

ЗАКЛЮЧЕНИЕ
коллегии
по результатам рассмотрения возражения заявления

Коллегия в порядке, установленном пунктом 3 статьи 1248 части четвертой Гражданского кодекса Российской Федерации, введенной в действие с 1 января 2008 г. Федеральным законом от 18 декабря 2006 г. №231-ФЗ, в редакции Федерального закона от 12.03.2014 №35-ФЗ «О внесении изменений в части первую, вторую и четвертую Гражданского кодекса Российской Федерации и отдельные законодательные акты Российской Федерации», и Правилами подачи возражений и заявлений и их рассмотрения в Палате по патентным спорам, утвержденными приказом Роспатента от 22.04.2003 № 56, зарегистрированным в Министерстве юстиции Российской Федерации 08.05.2003 № 4520 (далее – Правила ППС), рассмотрела возражение ДАНИЕЛЛИ ЭНД К° ОФФИЧИНЕ МЕККАНИКЕ С.П.А., Италия (далее – лицо, подавшее возражение), поступившее 01.08.2018, против выдачи патента Российской Федерации на изобретение №2636208, при этом установлено следующее.

Патент Российской Федерации №2636208 на изобретение «Установка для изготовления и упаковки стальных прутков и профилей» выдан по заявке №2014116409/02 с приоритетом от 03.01.2012 на имя СМС МЕЕР С.П.А., Италия (далее - патентообладатель) со следующей формулой изобретения:

«1. Способ изготовления стального проката в виде полос или прутков и профилей, включающий следующие этапы:

прокатка полос, прутков или профилей (1) неопределенной длины,

отделение скрапа полос, прутков или профилей (1),

отклонение полос, прутков или профилей (1),

разрезание указанных полос, прутков или профилей (1) на части (1а, 1б), имеющие по меньшей мере первую фиксированную длину (LH),

транспортирование частей полос, прутков или профилей с изменением скорости посредством устройства (7) для изменения скорости, к по меньшей мере двум вращающимся цилиндрам (8a, 8b),

при этом каждый из по меньшей мере двух вращающихся цилиндров (8a, 8b) имеет внешнюю поверхность, в которой выполнены пазы или гнезда (18), которые во время вращения проходят из верхнего положения, в котором пазы или гнезда (18) принимают части (1a, 1b) полос, прутков или профилей в нижнее положение, в котором пазы или гнезда (18) выгружают части (1a, 1b) полос, прутков или профилей,

причем пазы или гнезда (18) имеют вторую фиксированную длину (L), большую, чем указанная первая фиксированная длина (LH), и большую, чем серийная длина полос, прутков или профилей,

указанные части (1a, 1b) полос, прутков или профилей транспортируют посредством устройства изменения скорости в установленном скоростном режиме, с обеспечением возможности размещения указанных частей в соответствующие пазы или гнезда (18) при условии, что пазы или гнезда (18) в верхнем положении принимают части (1a, 1b) полос, тогда как пазы или гнезда (18) в нижнем положении выгружают части (1a, 1b) полос, ранее принятые в верхнем положении, на по меньшей мере одну холодильную плиту (13),

при этом каждый вращающийся цилиндр (8a, 8b) связывают с отдельным устройством (7) для изменения скорости, с обеспечением возможности приема указанными пазами или гнездами (18) разных вращающихся цилиндров (8a, 8b) указанных частей (1a, 1b) полос, прутков или профилей с разными скоростями в зависимости от принадлежности указанных пазов или гнезд (18) одному первому (8a) или по меньшей мере одному второму вращающемуся цилиндру (8b), при этом задержание указанных частей (1a, 1b) полос в направлении, перпендикулярном направлению вращения указанных цилиндров (8a, 8b), производят в разные

