

Приложение
к решению Федеральной службы по
интеллектуальной
собственности

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. №321-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” (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 возражение Богачека О.Е. (далее – лицо, подавшее возражение), поступившее 29.12.2017, против выдачи патента Российской Федерации на изобретение № 2382919, при этом установлено следующее.

Патент Российской Федерации № 2382919 на группу изобретений “Баллон высокого давления (варианты) и способ его изготовления” выдан по заявке №2007136258/06 с приоритетом от 02.10.2007 на имя ООО НПО “Поиск” (далее - патентообладатель) со следующей формулой:

“1. Баллон высокого давления, содержащий цельную металлическую оболочку, выполненную из трубной заготовки из алюминиевого сплава, отличающийся тем, что металлическая оболочка выполнена из трубной заготовки из термически неупрочняемого алюминиево-магниевого сплава, упрочнение которого осуществляется при нагружении баллона пробным давлением.

2. Баллон высокого давления по п.1, отличающийся тем, что он содержит внешнюю силовую оболочку из композиционного материала.

3. Баллон высокого давления по п.1, отличающийся тем, что в качестве термически неупрочняемого алюминиево-магниевого сплава использован алюминиево-магниевый сплав АМг6, содержащий 5,8-6,8% магния или алюминиево-магниевый сплав АМг4,5 или 5083, содержащий 4,0-4,9% магния.

4. Баллон высокого давления, содержащий внешнюю силовую оболочку из композиционного материала и цельную металлическую оболочку, выполненную из трубной заготовки из алюминиевого сплава, отличающийся тем, что металлическая оболочка выполнена из трубной заготовки из термически неупрочняемого алюминиево-магниевого сплава, упрочнение которого осуществляется при нагружении баллона пробным давлением.

5. Баллон высокого давления по п.4, отличающийся тем, что в качестве термически неупрочняемого алюминиево-магниевого сплава использован алюминиево-магниевый сплав АМг6, содержащий 5,8-6,8% магния или алюминиево-магниевый сплав АМг4,5 или 5083, содержащий 4,0-4,9% магния.

6. Баллон высокого давления, содержащий цельную металлическую оболочку, выполненную из трубной заготовки из алюминиевого сплава, отличающийся тем, что металлическая оболочка выполнена из трубной заготовки из термически неупрочняемого алюминиево-магниевого сплава, выбранного из группы: АМг2, АМг2,5, АМг3, АМг3,5, АМг4, АМг4,5, АМг5, АМг6 или их аналогов, упрочнение которого осуществляется при нагружении баллона пробным давлением.

7. Баллон высокого давления по п.6, отличающийся тем, что он содержит внешнюю силовую оболочку из композиционного материала.

8. Баллон высокого давления по п.6, отличающийся тем, что в качестве термически неупрочняемого алюминиево-магниевого сплава использован

алюминиево-магниевого сплава АМг6, содержащий 5,8-6,8% магния или алюминиево-магниевого сплава АМг4,5 или 5083, содержащий 4,0-4,9% магния.

9. Баллон высокого давления, содержащий внешнюю силовую оболочку из композиционного материала и цельную металлическую оболочку, выполненную из трубной заготовки из алюминиевого сплава, отличающийся тем, что металлическая оболочка выполнена из трубной заготовки из термически неупрочняемого алюминиево-магниевого сплава, выбранного из группы: АМг2, АМг2,5, АМг3, АМг3,5, АМг4, АМг4,5, АМг6 или их аналогов, упрочнение которого осуществляется при нагружении баллона пробным давлением.

10. Баллон высокого давления по п.9, отличающийся тем, что в качестве термически неупрочняемого алюминиево-магниевого сплава использован алюминиево-магниевого сплава АМг6, содержащий 5,8-6,8% магния или алюминиево-магниевого сплава АМг4,5 или 5083, содержащий 4,0-4,9% магния.

11. Способ изготовления баллона высокого давления, включающий изготовление цельной металлической оболочки методом закатки по крайней мере одного концевой участка трубной заготовки из алюминиевого сплава, отличающийся тем, что для изготовления цельной металлической оболочки используют трубную заготовку из термически неупрочняемого алюминиево-магниевого сплава, упрочнение которого осуществляется при нагружении баллона пробным давлением.

12. Способ изготовления баллона высокого давления по п.11, отличающийся тем, что на металлической оболочке выполняют внешнюю силовую оболочку из композиционного материала.

13. Способ изготовления баллона высокого давления по п.11, отличающийся тем, что в качестве термически неупрочняемого алюминиево-магниевого сплава использован алюминиево-магниевого сплава АМг6,

содержащий 5,8-6,8% магния или алюминиево-магниевый сплав АМг4,5 или 5083, содержащий 4,0-4,9% магния.

