

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:98593

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/14-139371

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO

en ejercicio de sus facultades legales, en especial de las conferidas en el numeral 26 del artículo 3° del Decreto 4886 de 2011, y

CONSIDERANDO:

PRIMERO: Que mediante escrito radicado en esta Superintendencia el 27 de junio de 2014, con el N° 14-139371-00000-0000, por la(s) sociedad(es) Sicpa Holding SA, entró a fase nacional la solicitud de patente de invención titulada “MÉTODO Y SISTEMA PARA CONTROLAR EL EMBALAJE DE ARTÍCULOS EN UNA LÍNEA DE PRODUCCIÓN/DISTRIBUCIÓN”, que corresponde a la solicitud internacional PCT/EP2012/073478 del 23 de noviembre de 2012.

SEGUNDO: Que el extracto de esta solicitud fue publicado en la Gaceta de la Propiedad Industrial N° 699 del 10 de julio de 2014, sin que se hubieran presentado oposiciones por parte de terceros.

TERCERO: Que realizado el examen de fondo mediante Oficio N° 9930, notificado por fijación en lista el 25 de agosto de 2015, se requirió a la solicitante en los términos del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina para que presentara respuesta a las observaciones de carácter técnico, relacionadas con la patentabilidad o cumplimiento de los requisitos establecidos por esta Decisión para la concesión de la patente.

CUARTO: Que la solicitante mediante escrito radicado bajo el N° 14-139371-00003-0000 del 05 de noviembre de 2015, respondió oportunamente el requerimiento formulado y presentó nueva(s) reivindicación(es) 1 a 14 que reemplaza(n) las originalmente presentadas, atendiendo de esta manera las observaciones efectuadas en el examen de fondo. Se aceptó el nuevo capítulo reivindicatorio presentado, comoquiera que se ajusta a las prescripciones contenidas en el artículo 34 de la Decisión 486.

QUINTO: Que en virtud de lo dispuesto en el artículo 14 de la Decisión 486 expedida por la Comisión de la Comunidad Andina “*Los países miembros otorgarán patentes para las invenciones, sean de producto o de procedimiento, en todos los campos de la tecnología, siempre que sean nuevas, tengan nivel inventivo y sean susceptibles de aplicación industrial.*”

SEXTO: Que las reivindicaciones 1 a 14 no cumplen con el requisito de novedad. Lo anterior, de acuerdo con las siguientes consideraciones:

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:98593

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/14-139371

6.1. Objeto de la invención.

El problema técnico consiste en la necesidad de suministrar un método y un sistema para controlar artículos manufacturados dentro de una línea de embalaje o distribución con el fin de establecer la cantidad de productos fabricados, empacados y distribuidos; evitando la pérdida de información de la identificación del producto a causa de bloqueos en la línea de producción o deterioro de los mismos. Para resolver este problema técnico, se presenta un método para controlar artículos en una línea de producción/distribución, los artículos se transportan dispuestos de acuerdo con una disposición dada a lo largo de una trayectoria de transporte de la línea; a través de una zona de lectura hacia un dispositivo recolector que puede operarse para recolectar los artículos recibidos desde la zona de lectura para formar un lote de un número N dado de tales artículos, cada artículo transportado se marca con un identificador de artículo único que incluye datos de identificación de artículo únicos del artículo, el dispositivo recolector incluye un sensor que puede operarse para detectar que un lote de N artículos se ha formado y distribuir una señal de lote correspondiente a un controlador, el dispositivo recolector además puede operarse para distribuir un lote de N artículos recolectados hacia un dispositivo de embalaje conectado al controlador, el dispositivo de embalaje puede operarse para empacar el lote de N artículos distribuidos por el dispositivo recolector dentro de un embalaje por lote marcado con un identificador de embalaje por lote que incluye datos de identificación de embalaje por lote para formar un lote empacado y distribuir el lote empacado, caracterizado porque comprende las etapas de: leer al menos un identificador único en al menos uno de los artículos que corresponden al menos a una posición dada dentro de la zona lectora por medio de un primer lector, el primer lector se conecta al controlador y envía la primera señal de lector correspondiente al controlador; extraer cada dato de identificación de artículo único desde la primera señal de lector recibida de acuerdo con un orden que corresponde a la disposición dada de los artículos y la posición dada por medio del controlador; almacenar secuencialmente en una memoria conectada al controlador, para formar una lista de datos de identificación de artículos únicos, cada dato de identificación de artículo único extraído desde la primera señal de lector de acuerdo con el orden y posición, por medio del controlador; tras la distribución de una señal de lote por el sensor, distribuir el lote de N artículos recolectado por el recolector al dispositivo de embalaje, empacar el lote distribuido dentro de un embalaje por lote y distribuir el lote empacado correspondiente, y leer el identificador de embalaje por lote en el embalaje por lote del lote empacado distribuido por el dispositivo de embalaje por medio de un segundo lector conectado al controlador, el segundo lector envía la segunda señal de lector correspondiente al controlador; extraer un dato de identificación de embalaje por lote desde la segunda señal de lector recibida, y recuperar en la lista, de acuerdo con el orden y posición, los datos de identificación de artículos únicos que corresponden a al menos uno de los