моменты по отношению к соответствующему цилиндру для исключения нахлеста полос, прутков или профилей при выгрузке на холодильную плиту, отличающийся тем, что указанные части (1a, 1b) стального проката в виде полос, прутков или профилей имеют одинаковые положения внутри указанных гнезд (18) для указанного первого вращающегося цилиндра (8a) и для указанного второго вращающегося цилиндра (8b), так что указанные части (1a, 1b) расположены в указанных пазах или гнездах (18) всегда в одних и тех же положениях, при этом используют первое устройство (7) для изменения скорости, установленное перед соответствующим первым вращающимся цилиндром (8a), которое сначала поддерживает такую скорость соответственной указанной первой части (1a), которая обеспечивает возможность размещения вышеупомянутой первой части (1a) в первом гнезде (18) первого вращающегося цилиндра (8a), тогда как второе устройство (7) для изменения скорости, установленное перед соответствующим вторым вращающимся цилиндром (8b), поддерживает такую скорость соответственной указанной второй части (1b), при которой указанная вторая часть (1b) может быть размещена во втором гнезде (18) второго вращающегося цилиндра (8b), которое приближено или близко к соответствующему первому гнезду (18) первого вращающегося цилиндра (8a), причем отстоит от него с исключением нахлеста первых и вторых указанных частей (1a, 1b) при выгрузке на холодильную плиту (13).

2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что указанные части (1a, 1b) проката в виде полос, прутков или профилей направляют, соответственно и поочередно, в первый (8a) и во второй вращающийся цилиндр (8b).

3. Способ по п. 1, отличающийся тем, что указанные части (1a, 1b) перемещают от первого седла (19) ко второму седлу (20), смежному с указанным первым седлом (19) холодильной плиты (13).

4. Способ по п. 3, отличающийся тем, что этап перемещения указанных частей (1a, 1b) с указанного первого седла (19) на указанное второе седло

(20), смежное с указанным первым седлом (19) холодильной плиты (13) производят только после выгрузки по меньшей мере одной указанной части (1a, 1b) из каждого вращающегося цилиндра (8a, 8b).

5. Способ по п. 1, отличающийся тем, что указанные части (1a, 1b), которые выгружают из указанных вращающихся цилиндров (8a, 8b) и которые передвигают на указанную холодильную плиту (13), перемещают к соответствующим выравнивающим валкам (9), в которых указанные части (1a, 1b) удерживают на месте для загрузки на участок (10) обертывания, на участок (11) обвязывания и на участок (12) упаковки.

6. Способ по п. 5, отличающийся тем, что некоторые из указанных частей (1a) располагают с впускной стороны указанных выравнивающих валков (9), а другие части (1b) - с выпускной стороны указанных выравнивающих валков (9), с возможностью одновременного образования по меньшей мере двух пакетов полос на участке (10) обертывания.

7. Способ по п. 1, отличающийся тем, что посредством указанного устройства (7) для изменения скорости поддерживают скорость перемещения соответствующих указанных частей (1b) проката, обеспечивающую возможность размещения указанных соответствующих частей (1b) в пазах или гнездах (18) по меньшей мере одного первого вращающегося цилиндра (8b), которые приближены или близки к пазам или гнездам (18) по меньшей мере одного второго вращающегося цилиндра (8th), причем отстоят от них с исключением нахлеста указанных частей (1a, 1b) на холодильной плите (13).

8. Способ по п. 1, отличающийся тем, что указанные первые части (1a) и указанные вторые части (1b) размещают внутри одного и того же паза или гнезда (18) указанного вращающегося цилиндра (8a, 8b).

9. Способ по одному из пп. 1-8, отличающийся тем, что первый паз или гнездо (18) первого вращающегося цилиндра (8a), а затем второй паз или

гнездо (18) второго вращающегося цилиндра (8b) загружают циклически и поочередно».

Против выдачи данного патента в соответствии пунктом 2 статьи 1398 упомянутого выше Гражданского кодекса, было подано возражение, мотивированное несоответствием изобретения по независимому пункту 1 формулы оспариваемого патента условиям патентоспособности «промышленная применимость» и «новизна».

