kg (13 libras). La expresión del peso base
25 en libras como se usa aquí es con referencia a una pila de

500 hojas de una sola capa sin doblar cada una de las cuales mide 60.96 por 91.44 centímetros (24 por 36 pulgadas).

Cada una de las servilletas, puede tener un relieve superficial estampado aplicado por rodillos de estampado durante la fase de conversión de fabricación de las servilletas. Una superficie estampada puede mejorar la apariencia de la servilleta y dar al usuario final una impresión de alta calidad. Una superficie estampada también puede promover la facilidad de sujeción de la servilleta, en particular, cuando se coloque al menos parcialmente sobre el panel más pequeño sobre el exterior de la servilleta doblada. La superficie estampada evita que los paneles adyacentes se adhieran entre sí y ayuda a un usuario a identificar la ubicación del panel en la parte superior del panel más grande adyacente de modo que pueda ser más fácil levantado y sujetado, permitiendo que la servilleta sea removida de la pila de servilletas.

Además de o en lugar de estampados, cada servilleta puede tener una impresión y/o ser teñida o contener fibras pigmentadas. Los estampados e impresiones pueden ser aplicados en cualquier patrón o combinación de patrones, como patrones geométricos, patrones de puntos, patrones figurativos, patrones ornamentales, textos, logotipos, etc. Los estampados y/o impresiones pueden ser

aplicados sobre toda el área de cada servilleta o pueden ser aplicados en sólo una parte del área.

La descripción también ofrece un método para formar una pila de servilletas entredobladas teniendo cada
5 servilleta primer y tercer bordes laterales opuestos y segundo y cuarto bordes laterales opuestos perpendiculares al primer y tercer bordes laterales.

El método comprende los pasos de:

a) proporcionar una pluralidad de servilletas
10 rectangulares sin doblar;

b) doblar cada servilleta a lo largo de un primer eje paralelo con el primer y tercer bordes laterales de la servilleta para formar un primer dobléz, donde el primer dobléz se hace para dividir la servilleta en una parte más
15 pequeña y una parte más grande, donde el área de la parte más pequeña es de entre $1/5$ y $1/3$ del área de la parte más grande;

c) doblar cada servilleta a lo largo de un segundo eje paralelo con un segundo y cuarto bordes laterales de la servilleta para formar un segundo dobléz
20 que es perpendicular al primer dobléz y que bisecta con el primer dobléz y la servilleta donde el segundo dobléz se efectúa para colocar la parte más pequeña de la servilleta sobre el exterior de la servilleta doblada, y donde el
25 primer y segundo dobleces que se intersectan dividen la

servilleta en cuatro paneles con un par de paneles
adyacentes localizado sobre cada lado del segundo dobléz,
comprendiendo cada par de paneles adyacentes un panel más
pequeño formado de la parte más pequeña de la servilleta y
5 un panel más grande formado de la parte más grande de la
servilleta;

d) formar una pila rectangular de servilletas
entredobladas colocando las servilletas con los paneles
apareados de las servilletas dobladas en una configuración
10 de superpuesta e insertando un par de paneles adyacentes de
una siguiente servilleta entre los pares de paneles
adyacentes de una servilleta precedente dentro de la pila;
y

e) colocar las servilletas en la pila con los
15 primeros dobleces arreglados en una secuencia alternada a
lo largo de lados paralelos opuestos de la pila rectangular
con cada servilleta siendo arreglada con el primer dobléz
opuesto al primer dobléz de cualquier servilleta adyacente
en la pila.

20 Dos de los paneles pueden ser de una primera
longitud en la segunda dirección y dos de los paneles
pueden ser de una segunda longitud en la segunda dirección
más grande que la primera longitud y cada uno de los pares
de paneles comprende un panel de la primera longitud y un
25 panel de la segunda longitud.

Las servilletas adyacentes pueden ser entredobladas para superponerse en una dirección de ancho igual, de modo que cada servilleta con la pila se superponga a cada servilleta adyacente en un grado
5 aproximadamente igual.

El primer doblez puede ser efectuado en un lugar, de modo que la segunda longitud sea a lo más aproximadamente cuatro veces la primera longitud y al menos aproximadamente dos veces la primera longitud. Puede
10 preferirse que la segunda longitud sea dos veces la primera longitud.

Una pila de servilletas, que sean entrelazadas siendo entredobladas de acuerdo con la descripción puede ser colocada en un dispensador. Un tipo común de
15 dispensador es una caja que tiene una abertura de dispensación a través del cual las servilletas son extraídas exitosamente. El entredoblado hace que las servilletas se entrelacen de tal manera que cuando una primera hoja de material sea extraída una parte
20 predeterminada de una servilleta subsecuente sea alimentada hacia fuera a través de la abertura de dispensación. El dispensador puede ser un dispensador desechable, como una caja de cartón o puede ser un dispensador reutilizable que pueda ser recargado repetidamente con nuevas servilletas,
25 puesto que el dispensador puede ser vaciado.

Las servilletas en forma de hojas de material se pretende sirvan para propósitos de limpieza e higiene y sean proporcionadas en forma de pilas de servilletas, de las cuales pueden ser fácilmente removidas las servilletas individuales cuando sea necesario y pueden, de acuerdo con la invención, ser cualquier tipo de servilleta húmeda o seca como servilletas para servicios alimenticios, toallas de papel, pañuelos desechables, toallas faciales, servilletas industriales, papel de baño, etc. El material puede ser un material fibroso de cualquier tipo adecuado como material de papel a base de celulosa, con o sin mezclar con fibras artificiales, aglutinantes y cargas. Las servilletas pueden comprender únicamente fibras artificiales. Sin embargo, usualmente es deseado que una servilleta tenga algún grado de absorbencia o que sea al menos humectable. Si el material fibroso contiene una gran proporción de fibras de un carácter hidrofóbico que implique que las fibras no sean humectables por fluidos acuosos, puede ser adecuada para limpiar superficies oleosas o grasosas. Un material hidrofóbico puede ser tratado con un agente humectante para hacerlo más hidrofílico. Las servilletas de la invención son de forma rectangular, incluyendo formas cuadráticas y pueden tener cualquier tamaño adecuado.

Preferiblemente, las servilletas son

dimensionadas ser colocadas en dispensadores de servilletas de tamaño estándar. Las servilletas pueden ser procesadas por una o más técnicas como estampado, impresión y tinción si se desea. Las servilletas pueden ser hojas de material de una sola capa o pueden comprender dos o más capas del mismo o diferentes materiales. Las servilletas pueden contener aditivos como lociones, perfumes, detergentes, líquidos, etc., como es sabido en la técnica. Las servilletas entredobladas son comúnmente entendidas como hojas de material arregladas en una pila de hojas superpuestas que están dobladas cada una al menos una vez. Las hojas son entrelazadas de tal manera que las hojas de material dobladas separadas forman una cadena de hojas donde cada hoja tiene un panel delantero y un panel trasero, estando el panel trasero al menos parcialmente superpuesto con el panel delantero de la hoja subsecuente en la pila. De esta manera, las hojas individuales son reunidas de manera doblada por medio de fuerzas de fricción que surgen entre las partes superpuestas de los paneles. Cuando son usados arreglos de doblez más complicados, los paneles delantero y trasero pueden ser separados por uno o más paneles intermedios. En el arreglo doblado de la presente invención, un primer par de paneles delanteros está contiguo a un segundo par de paneles traseros siguiente directamente después a los paneles delanteros.

Las hojas pueden ser dispensadas desde la abertura en una caja dispensadora jalando en el panel delantero más pequeño expuesto de la primera hoja en la pila. De esta manera, la primera hoja puede ser jalada al mismo tiempo que una parte predeterminada del par del panel delantero de la siguiente hoja queda expuesto en la abertura de dispensación y arreglado en una posición de dispensación donde puede posteriormente ser sujetado y removido del dispensador.

Las servilletas de acuerdo con la descripción pueden ser formadas de hojas absorbentes y pueden ser de una variedad de tipos, incluyendo, sin limitación, papel de seda crepé seco, papel de seda crepé húmedo; papel de seda TAD acrepado (secado a través de aire); papel de seda TAD no crepado; papel de seda estructurado y texturizado, producido usando un proceso que incluye el paso de usar presión, vacío, o flujo de aire a través de la red húmeda (o una combinación de esos) para conformar la red húmeda en una tela formada y secando posteriormente la hoja formada usando una secadora yanqui, o serie de secadores calentados con vapor, o algún otro medio, incluyendo pero sin limitarse a papel de seda hecho usando el proceso ATMOS desarrollado por Voith o el proceso NTT desarrollado por Metso; papel de seda crepado de tela, hecho usando un proceso que incluye el paso de transferir la red húmeda desde una superficie de soporte (banda, tela, fieltro, o

25
rodillo) moviéndose a una velocidad hacia una tela que se
mueve a una velocidad más lenta (al menos 5% más lento) y
posteriormente secando la hoja. Aquellos expertos en la
técnica reconocerán que esos procesos no son mutuamente
5 excluyentes, por ejemplo, un proceso TAD no acrepado puede
incluir un paso de crepé de tela en el proceso.