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:98593

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/14-139371

artículos N en el lote empacado distribuido por el dispositivo de embalaje, por medio del controlador; y almacenar en la memoria los datos de identificación de embalaje por lote extraídos asociados con los datos de identificación de artículos únicos recuperados, por medio del controlador. Asimismo, se presenta un sistema para controlar artículos en una línea de producción/distribución, caracterizado por incluir un primer lector conectado al controlador, una memoria, un sensor, un dispositivo de embalaje y un segundo lector conectado al controlador.

6.2. Determinación del estado de la técnica.

La fecha para determinar el estado de la técnica es el 28 de noviembre de 2011, que corresponde a la fecha de presentación de la solicitud de cual se invoca prioridad.

Consultadas las fuentes de información con que se cuenta, se encontró (encontraron) el (los) siguiente(s) documento(s) que anticipa(n) el objeto de esta solicitud

Ítem	Documento	Título	Fecha de publicación
D1	US 2008/0121537	"System and method for packaging of mass-fabricated custom items"	29/Mayo/2008

El documento D1¹ enseña un sistema para empaque de artículos en masa-personalizados que incluye un sistema computarizado incluyendo una base de datos que contiene información de identificación única para cada artículo; (2) un aparato de identificación del contenedor exterior que aplica la información de identificación del artículo recibido de la base de datos para cada contenedor exterior en una pluralidad de contenedores exteriores; (3) un aparato de identificación de paquete interior que aplica la información de identificación del artículo recibida de la base de datos para cada paquete interior en una pluralidad de paquetes de interiores; y (4) un aparato de llenado de paquete interior que llena cada paquete interior con un artículo específico adaptado al paquete interior por la información de identificación del artículo recibida a partir de la base de datos (Pág. 1, Fl. 1, resumen).

6.3. Novedad.

Según lo dispuesto en el artículo 16 de la Decisión 486:

"Una invención se considerará nueva cuando no está comprendida en el estado de la técnica.

1 <https://docs.google.com/viewer?url=patentimages.storage.googleapis.com/pdfs/US20080121537.pdf>

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:98593

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/14-139371

El estado de la técnica comprenderá todo lo que haya sido accesible al público por una descripción escrita u oral, utilización, comercialización o cualquier otro medio antes de la fecha de presentación de la solicitud de patente o, en su caso, de la prioridad reconocida”.

En el presente caso, el método reclamado en la solicitud no es nuevo, teniendo en cuenta que la reivindicación 1 está referida a un: *“Método para controlar artículos en una línea de producción/distribución (2), los artículos se transportan dispuestos y mantenidos de acuerdo con una disposición dada a lo largo de una trayectoria de transporte de la línea a través de una zona de lectura (4) hacia un dispositivo recolector (7) que recolecta los artículos recibidos desde la zona de lectura para formar un lote (8)...”* (Ver página 10 del radicado N° 14-0139371-00003-0000).