В возражении отмечено, что изобретение по оспариваемому патенту не может быть признано соответствующим условию патентоспособности «промышленная применимость», ввиду того, что признаки независимого п. 1, а именно – «...указанные части (1a, 1b) стального проката в виде полос, прутков или профилей имеют одинаковые положения внутри указанных гнезд (18) для указанного первого вращающегося цилиндра (8a) и для указанного второго вращающегося цилиндра (8b), так что указанные части (1a, 1b) расположены в указанных пазах или гнездах (18) всегда в одних и тех же положениях...», являются неясными и допускают неоднозначную трактовку, поскольку непонятно, что именно подразумевается под одинаковым положением частей стального проката в гнездах, в частности не ясно, по к каким элементам каких объектов и в какой плоскости указанные части стального проката расположены одинаково. При этом, лицо, подавшее возражение указывает, что в описании указано лишь следующее в отношении данного признака: «Положение частей 1a, 1b полос внутри седел 18 одинаково для вращающегося цилиндра 8a и вращающегося цилиндра 8b. В частности, ожидается, что полосы 1a, 1b расположены в гнездах 18 каждого прокатного цилиндра соответственно 8a, 8b, всегда в одних и тех же положениях, таким образом, что, во время проведения выгрузки указанных полос 1a, 1b на плиту или холодильную платформу 13, они не перекрывают друг друга», т.е. данные сведения не позволяют сделать вывод о том, каким именно образом одинаково части полос расположены в гнездах цилиндров.

В возражении отмечено, что изобретение по оспариваемому патенту не может быть признано соответствующим условию патентоспособности «новизна», ввиду известности совокупности признаков независимого пункта 1 из международной заявки WO 2005/123292 A1, опубл. 29.12.2005 (далее - [1]). Согласно возражению признаки независимого пункта 1 известны также из международной заявки WO 2007/003331 A1, опубл. 11.01.2007 (далее – [2]) или из международной заявки WO 2006/092404 A1, опубл. 08.09.2006 (далее – [3]).

При этом, по мнению лица, подавшего возражение, зависимые пункты 2 – 4, 7, 9 известны из заявки [1] или из заявки [2], а зависимые пункты 5, 6, 8 из заявки [1], т.е. не соответствуют условию патентоспособности «изобретательский уровень».

Второй экземпляр возражения в установленном порядке был направлен в адрес патентообладателя.

На заседании коллегии 22.10.2018 по мотивам возражения был представлен отзыв патентообладателя.

В отзыве приводится подробный анализ мотивов возражения, а также источников информации [1] – [3]. При этом в отзыве указано на отсутствие в источниках информации [1] – [3], по меньшей мере, следующих признаков независимого пункта 1 «...с обеспечением возможности приема указанными пазами или гнездами (18) разных вращающихся цилиндров (8a, 8b) указанных частей (1a, 1b) полос, прутков или профилей с разными скоростями в зависимости от принадлежности указанных пазов или гнезд (18) одному первому (8a) или по меньшей мере одному второму вращающемуся цилиндру (8b), производят в разные моменты по отношению к соответствующему цилиндру...». Следовательно, по мнению патентообладателя, техническое решение по независимому пункту 1 не известно из указанных источников информации.

Лицом, подавшим возражение, 27.11.2018, представлен ответ на отзыв патентообладателя, в котором повторяются мотивы возражения, а также

указываются страницы описания источников информации [1] – [3], где раскрыты признаки, которые, по мнению заявителя неизвестны. Кроме того, к ответу на отзыв было приложено заключение специалиста, в котором он проанализировал признаки, отнесенные лицом подавшим возражение, к неясным, а также источники информации [1] – [3].

Изучив материалы дела и заслушав участников рассмотрения возражения, коллегия установила следующее.

С учетом даты международной подачи заявки (03.01.2013), по которой выдан оспариваемый патент, правовая база для оценки патентоспособности группы изобретений по указанному патенту включает Гражданский кодекс в редакции, действовавшей на дату международной подачи заявки (далее – Кодекс), Административный регламент исполнения Федеральной службой по интеллектуальной собственности, патентам и товарным знакам государственной функции по организации приема заявок на изобретение и их рассмотрения, экспертизы и выдачи в установленном порядке патентов Российской Федерации на изобретение, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29.10.2008 №327, зарегистрированный в Министерстве юстиции Российской Федерации 20.02.2009 №13413 (далее – Регламент).

Согласно пункту 1 статьи 1350 Кодекса изобретению предоставляется правовая охрана, если оно является новым, имеет изобретательский уровень и промышленно применимо.

Согласно пункту 2 статьи 1350 Кодекса изобретение является новым, если оно не известно из уровня техники. Изобретение имеет изобретательский уровень, если для специалиста оно явным образом не следует из уровня техники. Уровень техники включает любые сведения, ставшие общедоступными в мире до даты приоритета изобретения.

