

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ**  
**коллегии по результатам рассмотрения  возражения**

Коллегия в порядке, установленном пунктом 3 статьи 1248 Гражданского кодекса Российской Федерации (далее – Кодекс) 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 поступившее 15.03.2016 от ООО «СМИТ-ЯРЦЕВО» (далее – заявитель) возражение на решение Федеральной службы по интеллектуальной собственности (далее – Роспатент) от 20.11.2015 об отказе в выдаче патента на изобретение по заявке № 2014134563/06, при этом установлено следующее.

Заявка № 2014134563/06 на изобретение "Способ изготовления изолированных труб и фасонных изделий для трубопроводов" была подана 24.12.2013. Совокупность признаков заявленного решения изложена в формуле, представленной в корреспонденции, поступившей 14.10.2014 в следующей редакции:

«1. Способ изготовления изолированных труб или фасонных изделий для трубопроводов, включающий концентричное размещение рабочей трубы с центрирующими элементами внутри трубы-оболочки с образованием конструкции «труба в трубе», герметизацию образовавшейся кольцевой полости конструкции «труба в трубе» торцевыми заглушками и заполнение кольцевой полости вспенивающимся теплоизоляционным материалом, отличающийся тем, что перед заполнением кольцевой полости вспенивающимся теплоизоляционным материалом, торцевые заглушки неразъемно соединяют, как минимум, с одной из труб конструкции «труба в трубе», производят подачу вспенивающегося теплоизоляционного

материала через технологическое отверстие или отверстия в одной из торцевых заглушек, после окончания подачи вспенивающегося теплоизоляционного материала технологическое отверстие или отверстия в торцевых заглушках герметизируют, при этом вывод газов, создающих избыточное давление в кольцевой полости, производят через перфорированный участок.

2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что неразъемное соединение торцевой заглушки с гидрозащитной трубой-оболочкой выполнено сваркой или клеевым соединением.

3. Способ по п. 1, отличающийся тем, что технологическое отверстие в торцевой заглушке герметизируют резьбовой пробкой, при этом технологическое отверстие в торцевой заглушке выполнено с отбортовкой с внутренней резьбой под резьбовую пробку.

4. Способ по п. 3, отличающийся тем, что гидрозащитная труба-оболочка, торцевые заглушки и резьбовые пробки выполнены из полимерных материалов.

5. Способ по п. 1, отличающийся тем, что в кольцевой полости между трубой-оболочкой и рабочей трубой до заполнения кольцевой полости вспенивающимся теплоизоляционным материалом устанавливают элементы системы мониторинга слоя теплоизоляции, при этом одна или обе торцевые заглушки выполнены с отверстиями для выхода проводов указанной системы.

6. Способ по п. 1 или 3, отличающийся тем, что торцевая заглушка выполнена монолитной или составной из нескольких сборных частей.

7. Способ по п. 1, отличающийся тем, что перфорированный участок в торцевой заглушке герметизируют резьбовой пробкой, при этом торцевая заглушка в зоне перфорированного участка выполнена с отбортовкой с внутренней резьбой под резьбовую пробку.

8. Способ по п. 3 или 7, отличающийся тем, что резьбовая пробка выполнена с пазом под отвертку и унифицирована для всех отверстий и перфорированного участка.

9. Способ по п. 1, отличающийся тем, что в процессе заполнения кольцевой полости между трубой-оболочкой и рабочей трубой вспенивающимся теплоизоляционным материалом конструкцию «труба в трубе» располагают под углом к горизонту, отличным от  $0^\circ$ .

10. Способ по п. 1, отличающийся тем, что в процессе заполнения кольцевой полости между трубой-оболочкой и рабочей трубой вспенивающимся теплоизоляционным материалом конструкцию «труба в трубе» располагают в горизонтальном положении.

11. Способ по п. 1, отличающийся тем, что торцевые заглушки и резьбовые пробки после окончания эксплуатации подлежат вторичной переработке.

12. Способ по п. 1, отличающийся тем, что через перфорированный участок на поверхности торцевой заглушки выполнен с диаметром отверстий перфорации  $0,1 \div 3,0$  мм.».

Данная формула была принята к рассмотрению при экспертизе заявки по существу.

По результатам рассмотрения заявки Роспатентом было принято решение от 20.11.2015 об отказе в выдаче патента на изобретение, в связи с тем, что заявленная группа решений не соответствует условию патентоспособности «изобретательский уровень».