Las servilletas de acuerdo con la descripción son
estampadas preferiblemente, de manera particular cuando
están en forma de servilletas de papel, el papel de las
10 cuales se forma sobre un cilindro yanqui/línea de formación
de crepé seco tradicional. Como se usa aquí, el término
"estampado" denota un patrón de relieve bajo tridimensional
de un patrón o una imagen distinta. Ese estampado puede ser
aplicado por rodillos de estampado convencionales durante
15 la fase de conversión de fabricación de la servilleta,
preferiblemente corriente arriba del doblez y entredoblez,
con y/o puede ser formado por un patrón seleccionado de la
tela TAD, si las servilletas son hechas por la técnica TAD.
De manera similar, el término estampar como se usa aquí
20 puede abarcar el patrón impartido a un papel de seda
estructurado o texturizado por las telas de fabricación de
papel texturizadas usadas para producirlo, sin importar si
las telas texturizadas para fabricar papel incluyen
elementos de diseño distintos adicionales (véase, por
25 ejemplo, la Patente de Estadounidense No. 7,624,765). El

término "estampado", como se usa aquí, no abarca, sin embargo, ninguna rugosidad superficial accidental impartida a la hoja de la servilleta por la tela de formación usada en el cilindro yanqui/línea de formación de crepé en seco
5 tradicional, rugosidad de superficie la cual no presenta ningún patrón predeterminado a simple vista.

Cuando las servilletas de acuerdo con la descripción sean estampadas durante una fase de conversión utilizando rodillos de estampado, los rodillos de estampado
10 preferiblemente serán del tipo en el cual un rodillo tiene un patrón macho que comprende todos o la mayoría de elementos de estampado que se proyectan, y el otro rodillo contiene un patrón hembra que comprende toda o una mayoría de los elementos de estampado rebajados que cooperan.

15 **BREVE DESCRIPCION DE LAS FIGURAS**

La invención será descrita con mayor detalle a continuación con referencia a las figuras mostradas en las Figuras anexas.

La Figura 1 es una vista de una servilleta sin
20 doblar individual de acuerdo con la presente invención;

La Figura 2 es una vista de la servilleta de la Figura 1 después de haber sido doblada una primera vez;

La Figura 3 es una vista de la servilleta de las Figuras 1 y 2, después de haber sido dobladas dos veces;

25 La Figura 4 es una vista en perspectiva de la

servilleta de la Figura 3;

La Figura 5 es una vista en perspectiva de una pila de servilletas entredobladas;

La Figura 6 es un corte esquemático tomado en la línea VI-VI a través de la pila de servilletas entredobladas de la Figura 5.

DESCRIPCION DETALLADA DE LA INVENCION

En la Figura 1 se describe una servilleta rectangular 10 como se ve en una configuración sin doblar con dos bordes laterales cortos paralelos 11, 12 y dos bordes laterales largos paralelos 13, 14 perpendiculares a los bordes laterales cortos 11, 12. La servilleta, antes del doblar, preferiblemente tiene dimensiones de aproximadamente 8.5" x 11" (216 mm x 279 mm). Sin embargo, aquellas dimensiones no deberán ser consideradas limitantes de la invención y por supuesto pueden variar para ajustarse a la aplicación particular deseada de la servilleta.

La servilleta es mostrada con un patrón de marco estampado opcional 15 que comprende una pluralidad de pequeños estampados individuales, como puntos, líneas cortas, etc. La servilleta también es mostrada con un patrón en forma de hoja impreso o estampado opcional 16. Cuando están presentes, los patrones impresos y estampados pueden tomar cualquier forma como es sabido en la técnica y pueden incluir elementos de patrones figurativos así como

elementos ornamentales, puntos, líneas y otros elementos geométricos, textos, logotipos etc. Los patrones impresos y estampados pueden ser usados para unir los pliegues o capas juntas en servilletas de capas múltiples. Un patrón
5 estampado colocado en el borde de la servilleta, como se muestra en la Figura 1, puede estabilizar la servilleta y facilitar la identificación del borde de la servilleta cuando la servilleta sea doblada de modo que el borde de la servilleta pueda ser fácilmente levantado del material
10 subyacente como será descrito mejor aquí. La presencia de elementos impresos y/o estampados como se muestra en las Figuras no deberá ser considerada limitante para la invención. Además, las impresiones y/o estampados pueden ser colocados de manera diferente y pueden ocupar un área
15 más grande o más pequeña que en el ejemplo mostrado en las Figuras. La invención también aplicable a servilletas completamente sin impresiones y/o estampados.

Cuando las servilletas de acuerdo con la invención van a ser usadas en un establecimiento comercial,
20 como un restaurante de comida rápida o una miscelánea, puede ser deseable que las servilletas contengan el nombre y/o logotipo del establecimiento en el cual las servilletas serán dispensadas. En ese caso, el nombre y/o el logotipo puede ser formado estampando o imprimiendo la servilleta
25 con una tinta que contraste suficientemente con el color de

la materia prima del papel, o por una combinación de aquellas técnicas.

La servilleta 10 es primero doblada a lo largo de una línea de doblez 18, como se indica en la Figura 1 para formar un primer doblez 28 como se muestra en la Figura 2. La servilleta 10 es entonces doblada una segunda vez a lo largo de la línea de doblez 19 que es perpendicular a la línea de doblez 18 para formar un segundo doblez 29, bisectando la servilleta 10 en una dirección paralela a los bordes laterales largos 13, 14, como se muestra en las Figuras 3 y 4. El primer doblez 18 es paralelo a los bordes laterales cortos 11, 12 de la servilleta 10, y puede, de este modo, tener una longitud de 21.59 cm (8.5"). Cuando la servilleta sea un rectángulo no cuadrado como en la Figura 1, el primer doblez es preferiblemente paralelo a los bordes laterales cortos del rectángulo, y de este modo perpendicular a los bordes laterales largos 13, 14.

El primer doblez 28 es desviado deliberadamente de una línea A paralela a este de modo que disecte la servilleta 10. En consecuencia, el doblez 28 divide la servilleta en una parte más pequeña 30 y una parte más grande 31. El doblez 15 típicamente se localizará de modo que la longitud "b" sea a lo más aproximadamente 5 veces la longitud "c", y al menos aproximadamente 2 veces la longitud "c". Preferiblemente, la longitud "b" es de entre

2, 1 y 3 veces la longitud "c" y de manera más preferible
aproximadamente 2 veces la longitud de "c". Las dimensiones
exactas, por supuesto, dependen del tamaño de la servilleta
particular. Sin embargo, se ha descubierto que la longitud
5 "C" debe ser preferiblemente de al menos 2.54 centímetros
(1 pulgada). Además, por razones de producción cuando se
entredoblen las servilletas, puede ser deseable que la
longitud "c" de la parte más pequeña 30 sea un poco menor
de 1/3 de la longitud total (b+c) de la servilleta sin
10 doblar, como hasta 2.54 centímetros (1 pulgada) menor de
1/3 la longitud (b+c) cuando la servilleta tenga una
longitud total (b+c) de 11" (216 mm).

Cuando se parta de una servilleta sin doblar 10
que tenga las dimensiones de 8.5" x 11" (216 mm x 279 mm)
15 como se expuso anteriormente, la servilleta completamente
doblada 10 ilustrada en la Figura 3 tendrán dimensiones de
aproximadamente de 4.25" x 6.5" (108 mm x 165 mm). Aquellas
son las mismas dimensiones de la servilleta completamente
doblada en la modalidad doblada en cuarto preferido de la
20 Patente Estadounidense No. 7,611,765 poseída de manera
común; sin embargo, en la Patente Estadounidense No.
7,611,765 poseída de manera común en la hoja de la
servilleta base tiene dimensiones de aproximadamente 8.5" x
13" (216 mm x 330 mm), mientras que la hoja de la
25 servilleta base correspondiente de la presente invención

puede tener una dimensión de base de sólo aproximadamente 8.5" x 11" (216 mm x 279 mm). La presente invención proporciona por lo tanto un producto que en su configuración completamente doblada tiene la misma huella
5 que la servilleta preferida descrita en la patente anterior, aunque hecha con aproximadamente 25% menos papel. Además, puesto que la parte más delgada de la servilleta doblada ocurre sobre sólo una minoría de la longitud del lado más largo de la misma, la percepción táctil y
10 desempeño de la servilleta no se ven afectados significativamente.