La siguiente tabla presenta la comparación entre las características técnicas esenciales de la solicitud estudiada, mencionadas en la reivindicación 1, y las reveladas en el (los) documento(s) D1 que representa(n) el estado de la técnica:

Tabla 1

Características esenciales	D1
Leer un identificador único en los artículos que corresponden a una posición dada dentro de la zona lectora por medio de un primer lector (11), el primer lector se conecta al controlador y envía la primera señal de lector correspondiente al controlador.	En el paso (S702), los artículos a ser empacados son presentados al aparato de captación y colocación (156) en los discos de RFID (155). En el paso (S704), una etiqueta RFID de cada disco (155) se lee para obtener la identificación (ID) de la información. En el paso (S706), la información de ID se envía a través de la LAN al aplicador de etiqueta de caja (106), a la impresora de bolsa (130), y las impresoras de literatura (216) (Pág. 9, Fl. 26, Párr. 0096). Un diagrama de bloques simplificado de un sistema de procesamiento de datos o sistema computarizado (600) que puede usarse para proporcionar un control general del sistema de empaque (100). El sistema computarizado (600) incluye típicamente al menos un procesador (602) que se comunica con una serie de dispositivos periféricos a través de un subsistema bus (604). Estos dispositivos periféricos suelen incluir un subsistema de almacenamiento (606) (subsistema de memoria (608) y subsistema de almacenamiento de archivos (614)), un conjunto de dispositivos de interfaz de usuario de entrada y salida (618), y una interfaz de red externa (616), incluyendo la red telefónica pública conmutada. Esta interfaz se muestra esquemáticamente como "módems e interfaces de red" bloque (616), y está acoplada a los dispositivos de interfaz correspondientes en otros sistemas informáticos o de procesamiento de datos a través de una interfaz de red de comunicación (624), que incluye una interfaz con la red de área local (LAN). El sistema computarizado (600) puede ser un terminal o un computador personal de gama baja, o un computador personal de alta gama, estación de trabajo o computador central (Pág. 8,

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:98593

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/14-139371

Extraer cada dato de identificación de artículo único desde la primera señal de lector recibida de acuerdo con un orden que corresponde a la disposición dada de los artículos y la posición dada, por medio del controlador.	Fl. 25, Párr. 0087). La interfaz de red de comunicaciones (624) recibe información escaneada de etiquetas de la caja y las inscripciones de bolsa a través de uno o más escáneres ópticos (620) (por ejemplo, escáneres de códigos de barras), así como información de identificación leídos por un receptor RFID (621) de los discos RFID (155), y comunica dicha información a una base de datos en el subsistema de memoria (608) a través de la LAN (Pág. 8, Fl. 25, Párr. 0091). El uno o más escáneres (620) son empleados para escanear los medios de identificación asociados con una pieza de trabajo (por ejemplo, los códigos de barras impresos en las etiquetas de la caja y en las bolsas), y proporcionan el conjunto de información al computador o al sistema de procesamiento de datos (600) para su posterior procesamiento (Pág. 8, Fl. 25, Párr. 0092). En los pasos (S203), (S204) y (S211), la información del usuario requerida es recuperada, a través de la LAN, desde la base de datos en el subsistema de memoria (608) e impresa en las etiquetas de la caja, las inscripciones de bolsa, y la literatura, respectivamente. La información impresa puede incluir ventajosamente códigos de barras que se utilizan en operaciones de escaneado de ID posteriores. Cada bolsa se llena con uno o más artículos con información de identificación correspondiente, y luego son selladas (pasos (S205)-(S208)), y las cadenas de bolsa se cortan de acuerdo con los grupos predeterminados (S209) (Pág. 9, Fl. 26, Párr. 0097). En el paso (S209), la cadena continua de bolsas (800) es cortada en tiras de bolsa predeterminadas (900) que contienen un número predeterminado de bolsas periféricamente conectadas (802). El número de bolsas (802) en cada tira (900) se corresponde con el número de bolsas (802) asignadas a cada grupo o subgrupo predeterminado, en conformidad con la información proporcionada por el sistema computarizado a través de la LAN. Las bolsas (802) en cada tira cortada (900) están conectadas y ordenadas en una secuencia predefinida. Por lo tanto, cada tira (900) contiene bolsas (802) que pertenecen al mismo grupo o subgrupo predefinido, y dentro de cada grupo, las bolsas (802) están secuencialmente en el orden correcto (Pág. 7, Fl. 22, Párr. 0082).
Almacenar secuencialmente en una memoria conectada al controlador, para formar una lista (15) de datos de identificación de artículo únicos, cada dato de identificación de artículo único extraído desde la primera señal de lector de acuerdo con el orden y posición, por medio del controlador.	El método (200), incluye en el paso (S222) crear una base de datos que incluye una pluralidad de información de identificación del artículo. Por ejemplo, la base de datos puede incluir, pero no se limita a, (a) información de identificación del artículo único para cada elemento en masa o personalizado, (b) agrupar información del artículo identificando un grupo predefinido de artículos a los que pertenece cada elemento único, y (c) definir una secuencia de información de artículos predeterminada para los elementos de cada grupo (Pág. 6, Fl. 23, Párr. 0073).
Tras la distribución de una señal de lote por el sensor,	En el paso (S230), los contenedores exteriores son emparejados y llenados con al menos dos artículos. Los artículos colocados en el