Согласно пункту 10.7.4.2 Регламента в разделе «Уровень техники»

приводятся сведения об известных заявителю аналогах изобретения с выделением из них аналога, наиболее близкого к изобретению (прототипа). В качестве аналога изобретения указывается средство того же назначения, известное из сведений, ставших общедоступными до даты приоритета изобретения.

Согласно подпункту 1 пункта 24.5.2 Регламента проверка новизны изобретения проводится в отношении всей совокупности признаков изобретения, содержащихся в независимом пункте формулы.

Согласно подпункту 1 пункта 24.5.3 Регламента изобретение явным образом следует из уровня техники, если оно может быть признано созданным путем объединения, изменения или совместного использования сведений, содержащихся в уровне техники, и/или общих знаний специалиста.

Согласно подпункту 2 пункта 24.5.3 Регламента проверка изобретательского уровня может быть выполнена по следующей схеме:

определение наиболее близкого аналога;

выявление признаков, которыми заявленное изобретение, охарактеризованное в независимом пункте формулы, отличается от наиболее близкого аналога (отличительных признаков); при наличии признаков, характеризующих иное решение, не считающееся изобретением, эти признаки не принимаются во внимание как не относящиеся к заявленному изобретению;

выявление из уровня техники решений, имеющих признаки, совпадающие с отличительными признаками рассматриваемого изобретения;

анализ уровня техники с целью подтверждения известности влияния признаков, совпадающих с отличительными признаками заявленного изобретения, на указанный заявителем технический результат.

Изобретение признается не следующим для специалиста явным образом

из уровня техники, если в ходе указанной выше проверки не выявлены решения, имеющие признаки, совпадающие с его отличительными признаками, или такие решения выявлены, но не подтверждена известность влияния этих отличительных признаков на указанный заявителем технический результат.

Согласно подпункту 1 пункта 26.3 Регламента при определении уровня техники общедоступными считаются сведения, содержащиеся в источнике информации, с которым любое лицо может ознакомиться само, либо о содержании которого ему может быть законным путем сообщено.

Согласно подпункту 2 пункта 26.3 Регламента датой, определяющей включение источника информации в уровень техники, для опубликованных патентных документов - является указанная на них дата опубликования.

Согласно пункту 4.9 Правил ППС при рассмотрении возражения, коллегия вправе предложить патентообладателю внести изменения в формулу изобретения в случае, если без внесения указанных изменений оспариваемый патент должен быть признан недействительными полностью, а при их внесении - может быть признан недействительными частично.

Изобретению по оспариваемому патенту предоставлена правовая охрана в объеме совокупности признаков, содержащихся в приведенной выше формуле.

В качестве ближайшего аналога устройства по независимому пункту 1 формулы оспариваемого патента, в возражении указано решение по источнику информации [1], из которого известен способ изготовления стального проката в виде полос или прутков и профилей, включающий следующие этапы:

прокатка полос неопределенной длины, отделение скрапа полос, отклонение полос,

разрезание указанных полос на части (1...8), имеющие по меньшей мере первую фиксированную длину,

транспортирование частей полос с изменением скорости посредством устройства (48) для изменения скорости, к по меньшей мере двум вращающимся цилиндрам (50, 52),

при этом каждый из по меньшей мере двух вращающихся цилиндров (50, 52) имеет внешнюю поверхность, в которой выполнены гнезда (58), которые во время вращения проходят из верхнего положения, в котором гнезда (58) принимают части полос в нижнее положение, в котором гнезда выгружают части полос, прутков или профилей,

причем гнезда (58) имеют вторую фиксированную длину, большую, чем указанная первая фиксированная длина, и большую, чем серийная длина полос,

указанные части полос транспортируют посредством устройства (48) изменения скорости в установленном скоростном режиме, с обеспечением возможности размещения указанных частей в соответствующие гнезда (58) при условии, что гнезда (58) в верхнем положении принимают части полос, тогда как гнезда (58) в нижнем положении выгружают части полос, ранее принятые в верхнем положении, на по меньшей мере одну холодильную плиту (60, 61, 62, 63),