Cuando la servilleta 10 es doblada, los dobleces 28, 29 dividen la servilleta en cuatro paneles X1, X2 y Y1, Y2, donde los dos paneles X1, X2 que se formaron de la
15 parte más pequeña 30 de la servilleta 10 son más pequeños que los dos paneles y1, y2, que se formaron de la parte más grande 31 de la servilleta 10. Después que la servilleta 10 ha sido doblada en la segunda vez, para crear el segundo doblez 29, los paneles x1, x2, y1, y2 puede considerarse
20 que forman pares de paneles ubicados sobre cualquier lado del segundo doblez 29. Cada par de paneles consiste de un panel más pequeño x1, x2 y el panel más grande correspondiente y1, y2. Las servilletas son dobladas con los paneles más grandes y1, y2 orientados entre sí sobre el
25 interior de la servilleta doblada 10 y los paneles más

pequeños x1, x2 orientados a los paneles entre sí sobre el exterior de la servilleta doblada, como se ilustra en la Figura 4. El panel de más pequeño x2 expuesto en la Figura 4 puede ser usado como medios de sujeción 35 para sujetar y
5 jalar la servilleta 10 lejos de una pila de servilletas, como se describe aquí.

Las Figuras 5 y 6 describen esquemáticamente la forma en la cual las servilletas dobladas de la invención pueden ser dobladas para formar una pila 40 de servilletas
10 dobladas y entredobladas de acuerdo con la invención. Como se observa en la Figura 6, el entredoble de las servilletas adyacentes es tal que cualquier servilleta dada dentro de la pila recibe, entre un par de paneles adyacentes x1, y1; x2, y2 de la servilleta dada, un par de
15 paneles adyacentes x2, y2 de una servilleta superior y un par de paneles adyacentes x1, y1 de una servilleta inferior dentro de la pila 40. En los extremos superior e inferior de la pila 40 únicamente un par de paneles de una servilleta adyacente es emparedado entre cada par de
20 paneles de las servilletas de los extremos 41, 42.

Ese arreglo de entredoble se muestra en el contexto de una sola toalla de papel dobladas, en las Patentes Estadounidenses Nos. 1,427,420 y 1,632,446. Una servilleta entredoblada de cuatro dobleces es descrita en
25 la Patente Estadounidense No. 7,611,765 poseída de manera

común. Las máquinas de doblado de red son descritas en las Patentes Estadounidenses Nos. 3,285,599 y 3,291,479, patentes cuya totalidad es incorporada expresamente como referencia.

5 En la Figura 5 puede observarse que las servilletas 10 como se encuentran entredobladas dentro de la pila 40 alternan entre las primera servilletas 50 orientadas como en la Figura 4, con el segundo dobléz 29 siendo visible a un observador de la Figura 5 en el lado frontal o segundo lado 61 de la pila 40, y las segundas
10 servilletas 60 orientadas como si la servilleta de la Figura 4 hubiese girado 180° alrededor de un eje perpendicular a la servilleta, de modo que el segundo dobléz 29 se encuentre en la parte posterior del cuarto
15 lado 62 de la pila 40, como se muestra en la Figura 5. En consecuencia, únicamente los bordes doblados 29 se exponen sobre los lados frontal y posterior 61, 62 de la pila 40, como se muestra en la Figura 5 excepto desde la servilleta más superior 41 que tiene un borde lateral largo 13 visible
20 desde la parte frontal 61. Un borde expuesto de la servilleta más inferior 42 también se expone sobre la parte posterior 62 de la pila 40, pero oculto de la vista en la Figura 5.

 Las servilletas 50, 60 son arregladas además, de
25 modo que todas las primeras servilletas 50 sean arregladas

con el primer doblez 28 orientado hacia el lado derecho 63 de la pila 40 como se observa en la Figura 5 y con todas las segundas servilletas arregladas con el primer doblez 28 orientado hacia el lado izquierda 64 de la pila 40.

5 El arreglo de entredoblez descrito en las Figuras 5 y 6 revela de este modo otra ventaja significativa del arreglo del doblez de acuerdo con la presente invención, dado que los paneles superpuestos de servilletas adyacentes son todos del mismo ancho "a" en la dirección de
10 entredoblez. Esto nuevamente contrasta con un arreglo como se describe en la Solicitud de Patente Estadounidense No. 2010/0055391 publicada, donde la configuración del doblez requiere que en la pila entredoblada de servilletas cada servilleta se superponga de manera desigual con cada
15 servilleta adyacente. En consecuencia, cuando la pila es cargada en un dispensador en una dirección, la emergencia de una siguiente servilleta tras dispensar una servilleta corriente arriba, requerirá que el par del panel corto jale hacia fuera un par de panel largo a pesar de la
20 superposición solo parcial entre los pares de paneles, mientras que cuando la pila es cargada en la otra dirección del borde delantero de cada siguiente servilleta será el par de panel más corto, lo cual proporciona a los usuarios sólo un área de sujeción reducida con el consecuente riesgo
25 de contaminación cruzada de las superficies del

dispensador.

En contraste, en la pila de servilletas entredobladas como se describe en las Figuras 5 y 6 no existe diferencia entre la parte superior de la pila y el fondo, dado que las servilletas serán dispensadas de la misma manera ya sea que la pila sea cargada en un dispensador de arriba hacia abajo o de abajo hacia arriba.

Una pila de servilletas entredobladas de acuerdo con la invención tiene una distribución de volumen uniforme. Como puede ser fácilmente comprendido de la Figura 6, la posición alternada de los paneles más pequeños x_1 , y_1 de las servilletas 50, 60 en la pila 40 da como resultado que se coloque una cantidad igual de material de servilleta sobre cada lado de una línea B que divide la pila en dos mitades. Es importante que la primera longitud "c" de paneles más pequeños x_1 , x_2 no exceda de $1/2$ de la segunda longitud "b" de los paneles más grandes y_1 , y_2 . Este requerimiento corresponde a un área de la parte más pequeña de la servilleta no doblada 10 en la Figura 1 que es a lo más $1/3$ del área total de la servilleta sin doblar. La relación de tamaño también puede ser expresada como la longitud de "c" o extensión de la parte más pequeña de la servilleta sin doblar siendo a lo más $1/3$ de la longitud total (b+c) de la servilleta sin doblar.

Con referencia a la Figura 1, cuando se dobla una

servilleta 10 de modo que la parte más pequeña 30 sobre un lado del primer dobléz 28 constituya $\frac{1}{3}$ del área total de la servilleta mientras que la parte más grande 31 sobre el otro lado del primer dobléz 28 constituya los $\frac{2}{3}$ restantes de la servilleta, la parte más pequeña 30 se superpone con y cubre la mitad del área de la parte más grande 31 después de crear el primer dobléz 28 en la servilleta 10. Con referencia a la Figura 5, puede observarse que tiene el efecto que cuando dos servilletas 50, 60 son colocadas en la pila 40 con los primeros dobleces 28 de las servilletas formando bordes opuestos externos de las servilletas en el primer y tercer lado 63, 64 de la pila 40, los bordes libres internos de los paneles más pequeños que están constituidos por las partes más pequeñas de las servilletas únicamente alcanzarán la línea central B en la Figura 6 sin cruzar esa línea o superponiéndose en el centro de la pila 40.

Si el tamaño de las partes más pequeñas excede $\frac{1}{3}$ de la servilleta, esto daría como resultado una superposición entre las partes del borde a lo largo de los bordes libres internos de las servilletas cuando se coloquen en la pila. La superposición se acumularía para formar un reborde a lo largo del centro de la pila y distorsionaría la forma de la pila haciendo la pila difícil de empaquetar y de colocar en un dispensador. Además, el

reborde da a la pila una apariencia desagradable de baja calidad. También existe un riesgo considerable de que los bordes superpuestos de las servilletas puedan capturarse entre sí durante el paso de entredoblez cuando se formen las pilas, de modo que los bordes de la servilletas se doblen o dañen de otro modo, lo cual daña severamente la apariencia de las servilletas y la forma de la pila.