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:98593

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/14-139371

distribuir el lote de N artículos recolectados por el recolector al dispositivo de embalaje, empacar el lote distribuido dentro de un embalaje por lote y distribuir el lote empacado correspondiente.	empaques exterior están asociados con el paquete exterior por la información de identificación del artículo. Cada artículo representa un artículo configurado de forma única y el orden de ubicación del artículo en los paquetes exteriores son relacionados con una secuencia de uso. Así, cada contenedor exterior puede ser presentado para su carga con uno o más, preferiblemente dos o más, artículos distintos (Pág. 6, Fl. 23, Párr. 0076). Los pasos (S226) y (S228) pueden ser incluidos en el método de fabricación (200). En el paso (S226), se proporcionan paquetes interiores y están asociados con información de identificación del artículo de la base de datos. En el paso (S228), cada paquete interior de la pluralidad de paquetes interiores puede ser llenado con al menos un elemento, preferiblemente dos elementos. Los artículos colocados en el paquete interior están asociados con el paquete interior por la información de identificación del artículo. Cada artículo representa un artículo configurado de forma única y el orden de ubicación del artículo en la serie de paquetes interiores que está relacionada con una secuencia de uso. Los paquetes interiores se cargan en contenedores exteriores que tienen información de identificación del artículo correspondiente (Pág. 6, Fl. 23, Párr. 0077).
Leer el identificador de embalaje por lote en el embalaje por lote del lote empacado distribuido por el dispositivo de embalaje por medio de un segundo lector conectado al controlador, el segundo lector envía la segunda señal de lector correspondiente al controlador.	En los pasos (S708) y (S710), la información de identificación en cada caja y en cada bolsa es leída, y en el paso (S714) se determina si la información de identificación de la bolsa coincide con la información de identificación de la caja presentada (Pág. 9, Fl. 26, Párr. 0097). La interfaz de red de comunicaciones (624) recibe información escaneada de etiquetas de la caja y las inscripciones de bolsa a través de uno o más escáneres ópticos (620) (por ejemplo, escáneres de códigos de barras), así como información de identificación leída por un receptor RFID (621) de los discos RFID (155), y comunica dicha información a una base de datos en el subsistema de memoria (608) a través de la LAN (Pág. 8, Fl. 25, Párr. 0091). El uno o más escáneres (620) son empleados para escanear los medios de identificación asociados con una pieza de trabajo (por ejemplo, los códigos de barras impresos en las etiquetas de la caja y en las bolsas), y proporcionan el conjunto de información al computador o al sistema de procesamiento de datos (600) para su posterior procesamiento (Pág. 8, Fl. 25, Párr. 0092).
Extraer un dato de identificación de embalaje por lote desde la segunda señal de lector recibida, y recuperar en la lista, de acuerdo con el orden y posición, los datos de identificación de artículos únicos que corresponden a los artículos N en el lote empacado distribuido por el dispositivo de embalaje, por	En los pasos (S708) y (S710), la información de identificación en cada caja y en cada bolsa es leída, y en el paso (S714) se determina si la información de identificación de la bolsa coincide con la información de identificación de la caja presentada (Pág. 9, Fl. 26, Párr. 0097). En los pasos (S203), (S204) y (S211), la información del usuario requerida es recuperada, a través de la LAN, desde la base de datos en el subsistema de memoria (608) e impresa en las etiquetas de la caja, las inscripciones de bolsa, y la literatura, respectivamente. La información impresa puede incluir ventajosamente códigos de barras que se utilizan en operaciones de escaneo de ID posteriores. Cada bolsa se llena con uno o más artículos con información de identificación correspondiente, y luego son selladas (pasos (S205)-(S208)), y las