при этом каждый вращающийся цилиндр связывают с отдельным устройством (48) для изменения скорости, с обеспечением возможности приема указанными гнездами (58) разных вращающихся цилиндров указанных частей полос с разными скоростями в зависимости от принадлежности указанных гнезд (58) одному первому или по меньшей мере одному второму вращающемуся цилиндру, при этом задержание указанных частей полос в направлении, перпендикулярном направлению вращения указанных цилиндров (50, 52), производят в разные моменты по отношению к соответствующему цилиндру для исключения нахлеста полос, при выгрузке на холодильную плиту (60, 61, 62, 63), при этом указанные части стального проката в виде полос имеют одинаковые положения внутри указанных гнезд (58) для указанного первого вращающегося цилиндра и для

указанного второго вращающегося цилиндра, так что указанные части расположены в указанных гнездах (58) всегда в одних и тех же положениях, при этом используют первое устройство (48) для изменения скорости, установленное перед соответствующим первым вращающимся цилиндром (50), которое сначала поддерживает такую скорость соответственной указанной первой части, которая обеспечивает возможность размещения вышеупомянутой первой части в первом гнезде первого вращающегося цилиндра (50), тогда как второе устройство (48) для изменения скорости, установленное перед соответствующим вторым вращающимся цилиндром (51), поддерживает такую скорость соответственной указанной второй части, при которой указанная вторая часть может быть размещена во втором гнезде (58) второго вращающегося цилиндра (51), которое приближено или близко к соответствующему первому гнезду (58) первого вращающегося цилиндра (50), причем отстоит от него с исключением нахлеста первых и вторых указанных частей при выгрузке на холодильную плиту (60, 61).

На основании изложенного, можно констатировать, что в возражении приведены доводы, позволяющие признать техническое решение по независимому пункту 1 формулы, характеризующей изобретение по оспариваемому патенту, несоответствующим условию патентоспособности «новизна».

При этом проанализировав зависимые пункты, коллегия пришла к выводу, что зависимые пункты 6 и 8 формулы изобретения по оспариваемому патенту не известны из источников информации [1] – [3].

На заседании коллегии, состоявшемся 07.02.2019, патентообладателем в соответствии с пунктом 4.9 Правил ППС была представлена уточненная формула, скорректированная путем включения в независимый пункт 1 признаков зависимых пунктов 5, 6, 8 вышеприведенной формулы.

Уточненная формула изобретения была представлена

патентообладателем на заседании коллегии в следующей редакции:

«1. Способ изготовления стального проката в виде полос или прутков и профилей, включающий следующие этапы:

прокатка полос, прутков или профилей (1) неопределенной длины, отделение скрапа полос, прутков или профилей (1), отклонение полос, прутков или профилей (1),

разрезание указанных полос, прутков или профилей (1) на части (1a, 1b), имеющие по меньшей мере первую фиксированную длину (LH),

транспортирование частей полос, прутков или профилей с изменением скорости посредством устройства (7) для изменения скорости, к по меньшей мере двум вращающимся цилиндрам (8a, 8b),

при этом каждый из по меньшей мере двух вращающихся цилиндров (8a, 8b) имеет внешнюю поверхность, в которой выполнены пазы или гнезда (18), которые во время вращения проходят из верхнего положения, в котором пазы или гнезда (18) принимают части (1a, 1b) полос, прутков или профилей в нижнее положение, в котором пазы или гнезда (18) выгружают части (1a, 1b) полос, прутков или профилей,

причем пазы или гнезда (18) имеют вторую фиксированную длину (L), большую, чем указанная первая фиксированная длина (LH), и большую, чем серийная длина полос, прутков или профилей,

указанные части (1a, 1b) полос, прутков или профилей транспортируют посредством устройства изменения скорости в установленном скоростном режиме, с обеспечением возможности размещения указанных частей в соответствующие пазы или гнезда (18) при условии, что пазы или гнезда (18) в верхнем положении принимают части (1a, 1b) полос, тогда как пазы или гнезда (18) в нижнем положении выгружают части (1a, 1b) полос, ранее принятые в верхнем положении, на по меньшей мере одну холодильную плиту (13),