Si el tamaño de las partes más pequeñas es más pequeño que $\frac{1}{3}$ de la servilleta, existirá un hueco en el centro de la pila entre los bordes libres de dos servilletas opuestas. Ese arreglo puede ser menos preferido que un arreglo donde los bordes libres sean generalmente colocados en la línea central B. Sin embargo, un hueco conduce a menos distorsión de la forma de la pila de servilletas que una superposición entre los bordes y puede ser deseable para hacer que los bordes de la servilleta no se dañen durante la producción de la pila. En consecuencia, un hueco del orden de unos cuantos milímetros, como de 3 a 20 milímetros puede ser útil para este propósito. El tamaño del hueco no deberá ser demasiado grande como para volver los paneles pequeños demasiado pequeños para servir como solapas de sujeción sobre el lado externo de las servilletas dobladas. Por esta razón, el área o longitud de la parte más pequeña de cada servilleta no deberá ser menor de aproximadamente $\frac{1}{6}$ del área o longitud de la

servilleta, es decir no menos de 1/5 del área o longitud de la parte más grande.

Cuando se retire una servilleta de la pila 40, el usuario puede sujetar fácilmente el panel más pequeño expuesto, x1, de la servilleta más superior 41, usando el panel como medios de sujeción 35. La identificación de los medios de sujeción 35 es facilitada por la supresión opcional de estampados en el borde 15 los cuales sirven como un indicador táctil o visual de la ubicación de los medios de sujeción 35.

El dobléz y entredobléz de las servilletas en una configuración apilada de acuerdo con la invención puede ser efectuado por un método que implique doblar servilletas individuales una primera y una segunda vez como se describe aquí y entredoblar posteriormente las servilletas haciendo girar a la vez cada servilleta 180° con relación a la servilleta precedente y a la siguiente servilleta de modo que los paneles más pequeños queden arreglados sobre lados alternos de la pila de servilleta resultante.

Como se hizo notar anteriormente, cuando las servilletas de acuerdo con la invención van a ser usadas en una miscelánea o en un establecimiento de alimentos, particularmente una franquicia de comida rápida, se contempló que el estampado puede tomar la forma de un logotipo de la tienda o restaurante en el cual vayan a ser

usadas las servilletas, ya sea solo o en combinación con un
borde decorativo.

El peso base de las servilletas absorbentes de
acuerdo con la invención está preferiblemente dentro del
5 intervalo de una servilleta de alta calidad, y de este modo
menor que el de servilletas de papel de un solo dobléz
comercialmente disponibles, cuyo peso base más alto las
coloca más cerca de la categoría de toallas de papel. Las
modalidades preferidas tienen un peso base de
10 aproximadamente 5.90 kg (13 libras), calculado como se
definió anteriormente. Sin embargo, será apreciado por
aquellos expertos en la técnica que el peso base puede
variar sobre un amplio intervalo, de aproximadamente 4.54 a
9.08 kg (10 a 20 lb) por servilleta sin doblar, de manera
15 más preferible de aproximadamente 4.99 hasta
aproximadamente 7.71 kg (11 hasta aproximadamente 17 lb),
de manera más preferible de aproximadamente 5.44 hasta
aproximadamente 6.81 kg (12 hasta aproximadamente 15
libras).

20 Aunque este intervalo de pesos base es mayor que
el comúnmente usado para toallas faciales (donde un peso
base de 3.86 kg-4.08 kg (8½ libras a 9 libras) por capa es
típico) es distintivamente menor a los pesos encontrados en
servilletas/toallas de un solo dobléz comercialmente
25 disponibles, las cuales tienden a tener pesos base que

exceden 9.07 kg (20 libras). De este modo, proporcionando una servilleta de papel donde la servilleta tenga un peso base relativamente bajo, aun cuando la servilleta se doble para que tenga al menos 4 paneles, la invención proporciona una servilleta que es comparativamente más suave y tiene mejores propiedades de cortina con relación a los productos de un solo dobléz.

La invención también contempla el uso de la pila de servilletas novedosa en una variedad de dispensadores. Un ejemplo es un dispensador que tiene una abertura dirigida hacia abajo, como se describe en la solicitud No. de serie 10/660,659, copendiente, coposeída, la totalidad de la cual es incorporada expresamente aquí como referencia. Otros ejemplos son los dispensadores que tienen una abertura dirigida hacia arriba, o una abertura lateral. Un dispensador que tiene una abertura dirigida hacia arriba y colocado para dispensar los productos de servilleta absorbente de acuerdo con la invención se describe en la patente estadounidense No. 7,178,689, poseída de manera común, toda la cual se incorpora expresamente aquí como referencia.

Aunque la presente invención ha sido descrita en relación con varias modalidades preferidas de la misma, debe entenderse que aquellas modalidades son proporcionadas simplemente para ilustrar la invención, y no deberá usarse

como un pretexto para limitar la protección conferida por el verdadero alcance y espíritu de las reivindicaciones anexas.

5

10

15

20

25

REIVINDICACIONES

1. Una pila rectangular de servilletas rectangulares entre-dobladas que comprende una pluralidad de servilletas, teniendo la pila un primer y un tercer
5 lados paralelos opuestos y un segundo y un cuarto lados paralelos opuestos perpendiculares al primer y tercer lados, comprendiendo cada servilleta en la pila un primer doblez en una primer dirección y un segundo doblez en una segunda dirección perpendicular a la primera dirección y
10 bisecando el primer doblez y la servilleta en la segunda dirección, dividiendo el primero y segundo dobleces que intersecan la servilleta en 4 paneles (x1, x2; y1, y2) con un par de paneles adyacentes (x1, y1; x2, y2) localizados en cada lado del segundo doblez, donde cada una de las
15 servilletas comprende al menos un par de paneles (x1, y1; x2, y2) arreglados en la pila un nivel entre 2 pares de paneles adyacentes (x1, y1; x2, y2) de otras de las servilletas absorbentes dentro de la pila, caracterizada por que el primer doblez divide la servilleta en una parte
20 mas pequeña y una parte mas grande, donde el área de la parte mas pequeña es de entre $1/5$ y $1/2$ del área de la parte mas grande y donde la parte mas pequeña de la servilleta esta colocada sobre la parte externa de la servilleta doblada, y por que las servilletas son arregladas en la
25 pila con los primeros dobleces arreglados en una secuencia

alternada lo largo del primer y tercer lados paralelos opuestos de la pila de modo que cada servilleta se arregle con el primer dobléz opuesto al primer dobléz de cualquier servilleta adyacente de la pila.

5 2. La pila de servilletas de conformidad con la reivindicación 1, caracterizada por que los paneles (x1, x2) son de una primera longitud (c) en la segunda dirección y dos de los paneles (y1, y2) son de una segunda longitud (b) en la segunda dirección mayor que la primera longitud
10 (c) y donde cada uno de los pares de paneles (x1, y1; x2, y2) comprende un panel (x1, x2) de la primera longitud (c) y un panel (y1, y2) de la segunda longitud (b).

 3. La pila de servilletas de conformidad con la reivindicación 1 ó 2, caracterizada por que las servilletas
15 adyacentes son entredobladas para superponerse en una dirección de igual ancho (a), de modo que cada servilleta en la pila se superponga a cada servilleta adyacente en un grado aproximadamente igual.

 4. La pila de servilletas de conformidad con la
20 reivindicación 2 ó 3, caracterizada por que el primer dobléz se localiza de modo que la segunda longitud sea a lo más aproximadamente cuatro veces la primera longitud y al menos aproximadamente dos veces la primera longitud.

 5. La pila de servilletas de conformidad con la
25 reivindicación 4, caracterizada por que el primer dobléz se

localiza de modo que la segunda longitud es 2 veces la primera longitud (c).

6. La pila de servilletas de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, 5 caracterizada por que cada una de las servilletas tiene dimensiones dobladas de 4.25" por 6.5" (108mm por 165mm).

7. La pila de servilletas de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, donde cada una de las servilletas tiene dimensiones sin doblar de 10 aproximadamente 8.5" por 11" (216mm por 279mm).

8. La pila de servilletas de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizada por que las servilletas absorbentes son servilletas de papel de una sola capa que tiene un peso 15 base de 4.54 kg a 9.07 kg (10 a 20 libra), preferiblemente de 4.99 kg a 7.71 kg (11 a 17 libras), de manera más preferible de 5.44 kg a 6.8 kg (12 a 15 libras y de manera más preferible 5.9 kg (13 libras).

9. La pila de servilletas entredobladas de 20 conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizada por que cada una de las servilletas tiene un relieve superficial estampado aplicado por rodillos de estampado durante una fase de conversión de fabricación de las servilletas.