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:98593
Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/14-139371

medio del controlador.	cadenas de bolsa se cortan de acuerdo con los grupos predeterminados (S209) (Pág. 9, Fl. 26, Párr. 0097).
Almacenar en la memoria los datos de identificación de embalaje por lote extraídos asociados con los datos de identificación de artículos únicos recuperados, por medio del controlador.	La interfaz de red de comunicaciones (624) recibe información escaneada de etiquetas de la caja y las inscripciones de bolsa a través de uno o más escáneres ópticos (620) (por ejemplo, escáneres de códigos de barras), así como información de identificación leídos por un receptor RFID (621) de los discos RFID (155), y comunica dicha información a una base de datos en el subsistema de memoria (608) a través de la LAN (Pág. 8, Fl. 25, Párr. 0091). El uno o más escáneres (620) son empleados para escanear los medios de identificación asociados con una pieza de trabajo (por ejemplo, los códigos de barras impresos en las etiquetas de la caja y en las bolsas), y proporcionan el conjunto de información al computador o al sistema de procesamiento de datos (600) para su posterior procesamiento (Pág. 8, Fl. 25, Párr. 0092).

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del método de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en el (los) documento(s) D1, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

Por su parte, las reivindicaciones dependientes 2 a 7 no mencionan alguna característica que haga nuevo el método de la reivindicación 1, por lo tanto, tampoco cumplen con lo establecido en el mencionado artículo 16 de la Decisión 486.

De la misma forma, el sistema reclamado en la solicitud no es nuevo, teniendo en cuenta que la reivindicación 8 está referida a un: *“Sistema para controlar artículos en una línea de producción/distribución (2), que comprende medios de transporte (3) que transportan artículos dispuestos y mantenidos de acuerdo con una disposición dada a lo largo de una trayectoria de transporte de la línea a través de una zona de lectura (4) hacia un dispositivo recolector (7)...”* (Ver página 13 del radicado N° 14-0139371-00003-0000).

Tabla 2

Características esenciales	D1
Un primer lector (11) conectado al controlador.	La interfaz de red de comunicaciones (624) recibe información escaneada de etiquetas de la caja y las inscripciones de bolsa a través de uno o más escáneres ópticos (620) (por ejemplo, escáneres de códigos de barras), así como información de identificación leídos por un receptor RFID (621) de los discos RFID (155), y comunica dicha información a una base de datos en el subsistema de memoria (608) a través de la LAN (Pág. 8, Fl. 25, Párr. 0091).
Un controlador.	Un diagrama de bloques simplificado de un sistema de procesamiento de datos o sistema computarizado (600) que puede usarse para proporcionar un control general del sistema de empaque (100). El sistema computarizado (600) incluye típicamente al menos un procesador (602) que se comunica con una serie de