14. Способ изготовления баллона высокого давления по п.11, отличающийся тем, что закатку концевой участка трубной заготовки осуществляют воздействием инструмента на концевой участок трубной заготовки за несколько проходов, при этом в области контакта трубной заготовки с инструментом поддерживают температуру заготовки в диапазоне 350-400°С.

15. Способ изготовления баллона высокого давления по п.11, отличающийся тем, что до закатки концевой участок трубной заготовки предварительно нагревают до температуры 380-400°С.

16. Способ изготовления баллона высокого давления по любому из пп.11-15, отличающийся тем, что изготовленный баллон высокого давления многократно подвергают воздействию цикла, включающего нагружение баллона высокого давления внутренним давлением цикла, снятие нагрузки и определение изменения вместимости композитного баллона ВД до нагружения и после снятия нагрузки, при этом указанные циклы повторяют, пока величина изменения вместимости не будет менее 5% от ее величины при первом нагружении внутренним давлением цикла.

17. Способ изготовления баллона высокого давления по п.16, отличающийся тем, что внутреннее давление цикла преимущественно равно 1.5 рабочего давления баллона.

18. Способ изготовления баллона высокого давления, включающий изготовление цельной металлической оболочки методом закатки по крайней мере одного концевой участка трубной заготовки из алюминиевого сплава (лейнера) и внешней силовой оболочки из композиционного материала, отличающийся тем, что используют трубную заготовку из термически

неупрочняемого алюминиево-магниевого сплава, упрочнение которого осуществляется при нагружении баллона пробным давлением.

19. Способ изготовления баллона высокого давления по п.18, отличающийся тем, что в качестве термически неупрочняемого алюминиево-магниевого сплава используют алюминиево-магниевый сплав АМг6, содержащий 5,8-6,8% магния или алюминиево-магниевый сплав АМг4,5 или 5083, содержащий 4,0-4,9% магния.

20. Способ изготовления баллона высокого давления по п.18, отличающийся тем, что закатку концевой участка трубной заготовки осуществляют воздействием инструмента на концевой участок трубной заготовки за несколько проходов, при этом в области контакта трубной заготовки с инструментом поддерживают температуру заготовки в диапазоне 350-400°C.

21. Способ изготовления баллона высокого давления по п.18, отличающийся тем, что до закатки концевой участок трубной заготовки предварительно нагревают до температуры 380-400°C.

22. Способ изготовления баллона высокого давления по любому из пп.18-21, отличающийся тем, что после изготовления внешней силовой оболочки осуществляют многократное повторение цикла, включающего нагружение композитного баллона внутренним давлением цикла, снятие нагрузки и определение изменения вместимости композитного баллона ВД до нагружения и после снятия нагрузки, при этом указанные циклы повторяют, пока величина изменения вместимости не будет менее 5% от ее величины при первом нагружении внутренним давлением цикла.

23. Способ изготовления баллона высокого давления по п.22, отличающийся тем, что внутреннее давление цикла преимущественно равно 1.5 рабочего давления баллона.

24. Способ изготовления баллона высокого давления, включающий изготовление цельной металлической оболочки методом закатки по крайней мере одного концевой участка трубной заготовки из алюминиевого сплава, отличающийся тем, что для изготовления цельной металлической оболочки используют трубную заготовку из термически неупрочняемого алюминиево-магниевого сплава, выбранного из группы: АМг2, АМг2,5, АМг3, АМг3,5, АМг4, АМг4,5, АМг6 или их аналогов, упрочнение которого осуществляется при нагружении баллона пробным давлением.

25. Способ изготовления баллона высокого давления по п.24, отличающийся тем, что на металлической оболочке выполняют внешнюю силовую оболочку из композиционного материала.

26. Способ изготовления баллона высокого давления по п.25, отличающийся тем, что в качестве термически неупрочняемого алюминиево-магниевого сплава использован алюминиево-магний сплав АМг6, содержащий 5,8-6,8% магния или алюминиево-магний сплав АМг4,5 или 5083, содержащий 4,0-4,9% магния.

27. Способ изготовления баллона высокого давления по п.25, отличающийся тем, что закатку концевой участка трубной заготовки осуществляют воздействием инструмента на концевой участок трубной заготовки за несколько проходов, при этом в области контакта трубной заготовки с инструментом поддерживают температуру заготовки в диапазоне 350-400°C.

28. Способ изготовления баллона высокого давления по п.25, отличающийся тем, что до закатки концевой участок трубной заготовки предварительно нагревают до температуры 380-400°C.

29. Способ изготовления баллона высокого давления по любому из пп.25-28, отличающийся тем, что изготовленный баллон высокого давления многократно подвергают воздействию цикла, включающего нагружение

баллона высокого давления внутренним давлением цикла, снятие нагрузки и определение изменения вместимости композитного баллона ВД до нагружения и после снятия нагрузки, при этом указанные циклы повторяют, пока величина изменения вместимости не будет менее 5% от ее величины при первом нагружении внутренним давлением цикла.