В решении об отказе в выдаче патента приведены следующие источники информации:

- патент RU 2249756 C2, опубликованный 10.04.2005 (далее – [1]);
- патент RU 95061 U1, опубликованный 10.06.2010 (далее – [2]);

В данном решении указано, что предложенное изобретение по независимому пункту 1 формулы явным образом следует для специалиста

из уровня техники ввиду известности сведений, содержащихся в документах [1] - [2]. При этом признаки зависимых пунктов 2 - 12 не анализировались в решении Роспатента.

На решение об отказе в выдаче патента на изобретение в соответствии с пунктом 3 статьи 1387 Кодекса поступило возражение, в котором заявитель выразил несогласие с указанным решением.

По мнению заявителя, в источниках информации [1] - [2] отсутствуют сведения о признаке независимого пункта 1 предложенной формулы «вывод газов, создающих избыточное давление в кольцевой полости, производят через перфорированный участок». Также, по мнению заявителя, в источниках информации [1] - [2] отсутствуют сведения о последовательности операций способа изготовления изолированной трубы, характеризующих герметизацию и неразъемное соединение трубы.

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

С учетом даты международной подачи заявки (24.12.2013), правовая база для оценки патентоспособности заявленного изобретения включает Кодекс и 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 октября 2008г № 327, зарегистрированный в Минюсте РФ 20 февраля 2009, рег. № 13413 (далее – Регламент ИЗ).

В соответствии с пунктом 1 статьи 1350 Кодекса изобретению предоставляется правовая охрана, если оно является новым, имеет изобретательский уровень и промышленно применимо.

В соответствии с пунктом 2 статьи 1350 Кодекса изобретение имеет изобретательский уровень, если для специалиста оно явным образом не следует из уровня техники. Уровень техники для изобретения включает любые сведения, ставшие общедоступными в мире до даты приоритета изобретения.

В соответствии с пунктом 1 статьи 1387 Кодекса если в процессе экспертизы заявки на изобретение по существу установлено, что заявленное изобретение, выраженное формулой, предложенной заявителем, не соответствует условиям патентоспособности, предусмотренным статьей 1350 настоящего Кодекса, федеральный орган исполнительной власти по интеллектуальной собственности принимает решение об отказе в выдаче патента.

Согласно пункту 24.5.3.(1) Регламента ИЗ 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 пункту 24.5.3.(7) Регламента ИЗ в случае наличия в формуле изобретения признаков, в отношении которых заявителем не определен технический результат, или в случае, когда установлено, что указанный им технический результат не достигается, подтверждения известности влияния таких отличительных признаков на технический результат не требуется.

Согласно пункту 4.9 Правил ППС при рассмотрении возражения, коллегия вправе предложить лицу, подавшему заявку на выдачу патента на изобретение, внести изменения в формулу изобретения, если эти изменения устраняют причины, послужившие единственным основанием для вывода о несоответствии рассматриваемого объекта условиям патентоспособности.

Согласно пункту 5.1 Правил ППС в случае отмены оспариваемого решения при рассмотрении возражения, принятого без проведения информационного поиска или по результатам поиска, проведенного не в

полном объеме, а также в случае, если патентообладателем по предложению коллегии внесены изменения в формулу изобретения, решение должно быть принято с учетом результатов дополнительного информационного поиска, проведенного в полном объеме.

Существо заявленного изобретения выражено в приведенной выше формуле.

Анализ доводов, содержащихся в решении Роспатента и доводов возражения, касающихся оценки соответствия предложенного изобретения по независимому пункту 1 приведенной выше формулы условию патентоспособности «изобретательский уровень», показал следующее.

Можно согласиться с мнением, выраженным в решении об отказе в выдаче патента, о том, что из патента [1] известен способ изготовления изолированных тепло- и гидроизоляционных труб, включающий концентричное размещение рабочей трубы с центрирующими элементами внутри трубы – оболочки с образованием конструкции «труба в трубе». Затем герметизируют образовавшуюся кольцевую полость конструкции «труба в трубе» со стороны торцов трубы – оболочки заглушками и заполняют кольцевую полость вспенивающимся теплоизоляционным материалом. Перед заполнением кольцевой полости вспенивающимся теплоизоляционным материалом, заглушки герметично соединяют с трубой оболочкой, затем производят подачу вспенивающегося теплоизоляционного материала через заливочное отверстие в одной из заглушек. После окончания подачи вспенивающегося теплоизоляционного материала заливочное закрывают, при этом вывод газов, создающих избыточное давление в кольцевой полости, производят через воздушные отверстия, выполненные в верхней части заглушек.