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:98593

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/14-139371

	dispositivos periféricos a través de un subsistema bus (604). Estos dispositivos periféricos suelen incluir un subsistema de almacenamiento (606) (subsistema de memoria (608) y subsistema de almacenamiento de archivos (614)), un conjunto de dispositivos de interfaz de usuario de entrada y salida (618), y una interfaz de red externa (616), incluyendo la red telefónica pública conmutada. Esta interfaz se muestra esquemáticamente como "módems e interfaces de red" bloque (616), y está acoplada a los dispositivos de interfaz correspondientes en otros sistemas informáticos o de procesamiento de datos a través de una interfaz de red de comunicación (624), que incluye una interfaz con la red de área local (LAN). El sistema computarizado (600) puede ser un terminal o un computador personal de gama baja, o un computador personal de alta gama, estación de trabajo o computador central (Pág. 8, Fl. 25, Párr. 0087). El PLC (626) se utiliza para controlar el funcionamiento de los tres transportadores (120), (122), (126) por medio de transportadores (630), y las varias estaciones o celdas funcionales a través de estaciones embalaje (632) (Pág. 8, Fl. 25, Párr. 0091).
Una memoria conectada al controlador.	El subsistema de almacenamiento (606) mantiene la programación básica requerida y los datos de construcción. Los módulos de programa empleados en la presente invención típicamente se almacenan en el subsistema de almacenamiento (606). El subsistema de almacenamiento (606) comprende típicamente un subsistema de memoria (608) y subsistema de almacenamiento de archivos (614) (Pág. 8, Fl. 25, Párr. 0089).
Un dispositivo de embalaje (12).	El PLC (626) se utiliza para controlar el funcionamiento de los tres transportadores (120), (122), (126) por medio de transportadores (630), y las varias estaciones o celdas funcionales a través de estaciones embalaje (632) (Pág. 8, Fl. 25, Párr. 0091).
Un segundo lector conectado al controlador.	La interfaz de red de comunicaciones (624) recibe información escaneada de etiquetas de la caja y las inscripciones de bolsa a través de uno o más escáneres ópticos (620) (por ejemplo, escáneres de códigos de barras), así como información de identificación leídos por un receptor RFID (621) de los discos RFID (155), y comunica dicha información a una base de datos en el subsistema de memoria (608) a través de la LAN (Pág. 8, Fl. 25, Párr. 0091).

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del sistema de la reivindicación 8 habían sido divulgadas previamente en el (los) documento(s) D1, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

Por su parte, las reivindicaciones dependientes 9 a 14 no mencionan alguna característica que haga nuevo el sistema de la reivindicación 8, por lo tanto, tampoco cumplen con lo establecido en el mencionado artículo 16 de la Decisión 486.

En base a los argumentos que indican “(...) las expresiones consideradas por el examinador como resultados a alcanzar en las reivindicaciones 8 a 14, se indican que estas han sido modificadas con el fin de que puedan ser reconocidas como características técnicas de los elementos técnicos que hacen parte del sistema (...)”; es preciso recordar que, un producto (sistema, dispositivo, mecanismo, aparato, etc.) debe

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:98593

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/14-139371

ser reivindicado por sus características técnicas tangibles (partes mecánicas, eléctricas, electrónicas y/o su relación técnica) las cuales deben diferenciarlo del estado de la técnica y resolver el problema técnico propuesto; por su parte, las características técnicas funcionales pueden acompañar una característica técnica tangible con el fin de ofrecer claridad al objeto reclamado. Por lo tanto, las modificaciones realizadas a las reclamaciones 8 a 14 no revelan nuevos aspectos a las características técnicas tangibles, por el contrario hacen parte de las funcionalidades, las cuales no le proporcionan novedad y/o nivel inventivo al objeto de la reivindicación.