25 10. Un método para formar una pila de servilletas

entredobladas, teniendo cada servilleta primer y tercer bordes laterales paralelos opuestos y segundo y cuarto bordes laterales paralelos opuestos perpendiculares a los primeros y terceros bordes laterales, caracterizado por que

5 comprende los pasos de: a) proporcionar una pluralidad de servilletas de papel rectangulares sin doblar; b) doblar cada una de las servilletas a lo largo de un primer eje paralelo con el primer y segundo bordes laterales de la servilleta para formar un primer dobléz, donde el primer

10 dobléz es efectuado para dividir la servilleta en una parte más pequeña y una parte mas grande, donde el área de la parte mas pequeña es de $1/5$ y $1/3$ del área de la parte más grande; c) doblar cada una de las servilletas a lo largo de un segundo eje paralelo al segundo y cuarto bordes

15 laterales de la servilleta para formar un segundo dobléz que es perpendicular al primer dobléz y bisecar el primer dobléz y la servilleta y donde el segundo dobléz es para colocar el lado mas pequeño de la servilleta sobre el exterior de la servilleta doblada, y donde el primer y

20 segundo dobleces que se intersecan dividen la servilleta en 4 paneles ($x_1, x_2; y_1, y_2$) con un par de paneles adyacentes ($x_1, y_1; x_2, y_2$) localizados sobre cada lado del segundo dobléz, comprendiendo cada par de paneles adyacentes ($x_1, y_1; x_2, y_2$) un panel más pequeño (x_1, x_2) formado de la

25 parte más pequeña de la servilleta y un panel más grande

(y1, y2) formado de la parte mas grande de la servilleta;
d) formar una pila rectangular de servilletas entredobladas
colocando las servilletas con los paneles apareados (x1,
y1; x2, y2) y las servilletas dobladas en una configuración
5 superpuesta e insertando un par de paneles adyacentes (x1,
y1; x2, y2) de una siguiente servilleta entre los pares de
paneles adyacentes (x1, y1; x2, y2) de una servilleta
precedente dentro de la pila; e) colocar las servilletas en
la pila con los primeros dobleces arreglados en una
10 secuencia alternada a lo largo de lados paralelos opuestos
de la pila rectangular con cada servilleta siendo arreglada
con el primer doblez opuesto al primer doblez de cualquier
servilleta adyacente en la pila.

11. El método de conformidad con la
15 reivindicación 10, caracterizado por que dos de los paneles
son de una primera longitud (c) en la segunda dirección y
dos de los paneles son de una segunda longitud (b) en la
segunda dirección mayor que la primera longitud (c) y donde
cada uno de los pares de paneles (x1, y1; x2, y2)
20 comprenden un panel (x1, x2) de primera longitud (c) y un
panel (y1, y2) de segunda longitud (b).

12. El método de conformidad con la
reivindicación 11, caracterizado por que las servilletas
adyacentes son entredobladas de modo que se superpongan en
25 una dirección e igual ancho (a) de modo que cada servilleta

absorbente dentro de la pila se superponga con cada servilleta adyacente en un grado aproximadamente igual.

13. El método de conformidad con la reivindicación 10, 11 ó 12, caracterizado por que el primer
5 dobléz se encuentra en un lugar al que la segunda longitud (b) es a lo mas aproximadamente 4 veces la primera longitud (c) y al menos aproximadamente 2 veces la primera longitud (c).

14. El método de conformidad con la
10 reivindicación 13, caracterizado por que el primer dobléz se localiza de modo que la segunda longitud entre (b) sea 2 veces la primera longitud (c).

15

20

25

RESUMEN

La invención se relaciona con una servilleta rectangular de servilletas rectangulares entredobladas que comprende una pluralidad de servilletas, comprendiendo cada
5 servilleta en la pila un primer dobléz en una primera dirección, y un segundo dobléz en una segunda dirección perpendicular a la primera dirección. El primer dobléz divide la servilleta en una parte más pequeña y una parte más grande, donde el área de la parte más pequeña es de
10 entre $1/5$ y $1/2$ del área de la parte más grande y con la parte más pequeña de la servilleta colocada sobre el exterior de la servilleta doblada. Las servilletas se arreglan en la pila con los primeros dobleces arreglados en una secuencia alternada a lo largo de lados paralelos
15 opuestos de la pila de modo que cada servilleta se arregle con el primer dobléz opuesto al primer dobléz de cualquier servilleta adyacente en la pila.