Необходимо отметить следующее:

- признак, известный из патента [1], характеризующий наличие со стороны торцов трубы – оболочки заглушек является идентичным признаку

«торцевыми заглушками» независимого пункта 1 предложенной заявителем формулы;

- признак, известный из патента [1], «заливочное отверстие» является идентичным признаку «технологическое отверстие» независимого пункта 1 предложенной заявителем формулы;

- признак, известный из патента [1], характеризующий закрывание заливочного отверстия является идентичным признаку, характеризующему герметизацию технологического отверстия, независимого пункта 1 предложенной заявителем формулы;

- признак, известный из патента [1], «воздушные отверстия, выполненные в верхней части заглушек» является идентичным признаку «перфорированный участок» независимого пункта 1 предложенной заявителем формулы (см. Большая Советская Энциклопедия. Москва. Государственное научное издательство «Большая Советская Энциклопедия». 1955. Том 32. стр. 548).

При этом, согласно описанию к патенту [1] совокупностью признаков вышеуказанного способа, совпадающей с совокупностью признаков способа по независимого пункта 1 предложенной заявителем формулы, достигаются следующие технические результаты:

- интенсификация процесса за счет более равномерного распределения теплоизоляционного слоя по периметру трубы, которая обеспечивается заполнением межтрубного пространства по направлению вверх с одновременным вытеснением из него воздуха, и обеспечить минимальные потери тепла;

- термостатирование конструкции “труба в трубе”, что улучшает показатели качества труб;

- обнаружение участков с повышенной влажностью теплоизоляционного слоя, которая может быть вызвана либо

проникновением воды через полиэтиленовую защитную оболочку, либо за счет утечек из трубопроводов, вызванной их коррозией.

Следовательно, можно сделать вывод о том, что вышеуказанные технические результаты приводят к оптимизации технологического процесса производства теплоизолированных труб (см. Большая Советская Энциклопедия. Москва. Государственное научное издательство «Большая Советская Энциклопедия». 1955. Том 31. стр. 104).

Заявленное изобретение по независимому пункту 1 приведенной выше формулы отличается от решения по патенту [1] тем, что «торцевые заглушки неразъемно соединяют, как минимум, с одной из труб конструкции «труба в трубе»».

Однако, в описании заявки на дату ее подачи отсутствуют сведения о какой-либо причинно-следственной связи между вышеуказанным отличительным признаком и оптимизацией технологического процесса производства теплоизолированных труб (см. пункт 24.5.3.(7) Регламента ИЗ).

Из патента [2] известно неразъемное соединение концевой заглушки с одной из труб конструкции «труба в трубе» при изготовлении теплоизолированного или теплогидроизолированного изделия для трубопроводов.

Необходимо отметить, что признак, известный из патента [2], «концевой заглушки» является идентичным признаку «торцевой заглушки» независимого пункта 1 предложенной заявителем формулы.

Таким образом, нельзя согласиться с мнением заявителя, что в источниках информации [1] - [2] отсутствуют сведения:

- о признаке независимого пункта 1 предложенной формулы «вывод газов, создающих избыточное давление в кольцевой полости, производят через перфорированный участок»;



- о последовательности операций способа изготовления изолированной трубы, характеризующих герметизацию и неразъемное соединение трубы.

Исходя из изложенного можно констатировать, что в возражении отсутствуют доводы, позволяющие сделать вывод о соответствии заявленного изобретения по независимому пункту 1 приведенной выше формулы условию патентоспособности «изобретательский уровень».

Заявитель 28.10.2016 представил формулу, скорректированную путем внесения в неё признака зависимого пункта 12 приведенной выше формулы, а именно: «на торцевой заглушке, выполненной с диаметром отверстий перфорации 0,1÷3,0 мм». Такой диаметр позволяет газам свободно выходить наружу, при этом вязкий вспенивающийся материал не может пройти через эти отверстия, оставаясь внутри межтрубной кольцевой полости. За счет этого обеспечивается исключение потерь теплоизоляционного материала в процессе изготовления теплоизолированной трубы (см. стр. 15 описания заявки на дату ее подачи). Следовательно, данный признак направлен на обеспечение оптимизации технологического процесса производства теплоизолированных труб, и, таким образом, является существенным.

Данная формула не изменяла сущность заявленного изобретения и была принята коллегией к рассмотрению (см. пункт 4.9 Правил ППС).