при этом каждый вращающийся цилиндр (8a, 8b) связывают с отдельным устройством (7) для изменения скорости, с обеспечением возможности приема указанными пазами или гнездами (18) разных вращающихся цилиндров (8a, 8b) указанных частей (1a, 1b) полос, прутков или профилей с разными скоростями в зависимости от принадлежности указанных пазов или гнезд (18) одному первому (8a) или по меньшей мере одному второму вращающемуся цилиндру (8b), при этом задержание указанных частей (1a, 1b) полос в направлении, перпендикулярном направлению вращения указанных цилиндров (8a, 8b), производят в разные моменты по отношению к соответствующему цилиндру для исключения нахлеста полос, прутков или профилей при выгрузке на холодильную плиту, отличающийся тем, что указанные части (1a, 1b) стального проката в виде полос, прутков или профилей имеют одинаковые положения внутри указанных гнезд (18) для указанного первого вращающегося цилиндра (8a) и для указанного второго вращающегося цилиндра (8b), так что указанные части (1a, 1b) расположены в указанных пазах или гнездах (18) всегда в одних и тех же положениях, при этом используют первое устройство (7) для изменения скорости, установленное перед соответствующим первым вращающимся цилиндром (8a), которое сначала поддерживает такую скорость соответственной указанной первой части (1a), которая обеспечивает возможность размещения вышеупомянутой первой части (1a) в первом гнезде (18) первого вращающегося цилиндра (8a), тогда как второе устройство (7) для изменения скорости, установленное перед соответствующим вторым вращающимся цилиндром (8b), поддерживает такую скорость соответственной указанной второй части (1b), при которой указанная вторая часть (1b) может быть размещена во втором гнезде (18) второго вращающегося цилиндра (8b), которое приближено или близко к соответствующему первому гнезду (18) первого вращающегося цилиндра

(8a), причем отстоит от него с исключением нахлеста первых и вторых указанных частей (1a, 1b) при выгрузке на холодильную плиту (13), при этом указанные первые части (1a) и указанные вторые части (1b) размещают внутри одного и того же паза или гнезда (18) указанного вращающегося цилиндра (8a, 8b),

причем указанные части (1a, 1b), которые выгружают из указанных вращающихся цилиндров (8a, 8b) и которые передвигают на указанную холодильную плиту (13), перемещают к соответствующим выравнивающим валкам (9), в которых указанные части (1a, 1b) удерживают на месте для загрузки на участок (10) обертывания, на участок (11) обвязывания и на участок (12) упаковки, при этом некоторые из указанных частей (1a) располагают с впускной стороны указанных выравнивающих валков (9), а другие части (1b) - с выпускной стороны указанных выравнивающих валков (9), с возможностью одновременного образования по меньшей мере двух пакетов полос на участке (10) обертывания.

2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что указанные части (1a, 1b) проката в виде полос, прутков или профилей направляют, соответственно и поочередно, в первый (8a) и во второй вращающийся цилиндр (8b).

3. Способ по п. 1, отличающийся тем, что указанные части (1a, 1b) перемещают от первого седла (19) ко второму седлу (20), смежному с указанным первым седлом (19) холодильной плиты (13).

4. Способ по п. 3, отличающийся тем, что этап перемещения указанных частей (1a, 1b) с указанного первого седла (19) на указанное второе седло (20), смежное с указанным первым седлом (19) холодильной плиты (13) производят только после выгрузки по меньшей мере одной указанной части (1a, 1b) из каждого вращающегося цилиндра (8a, 8b).

5. Способ по п. 1, отличающийся тем, что посредством указанного устройства (7) для изменения скорости поддерживают скорость

перемещения соответствующих указанных частей (1b) проката, обеспечивающую возможность размещения указанных соответствующих частей (1b) в пазах или гнездах (18) по меньшей мере одного первого вращающегося цилиндра (8b), которые приближены или близки к пазам или гнездам (18) по меньшей мере одного второго вращающегося цилиндра (8th), причем отстоят от них с исключением нахлеста указанных частей (1a, 1b) на холодильной плите (13).

6. Способ по одному из пп. 1-5, отличающийся тем, что первый паз или гнездо (18) первого вращающегося цилиндра (8a), а затем второй паз или гнездо (18) второго вращающегося цилиндра (8b) загружают циклически и поочередно».