Asimismo, respecto a los comentarios que señalan que “(...) cada uno de los datos de identificación de artículos recolectados, extraídos de acuerdo con dicho ordenamiento y posición dentro de la zona de lectura es almacenado secuencialmente en una memoria como una lista de datos de identificación. Como resultado, hay asociaciones uno-a-uno entre las posiciones (rango) en la lista y posiciones de artículos en línea (...) esto permite la asociación correcta y eficiente, en la memoria, del identificador de embalaje por lote con las piezas de datos de identificación de artículo únicas de los artículos dentro del lote empacado (...)”; es oportuno indicar que, el documento del estado de la técnica D1 revela todos los pasos del método y partes del sistema propuestos en el pliego reivindicatorio, tal como fue demostrado en anterior análisis de novedad; el mencionado documento D1 revela que uno o más escáneres (620) son empleados para escanear los medios de identificación asociados con una pieza de trabajo (por ejemplo, los códigos de barras impresos en las etiquetas de la caja y en las bolsas), y proporcionan el conjunto de información al computador o al sistema de procesamiento de datos (600) para su posterior procesamiento (Pág. 8, Fl. 25, Párr. 0092). En el paso (S209), la cadena continua de bolsas (800) es cortada en tiras de bolsa predeterminadas (900) que contienen un número predeterminado de bolsas periféricamente conectadas (802). El número de bolsas (802) en cada tira (900) se corresponde con el número de bolsas (802) asignadas a cada grupo o subgrupo predeterminado, en conformidad con la información proporcionada por el sistema computarizado a través de la LAN. Las bolsas (802) en cada tira cortada (900) están conectadas y ordenadas en una secuencia predefinida. Por lo tanto, cada tira (900) contiene bolsas (802) que pertenecen al mismo grupo o subgrupo predefinido, y dentro de cada grupo, las bolsas (802) están secuencialmente en el orden correcto (Pág. 7, Fl. 22, Párr. 0082). El método (200), incluye en el paso (S222) crear una base de datos que incluye una pluralidad de información de identificación del artículo. Por ejemplo, la base de datos puede incluir, pero no se limita a, (a) información de identificación del artículo único para cada elemento en masa o personalizado, (b) agrupar información del artículo identificando un grupo predefinido de artículos a los que pertenece cada elemento único, y (c) definir una secuencia de información de artículos predeterminada para los elementos de cada grupo (Pág. 6, Fl. 23, Párr. 0073). Por lo tanto, se evidencia que el documento D1 extrae de forma ordenada cada uno de los datos de identificación de los productos, conservando la

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No:98593

Por la cual se deniega una patente de invención

Rad. PCT/14-139371

posición de cada uno de dichos elementos y posteriormente son almacenados en un sistema computarizado.

En conclusión, teniendo en cuenta que los argumentos de la solicitante no desvirtúan de manera alguna las objeciones a la patentabilidad ya sustentada, el Superintendente de Industria y Comercio,

RESUELVE:

ARTÍCULO PRIMERO: Denegar la patente de invención a la creación titulada “MÉTODO Y SISTEMA PARA CONTROLAR EL EMBALAJE DE ARTÍCULOS EN UNA LÍNEA DE PRODUCCIÓN/DISTRIBUCIÓN”.

ARTÍCULO SEGUNDO: Notificar el contenido de la presente resolución a la(s) sociedad(es) Sicpa Holding SA, advirtiéndole(s) que contra ella procede el recurso de reposición, ante el Superintendente de Industria y Comercio, el cual podrá ser interpuesto en el momento de la notificación o dentro de los diez (10) días hábiles siguientes a ella.

NOTIFÍQUESE Y CÚMPLASE

Dada en Bogotá D.C., el 18 Dic 2015

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO,



PABLO FELIPE ROBLEDO DEL CASTILLO

Doctor(a)

CAROLINA MERCEDES DAZA MONTALVO, NOTIFICACIONES@CLARKEMODET.COM.CO

Elaboró: Diego Gonzalez Castillo
Revisó: Angelica Maria Ramirez
Revisó: Jose Luis Salazar Lopez
Aprobó: José Luis Londoño FernÁndez