20

25

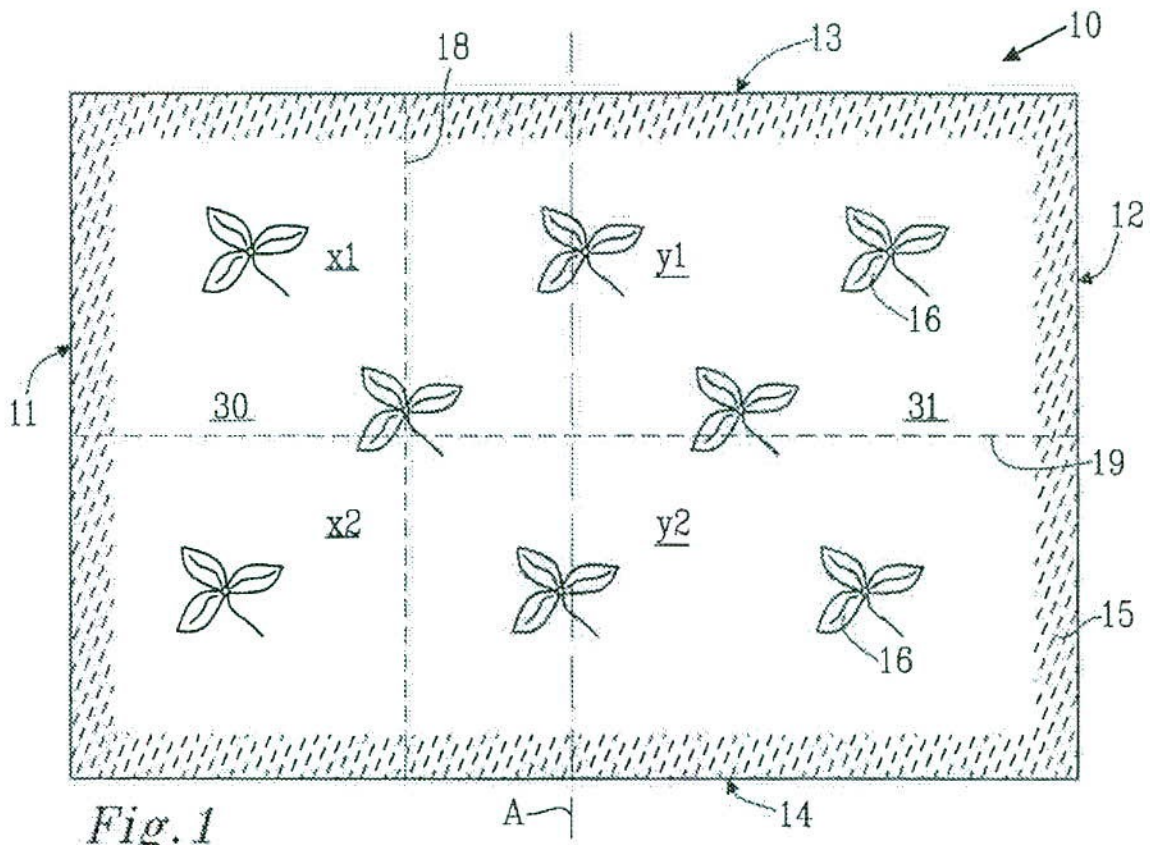


Fig. 1

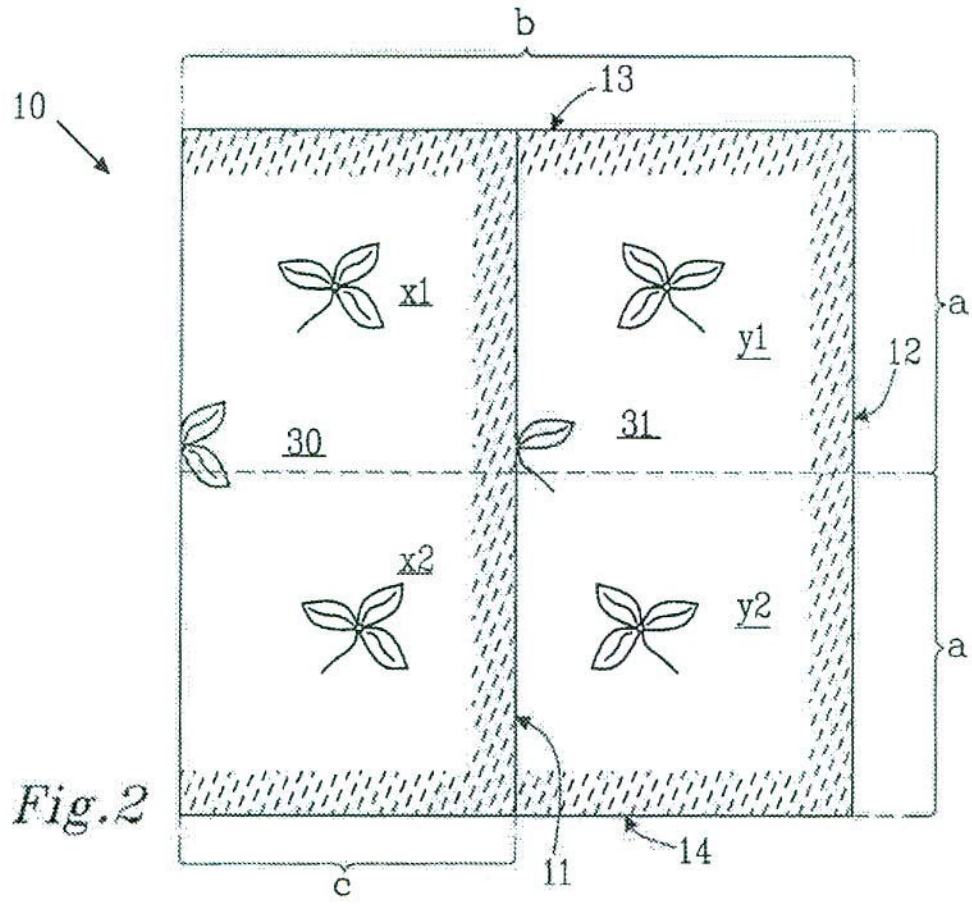


Fig. 2

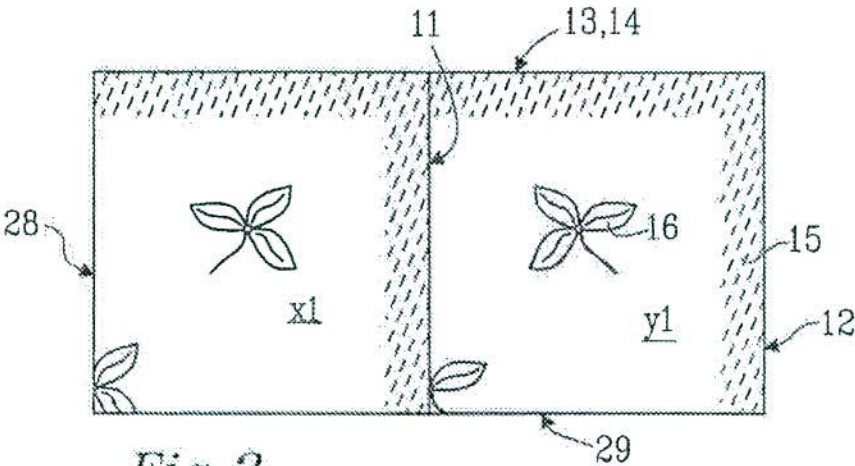


Fig. 3

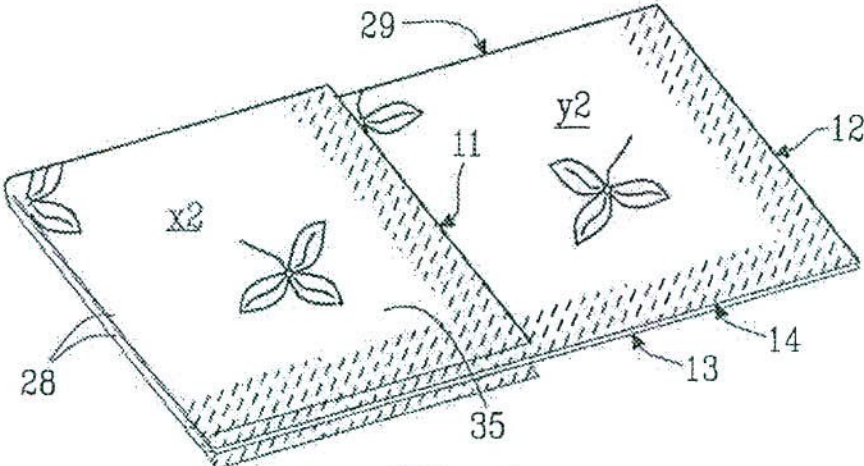


Fig. 4

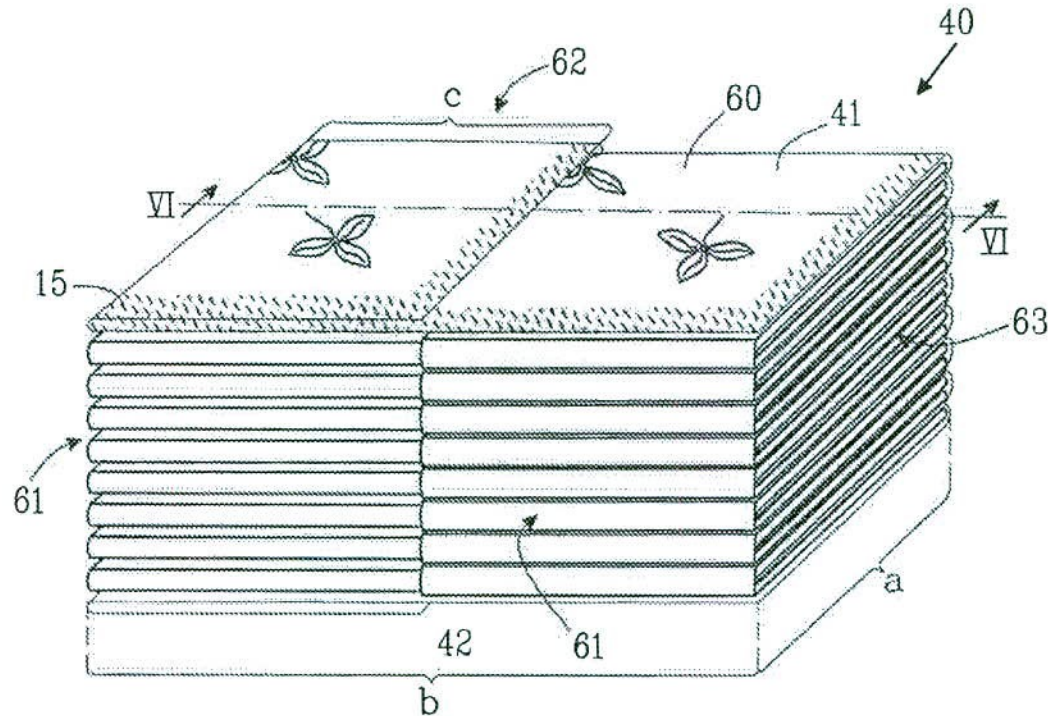


Fig. 5

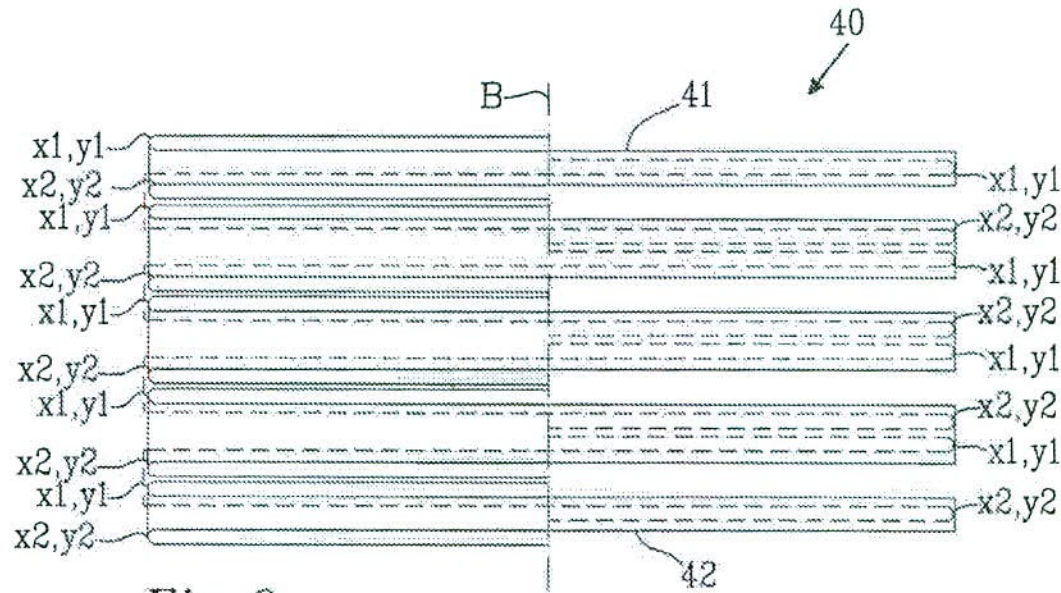


Fig. 6

Notaría
Sexta

6

DEL CÍRCULO DE BOGOTÁ, D.C.