В соответствии с изложенным, коллегия пришла к выводу о необходимости направления материалов заявки для проведения дополнительного информационного поиска в полном объеме в отношении уточненной формулы, представленной заявителем с возражением (см. пункт 5.1 Правил ППС).

По результатам проведенного поиска 21.05.2019 был представлен отчет о поиске и заключение по результатам указанного поиска.

В данном заключении отмечено, что решение, охарактеризованное в независимом пункте 1 уточненной формулы, не соответствует условию патентоспособности «изобретательский уровень» ввиду известности сведений, содержащихся в следующих источниках информации:

- международная заявка [1];
- патент US 3497084 А, опубликованная 24.02.1970 (далее – [4]);
- патент US 4006828 А, опубликован 08.02.1977 (далее – [5]).

В заключении по результатам дополнительного поиска также отмечено, что признаки зависимых пунктов 2 – 6 также известны из документа [1].

На заседании коллегии 01.07.2019 был проведен анализ заключения

экспертизы по результатам дополнительного информационного поиска и представленной уточненной формулы. Проанализировав представленные документы коллегия пришла к выводу о том, что не может согласиться с представленным заключением, поскольку в источниках информации [1], [4], [5] отсутствуют признаки способа, касающиеся размещения первых и вторых частей стального проката, а именно – «...указанные первые части (1a) и указанные вторые части (1b) размещают внутри одного и того же паза или гнезда (18) указанного вращающегося цилиндра (8a, 8b)...». Дополнительно можно отметить, что упомянутые признаки также не известны из источников информации [2] и [3], представленных с возражением.

Таким образом, по мнению коллегии, доводы, позволяющие сделать вывод о несоответствии изобретения по независимому пункту 1 уточненной патентообладателем формулы условиям патентоспособности «новизна» и «изобретательский уровень» не представлены ни лицом, подавшим возражение, ни по результатам проведенного дополнительного поиска.

Учитывая вышеизложенное, коллегия пришла к выводу о наличии оснований для принятия Роспатентом следующего решения:

удовлетворить возражение, поступившее 01.08.2018, патент Российской Федерации на изобретение №2636208 признать недействительным частично и выдать новый патент на изобретение с формулой, представленной патентообладателем 07.02.2019.

(21) 2014116409/63

(51) МПК
B21B 43/00 (2006.01)

(57) 1. Способ изготовления стального проката в виде полос или прутков и профилей, включающий следующие этапы:

прокатка полос, прутков или профилей (1) неопределенной длины, отделение скрапа полос, прутков или профилей (1), отклонение полос, прутков или профилей (1),

разрезание указанных полос, прутков или профилей (1) на части (1a, 1b), имеющие по меньшей мере первую фиксированную длину (LH),

транспортирование частей полос, прутков или профилей с изменением скорости посредством устройства (7) для изменения скорости, к по меньшей мере двум вращающимся цилиндрам (8a, 8b),

при этом каждый из по меньшей мере двух вращающихся цилиндров (8a, 8b) имеет внешнюю поверхность, в которой выполнены пазы или гнезда (18), которые во время вращения проходят из верхнего положения, в котором пазы или гнезда (18) принимают части (1a, 1b) полос, прутков или профилей в нижнее положение, в котором пазы или гнезда (18) выгружают части (1a, 1b) полос, прутков или профилей,

причем пазы или гнезда (18) имеют вторую фиксированную длину (L), большую, чем указанная первая фиксированная длина (LH), и большую, чем серийная длина полос, прутков или профилей,

указанные части (1a, 1b) полос, прутков или профилей транспортируют посредством устройства изменения скорости в установленном скоростном режиме, с обеспечением возможности размещения указанных частей в

соответствующие пазы или гнезда (18) при условии, что пазы или гнезда (18) в верхнем положении принимают части (1a, 1b) полос, тогда как пазы или гнезда (18) в нижнем положении выгружают части (1a, 1b) полос, ранее принятые в верхнем положении, на по меньшей мере одну холодильную плиту (13),