В соответствии с изложенным, коллегия пришла к выводу о необходимости направления материалов заявки для проведения дополнительного информационного поиска (см. пункт 5.1 Правил ППС).

По результатам проведенного поиска 29.12.2016 был представлен отчет о поиске и заключение экспертизы, согласно которым изобретение по уточненной заявителем формуле, представленной в корреспонденции, поступившей 28.10.2016, признана удовлетворяющей всем условиям патентоспособности, предусмотренными пунктом 1 статьи 1350 Кодекса.

Таким образом, каких-либо обстоятельств, препятствующих признанию заявленного изобретения патентоспособной в объеме уточненной формулы, представленной заявителем 28.10.2016, не выявлено.

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

**удовлетворить возражение, поступившее 15.03.2016, отменить решение Роспатента от 20.11.2015 и выдать патент Российской Федерации на изобретение с формулой, уточненной заявителем 28.10.2016.**

(21) 2014134563/06

(51)МПК

*F16L 59/14 (2006.01)*

(57)

1. Способ изготовления изолированных труб или фасонных изделий для трубопроводов, включающий концентричное размещение рабочей трубы с центрирующими элементами внутри трубы-оболочки с образованием конструкции «труба в трубе», герметизацию образовавшейся кольцевой полости конструкции «труба в трубе» торцевыми заглушками и заполнение кольцевой полости вспенивающимся теплоизоляционным материалом, отличающийся тем, что перед заполнением кольцевой полости вспенивающимся теплоизоляционным материалом, торцевые заглушки неразъемно соединяют, как минимум, с одной из труб конструкции «труба в трубе», производят подачу вспенивающегося теплоизоляционного материала через технологическое отверстие или отверстия в одной из торцевых заглушек, после окончания подачи вспенивающегося теплоизоляционного материала технологическое отверстие или отверстия в торцевых заглушках герметизируют, при этом вывод газов, создающих избыточное давление в кольцевой полости, производят через перфорированный участок на торцевой заглушке, выполненной с диаметром отверстий перфорации  $0,1 \div 3,0$  мм.

2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что неразъемное соединение торцевой заглушки с гидрозащитной трубой-оболочкой выполнено сваркой или клеевым соединением.

3. Способ по п. 1, отличающийся тем, что технологическое отверстие в торцевой заглушке герметизируют резьбовой пробкой, при этом технологическое отверстие в торцевой заглушке выполнено с отбортовкой с внутренней резьбой под резьбовую пробку.

4. Способ по п. 3, отличающийся тем, что гидрозакщитная труба-оболочка, торцевые заглушки и резьбовые пробки выполнены из полимерных материалов.

5. Способ по п. 1, отличающийся тем, что в кольцевой полости между трубой-оболочкой и рабочей трубой до заполнения кольцевой полости вспенивающимся теплоизоляционным материалом устанавливают элементы системы мониторинга слоя теплоизоляции, при этом одна или обе торцевые заглушки выполнены с отверстиями для выхода проводов указанной системы.

6. Способ по п. 1 или 3, отличающийся тем, что торцевая заглушка выполнена монолитной или составной из нескольких сборных частей.

7. Способ по п. 1 или 2, отличающийся тем, что перфорированный участок в торцевой заглушке герметизируют резьбовой пробкой, при этом торцевая заглушка в зоне перфорированного участка выполнена с отбортовкой с внутренней резьбой под резьбовую пробку.

8. Способ по п. 3 или 7, отличающийся тем, что резьбовая пробка выполнена с пазом под отвертку и унифицирована для всех отверстий и перфорированного участка.

9. Способ по п. 1, отличающийся тем, что в процессе заполнения кольцевой полости между трубой-оболочкой и рабочей трубой вспенивающимся теплоизоляционным материалом конструкцию «труба в трубе» располагают под углом к горизонту, отличным от  $0^\circ$ .

10. Способ по п. 1, отличающийся тем, что в процессе заполнения кольцевой полости между трубой-оболочкой и рабочей трубой вспенивающимся теплоизоляционным материалом конструкцию «труба в трубе» располагают в горизонтальном положении.

11. Способ по п. 1, отличающийся тем, что торцевые заглушки и резьбовые пробки после окончания эксплуатации подлежат вторичной переработке.

(56) RU 2249756 C2, 10.04.2005;  
RU 95061 U1, 10.06.2010;  
RU 114502 U1, 27.03.2012;  
RU 2273787 C2, 10.04.2006.

Примечание: при публикации сведений о выдаче патента будут использованы описание и чертежи в первоначальной редакции заявителя.