COPIA NÚMERO 1

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

0323

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



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 5 2 2 6 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 1995 BAJO EL NO. 5.937 DEL LIBRO XIII, LA SOCIEDAD TRASLADO SU DENOMINACION Y NATURALEZA JURIDICA DE SOCIEDAD DE SANTAFE DE BOGOTA D.C. AL MUNICIPIO DE TABIO (CUNDINAMARCA) .--

CERTIFICA:

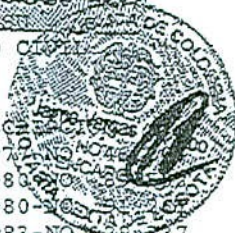
QUE POR ESCRITURA PUBLICA NO. 7710 DE LA NOTARIA SEXTA DE BOGOTA DEL 10 DE OCTUBRE DE 1984, INSCRITA EL 15 DE NOVIEMBRE DE 1984 BAJO EL NO. 1559 DEL LIBRO XIII, LA SOCIEDAD CAMBIO SU NATURALEZA JURIDICA DE SOCIEDAD COMERCIAL A SOCIEDAD CIVIL

CERTIFICA:

REFORMAS:

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

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.	3.797
2.608	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.	4.919
12	5-I -1.993	6 STAFE BTA	13-I -1993 NO.	4.950
4.977	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	CUNTA 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
576	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
0005325	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 CONVENIENTES RELACIONADOS Y SUBORDINADOS AL MISMO, EXCLUSIVAMENTE DE FIANZAMIENTO, HIPOTECA, MUTUO CON O SIN INTERES, MANDATO CANCELACION Y SOCIEDAD, ASI COMO PARTICIPAR EN ASOCIACIONES, SIENDE, GREMIALES O PROFESIONALES SIN ANIMO DE LUCRO.

CAPITAL: LA SOCIEDAD TIENE EN 10,000.00 CUOTAS CON VALOR NOMINAL DE \$1.00 CADA UNA. PARTICIPANTES ASI :

- SOCIO CAPITALISTA (S)

ASOCIACION CAVALIER DEL DERECHO

N.I.T. 000008001722568



01



* 8 8 2 2 5 5 8 5 *

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 ORGANISMO QUE PARTICIPE EN EL EJERCICIO 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 2009, ASOCIADA EL 24 DE SEPTIEMBRE DE 2009 BAJO EL NUMERO 00012245 DE LA NOTARIA 06 DE BOGOTA FUE (RON) NOMBRADO (S):

NOMBRE

IDENTIFICACION

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

28 ENE 2010



NOMBRE	IDENTIFICACION
PRESIDENTE DIRECTOR VITALICIO	
CAVELIER GAVIRIA GERMAN	C.C. 300000032877924
SUPLENTE DEL PRESIDENTE DIRECTOR VITALICIO	
GAUDEBERT DE CAVELIER AGNES JEANNE	C.E. 000000000131100

CERTIFICA:

NOMBRE	IDENTIFICACION
REVISOR FISCAL	
RINCON FANDIÑO MIGUEL ALFONSO	C.C. 000000002877024

CERTIFICA:

EL PRESENTE CERTIFICADO NO CONSTITUYE PERMISO DE
28 FUNCIONAMIENTO SIN FISCALIZACION

EL SECRETARIO DE LA CAMARA DE COMERCIO



01



* 8 8 2 2 5 8 2 7 *

CAMARA DE COMERCIO DE BOGOTA

SEDE CHAPINERO

17 DE DICIEMBRE DE 2009 HORA 11:11:00

RC27136832

PAGINA: 3 de 3

VALOR : \$ 3,500

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

Esteban D. Ospina



CAVELIER

ABOGADOS
EDIFICIO SISKI
CARRERA 4a N° 72-35
BOGOTÁ 8 - COLOMBIA

REPRESENTACION



REPRESENTATION

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

SCA HYGIENE PRODUCTS AB

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

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

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

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

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

CAVELIER ABOGADOS may also represent us, with the same faculties stated above, before any entities or persons, with or without jurisdiction, administrative or jurisdictional authorities, courts of arbitration, in civil, commercial, criminal, constitutional, competition, unfair competition, administrative, administrative contentious, consumer protection, plant varieties, domain names, opposition or observation matters, administrative and Court cancellation, nullity, precautionary measures, licensing, action for writ mandamus, protection of trade secrets, regular 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/ID.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 intervener ad excludendum. Under this authorization, the representative may empower the attorneys appointed thereby to compromise, conciliate, admit the facts of the case, desist, cancel, receive, resign and substitute the power of attorney granted thereto. Likewise, the representative shall have the faculty of revoking the power of attorney thus granted at any time it may deem convenient. The representative may in any case ratify the acts of representatives without a power of attorney.

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

En/in Göteborg, Sweden

Por/by Bengt Forshult

Firma/Signature

Bengt Forshult



Nota:

PARA SOCIEDADES

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

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

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

PARA PERSONAS NATURALES

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

© CAVELIER ABOGADOS
WPC11256/ID.159238



Note:

FOR CORPORATIONS

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

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

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



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

7.7.07

Verbal to 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.

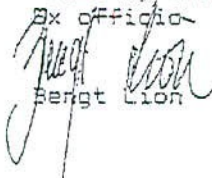
Subsequently, the Representation document should be legalized by Apostille if the issuing country is a member of the The Hague Convention of October 5, 1961 or before the Colombian Consulate is otherwise.

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 Products 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



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 Notary Public
Mölndal

Certified

5. at Kungälv 6. the 2009-11-20
7. by Jensin Gustafsson
Notary Public - Kungälv
8. No. 942-2009
9. Seal/stamp:

10. Signature:



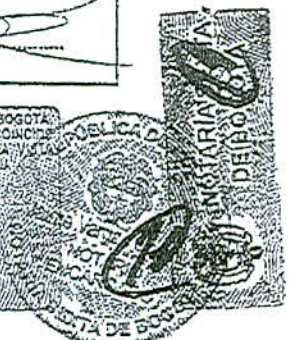


© CAVELIER ABOGADOS
WPC11256/ID.159238

COM NOTARIO SECTOR DE CIRCUITO DE BOGOTÁ
DICIENDO CONSTAR QUE LA FOTOCOPIA COINCIDE
CON EL ORIGINAL QUE HE TENIDO A LA VISTA
2009

28 ENE 2010

NOTARIO ENCARGADO





COMO NOTARIO SEXTO (S) DEL CIRCULO DE BOGOTA
HAGO CONSTAR QUE LA FOTOCOPIA COINCIDE
CON EL ORIGINAL QUE HE TENIDO 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 Winlöf

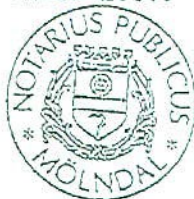




Seat: Göteborgs kommun. Registration number: SE5560072356.

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 SDA 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. N° 357-2009

9. Seal/stamp:  10. Signature: 



Bolagsverket
Swedish Companies Registration Office

CERTIFICATE OF REGISTRATION

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



The company is registered as a private limited liability company

BOARD MEMBER, MANAGING DIRECTOR

520225-5542 Torstensson, Maj Ingela, 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. Vict., Mossgratan 13,
413 21 GÖTEBORG

DEPUTY MEMBERS OF THE BOARD

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

OTHER PERSONS AUTHORIZED TO SIGN ON BEHALF OF THE COMPANY

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





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

Swedish Companies Registration Office
SE-651 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 (PRV) was split into two separate authorities. As from this date Bolagsverket will be issuing certificates of incorporation.



Swedish Companies Registration Office
SE-851 81 Sundsvall
Sweden

Registration number: 202100-5489

Phone:
+46 60 16 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

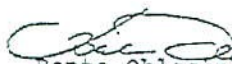


Registration number: 556007-2356

Date of registration: 1907-01-21

Company name: SCA Hygiene Products Aktiebolag

SUNDSVALL 2009-09-22
Ex officio

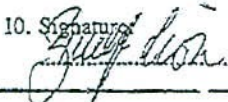

Bente Ohlsson

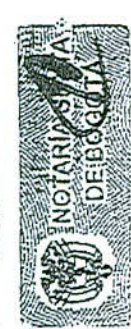


APOSTILLE
(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

1. Country: Sweden
This public document
2. has been signed by Mrs. Bente Ohlsson
3. acting in the capacity of Ex officio
4. bears the seal/stamp of Bolagsverket Sundsvall, Local Register 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 





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

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

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

CERTIFICACIÓN

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

Mölndal, 20 de Noviembre de 2009

Firmado: Bengt Lion. Notario Público de Mölndal

Hay sello del Notario.