при этом каждый вращающийся цилиндр (8a, 8b) связывают с отдельным устройством (7) для изменения скорости, с обеспечением возможности приема указанными пазами или гнездами (18) разных вращающихся цилиндров (8a, 8b) указанных частей (1a, 1b) полос, прутков или профилей с разными скоростями в зависимости от принадлежности указанных пазов или гнезд (18) одному первому (8a) или по меньшей мере одному второму вращающемуся цилиндру (8b), при этом задержание указанных частей (1a, 1b) полос в направлении, перпендикулярном направлению вращения указанных цилиндров (8a, 8b), производят в разные моменты по отношению к соответствующему цилиндру для исключения нахлеста полос, прутков или профилей при выгрузке на холодильную плиту, отличающийся тем, что указанные части (1a, 1b) стального проката в виде полос, прутков или профилей имеют одинаковые положения внутри указанных гнезд (18) для указанного первого вращающегося цилиндра (8a) и для указанного второго вращающегося цилиндра (8b), так что указанные части (1a, 1b) расположены в указанных пазах или гнездах (18) всегда в одних и тех же положениях, при этом используют первое устройство (7) для изменения скорости, установленное перед соответствующим первым вращающимся цилиндром (8a), которое сначала поддерживает такую скорость соответственной указанной первой части (1a), которая обеспечивает возможность размещения вышеупомянутой первой части (1a) в первом гнезде (18) первого вращающегося цилиндра (8a), тогда как второе устройство (7) для изменения скорости, установленное перед соответствующим вторым вращающимся цилиндром (8b), поддерживает такую скорость соответственной указанной второй части (1b), при которой указанная вторая часть (1b) может

быть размещена во втором гнезде (18) второго вращающегося цилиндра (8b), которое приближено или близко к соответствующему первому гнезду (18) первого вращающегося цилиндра (8a), причем отстоит от него с исключением нахлеста первых и вторых указанных частей (1a, 1b) при выгрузке на холодильную плиту (13), при этом указанные первые части (1a) и указанные вторые части (1b) размещают внутри одного и того же паза или гнезда (18) указанного вращающегося цилиндра (8a, 8b),

причем указанные части (1a, 1b), которые выгружают из указанных вращающихся цилиндров (8a, 8b) и которые передвигают на указанную холодильную плиту (13), перемещают к соответствующим выравнивающим валкам (9), в которых указанные части (1a, 1b) удерживают на месте для загрузки на участок (10) обертывания, на участок (11) обвязывания и на участок (12) упаковки, при этом некоторые из указанных частей (1a) располагают с впускной стороны указанных выравнивающих валков (9), а другие части (1b) - с выпускной стороны указанных выравнивающих валков (9), с возможностью одновременного образования по меньшей мере двух пакетов полос на участке (10) обертывания.

2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что указанные части (1a, 1b) проката в виде полос, прутков или профилей направляют, соответственно и поочередно, в первый (8a) и во второй вращающийся цилиндр (8b).

3. Способ по п. 1, отличающийся тем, что указанные части (1a, 1b) перемещают от первого седла (19) ко второму седлу (20), смежному с указанным первым седлом (19) холодильной плиты (13).

4. Способ по п. 3, отличающийся тем, что этап перемещения указанных частей (1a, 1b) с указанного первого седла (19) на указанное второе седло (20), смежное с указанным первым седлом (19) холодильной плиты (13) производят только после выгрузки по меньшей мере одной указанной части (1a, 1b) из каждого вращающегося цилиндра (8a, 8b).

5. Способ по п. 1, отличающийся тем, что посредством указанного устройства (7) для изменения скорости поддерживают скорость перемещения соответствующих указанных частей (1b) проката, обеспечивающую возможность размещения указанных соответствующих частей (1b) в пазах или гнездах (18) по меньшей мере одного первого вращающегося цилиндра (8b), которые приближены или близки к пазам или гнездам (18) по меньшей мере одного второго вращающегося цилиндра (8th), причем отстоят от них с исключением нахлеста указанных частей (1a, 1b) на холодильной плите (13).

6. Способ по одному из пп. 1-5, отличающийся тем, что первый паз или гнездо (18) первого вращающегося цилиндра (8a), а затем второй паз или гнездо (18) второго вращающегося цилиндра (8b) загружают циклически и поочередно.

(56) WO 2005/123292 A1, 29.12.2005;

US 3497084 A, 24.02.1970;

US 4006828 A, 08.02.1977.