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 MÖLNDAL

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 Vique de Loupica

HELENA URIBE DE LEMOINE

ANALYTICAL RELATIONS EXTERIOR

RESPONSABILIDADE



2



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.

Handwritten signature



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

153183
HELENA URIBE DE LEMOINE
TRADUCTORA OFICIAL
BOGOTÁ D.C.

REPUBLICA DE COLOMBIA
RELACIONES
EXTERIORES

2010 JAN 22 A 9:25
JEFES DE LEGALIZACIONES
BOGOTÁ D.C.

NO ASUME
RESPONSABILIDAD
EL FICHERO



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, Persikovägen 13, 435 43 PIXBO

MIEMBRO DE LA JUNTA, PRESIDENTE DE LA JUNTA

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

MIEMBROS DE LA JUNTA

450418-3338 Knutsson, Lennart Hilmer, Bergvägen 6A 435 37 MÖLNLYCKE
Representante de los Empleados
580314-6967 Lehmann, Brita Margareta, 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 Winiöf Sven-Erik Nils Hen-Vict, Mosskatan 13, 413 21
GÖTEBORG

Helen



TRADUCCION OFICIAL NO. 021/2010-.

MIEMBROS DELEGADOS DE LA JUNTA

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

OTRAS PERSONAS AUTORIZADAS PARA FIRMAR A NOMBRE DE LA
COMPAÑÍA

630909-4626 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

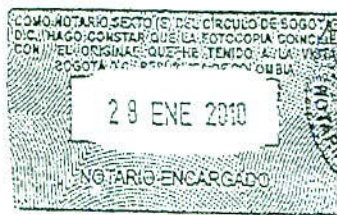
Sjöström, John Robert

Torstensson, Maj Ingela

Winklöf, Sven-Erik Nils Hen. Vict.

están autorizados para firmar a nombre de la Compañía.

Handwritten signature



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 värfveriaktiebolag

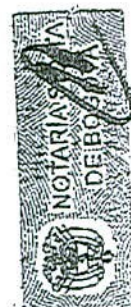
SUNDSVALL 2009-09-22

Ex officio

FIRMADO: BENTE OHLSSON

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

HAY SELLO DEL NOTARIO DE MÖLNDAL.



87
TRADUCCION OFICIAL NO. 021/2010-

APOSTILLA

CONVENIO DE LA HAYA DEL 5 DE OCTUBRE DE 1961

1. PAIS: SUECIA

EL PRESENTE DOCUMENTO PUBLICO

2. HA SIDO FIRMADO POR BENTE OHLSSON

3. ACTUANDO EN SU CAPACIDAD DE: FUNCIONARIO

4. LLEVA EL SELLO DE: OFICINA DE REGISTRO DE COMPAÑIAS DE SUECIA

CERTIFICADO

5. EN: MÖLNÄL

6. EL: 27 DE NOVIEMBRE DE 2009

7. POR: BENGT LION, NOTARIO PUBLICO EN MÖLNÄL

8. BAJO EL NO.: 233

9. SELLO: NOTARIO PUBLICO EN MÖLNÄL

10. FIRMADO BENGT LION

LA TRADUCTORA OFICIAL

Helena Uribe de Lemoine

HELENA URIBE DE LEMOINE



NO ASUME
RESPONSABILIDAD
DEL TEXTO

1970 JAN 22 A 9:26
DEPT. DE LEGALIZACIONES
BOGOTA D.C.

MINISTERIO DE
RELACIONES
EXTERIORES

153184
Heleno Dabe
ESTADO DE LA UNIÓN
GOBIERNO DE LA UNIÓN
LAS FUENTES DE LA UNIÓN



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 Cr. 4ª 72-35

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 8983 DE FECHA 29 DE ENERO DE 2010, COPIA QUE EXFIDO CON DESTINO AL INTERESADO EN 16 HOJAS RUBRICADAS EN SUS MARGENES, LA CUAL CARECE DE NOTA DE REVOCATORIA, MODIFICACION O SUSTITUCION, PORTANTO SE PRESUME VIGENTE EL PODER EN ELLA CONTENIDO.

BOGOTA D.C. ENERO 29 DE 2010

RESOLUCION 01 DE 2010

POR LA NOTARIA SEXTA.



JAMIE VARGAS CHAMBO
NOTARIO ENCARGADO

CAVELIER

ABOGADOS

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

374

CESION

Yo, (nosotros) abajo firmado (s)

(1) Paul CARLSSON

domiciliado(s) en

(1) 4028 E. Appleseed Drive, Appleton, Wisconsin
59913, Estados Unidos de América

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

SERVILLETAS ENTREDoblADAS Y METODO PARA
ENTREDObLAR SERVILLETAS

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) Paul CARLSSON

of

1) 4028 E. Appleseed Drive, Appleton, Wisconsin 59913,
United States of America.

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

**INTERFOLDED NAPKINS AND METHOD FOR
INTERFOLDING NAPKINS**

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

Appleton

por/by

Paul CARLSSON

Firma/Signature



PG 135 2300 69

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

-/-


Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

RECIBO DE CAJA

No. 14 - 0067743

Bogotá D.C., Junio 27 de 2014 - 10:19:16

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	644039211	27/06/2014	7.425.000.00

*** 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. 14-139635- -00000-0000

Fecha: 2014-06-27 16:50:36 Dep. 2020 DIR NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve. 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 72

73

COLO: 11256-841-386-1

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 27 de 2014 - 10:19:19

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

- / -



RECIBO DE CAJA

No. 14 - 0067741

Bogotá D.C., Junio 27 de 2014 - 10:19:16

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	644039211	27/06/2014	7.425.000.00

*** Conceptos Pagados ***

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr. UNIDITARIO	Vr. CONCEPTO
4 50005-01-01	SOLICITUDES	1607 REIVINDICACION PATENTE UNITARIA ADICIONAL A LAS 10 INIC	31.000.00	124.000.00
				\$124.000.00

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

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 14-139635-00000-0000

Fecha: 2014-06-27 16:50:36 Dep. 2020 DIR. NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 73

Celo: 11256 - 841 - 386 1

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 27 de 2014 - 10:19:18

 Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA		SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO DIVISION DE NUEVAS CREACIONES EXTRACTO PARA PUBLICACIÓN SOLICITUD FASE NACIONAL PCT	
(21) N° de solicitud: (22) Fecha de solicitud: (30) Prioridad (31) Prioridad (32) Fecha (33) País 13/341,219 2011/12/30 US		(51) Int Cl: (71) Solicitante(s) (72) Inventor(es) (74) Apoderado: A47K 010/042 SCA HYGIENE PRODUCTS AB PAUL CARLSSON LUZ CLEMENCIA DE PAEZ	
(85) Fecha limite inicio fase nacional: (86) Datos relativos a la presentación de la solicitud PCT Fecha de presentación de la solicitud: No. de solicitud PCT/SE2012/051135 2014/07/30 2012/10/23		(87) Publicación internacional Fecha: N° publicación: 2013/07/04 WO 2013/100841	
(54) Titulo: SERVILLETAS ENTREDOBLADAS Y METODO PARA ENTREDOBLAR SERVILLETAS			

Resumen:

La invención se relaciona con una servilleta rectangular de servilletas rectangulares entredobladas que comprende una pluralidad de servilletas, comprendiendo cada servilleta en la pila un primer doblez en una primera dirección, y un segundo doblez en una segunda dirección perpendicular a la primera dirección. El primer doblez divide la servilleta en una parte más pequeña y una parte más grande, donde el área de la parte más pequeña es de entre 1/5 y 1/2 del área de la parte más grande y con la parte más pequeña de la servilleta colocada sobre el exterior de la servilleta doblada. Las servilletas se arreglan en la pila con los primeros dobleces arreglados en una secuencia alternada a lo largo de lados paralelos opuestos de la pila de modo que cada servilleta se arregle con el primer doblez opuesto al primer doblez de cualquier servilleta adyacente en la pila.

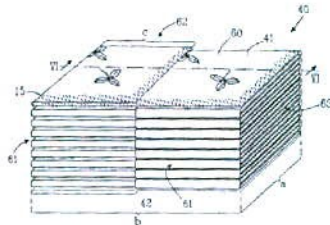


Fig. 5

73

PATENTE DE INVENCION ☐

MODELO DE UTILIDAD ☐

Art 33 Decisión 486/00

☐	Indicación que se solicita una patente.	SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO  No. 14-139635-00000-0000 Fecha: 2014-06-27 16:50:36 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI Act. 411 PRESENTACION Folios: 72 73
☐	Datos de identificación del solicitante o de:	
☐	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 ☐	