30. Способ изготовления баллона высокого давления по п.29, отличающийся тем, что внутреннее давление цикла преимущественно равно 1.5 рабочего давления баллона.

31. Способ изготовления баллона высокого давления, включающий изготовление цельной металлической оболочки методом закатки по крайней мере одного концевой участка трубной заготовки из алюминиевого сплава (лейнера) и внешней силовой оболочки из композиционного материала, отличающийся тем, что используют трубную заготовку из термически неупрочняемого алюминиево-магниевого сплава, выбранного из группы: АМг2, АМг2,5, АМг3, АМг3,5, АМг4, АМг4,5, АМг6 или их аналогов, упрочнение которого осуществляется при нагружении баллона пробным давлением.

32. Способ изготовления баллона высокого давления по п.31, отличающийся тем, что в качестве термически неупрочняемого алюминиево-магниевого сплава используют алюминиево-магниевый сплав АМг6, содержащий 5,8-6,8% магния или алюминиево-магниевый сплав АМг4,5 или 5083, содержащий 4,0-4,9% магния.

33. Способ изготовления баллона высокого давления по п.31, отличающийся тем, что закатку концевой участка трубной заготовки осуществляют воздействием инструмента на концевой участок трубной заготовки за несколько проходов, при этом в области контакта трубной заготовки с инструментом поддерживают температуру заготовки в диапазоне 350-400°С.

34. Способ изготовления баллона высокого давления по п.31, отличающийся тем, что до закатки концевой участок трубной заготовки предварительно нагревают до температуры 380-400°С.

35. Способ изготовления баллона высокого давления по любому из пп.31-34, отличающийся тем, что после изготовления внешней силовой оболочки осуществляют многократное повторение цикла, включающего нагружение композитного баллона внутренним давлением цикла, снятие нагрузки и определение изменения вместимости композитного баллона ВД до нагружения и после снятия нагрузки, при этом указанные циклы повторяют, пока величина изменения вместимости не будет менее 5% от ее величины при первом нагружении внутренним давлением цикла.

36. Способ изготовления баллона высокого давления по п.35, отличающийся тем внутреннее давление цикла преимущественно равно 1.5 рабочего давления баллона.”

Против выдачи данного патента в соответствии с пунктом 2 статьи 1398 Кодекса, поступило возражение, мотивированное несоответствием запатентованной группы изобретений по независимым пунктам 1, 4, 6, 9, 11, 18, 24, 31 формулы условию патентоспособности “изобретательский уровень”.

В подтверждение данного довода к возражению приложены копии следующих материалов:

- международный стандарт ISO 7866, 15.06.1999, стр. 1-5 (далее – [1]);
- “Большой толковый словарь русского языка”, гл. ред. Кузнецов С.А., Санкт-Петербург, “Норинт”, 2000, стр. 1181, 1460 (далее – [2]);
- патентный документ RU 2296643 С2, опубл. 10.04.2007 (далее – [3]);
- ГОСТ Р 51753-2001 “Баллоны высокого давления для сжатого природного газа, используемого в качестве моторного топлива на автомобильных транспортных средствах. Общие технические условия”,

Госстандарт России, Москва, 01.01.2002, раздел 5.1 (далее – [4]);

– патентный документ RU 2140602 С1, опубл. 27.10.1999 (далее – [5]);

– Алиева С.Г. и др. “Промышленные алюминиевые сплавы”, Москва, “Металлургия”, 1984, стр. 6-7, 36-39, 42-49 (далее – [6]);

– Остапенко Н.Н., Кропивницкий Н.Н. “Технология металлов. Учебник для профессионально-технических училищ”, изд. 2-е, Москва, “Высшая школа”, 1970, стр. 222-224 (далее – [7]);

– Колачев Б.А. и др. “Металловедение и термическая обработка цветных металлов и сплавов”, изд. 3-е, переработанное и дополненное, Москва, МИСИС, 1999, стр. 20-22 (далее – [8]);

– Дриц М.Е., Москалев М.А. “Технология конструкционных материалов и материаловедение”, Москва, “Высшая школа”, 1990, стр. 80-83 (далее – [9]);

– “Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением. ПБ 03-576-03”, раздел 4.6 (далее – [10]);

– Жарский И.М. и др. “Материаловедение”, Минск, “Вышэйшая школа”, 2015, стр. 29-33 (далее – [11]);

– ГОСТ 4784-97 “Алюминий и сплавы алюминиевые деформируемые. Марки”, Межгосударственный совет по стандартизации, метрологии и сертификации, Минск, 01.07.2000, стр. 6 (далее – [12]).

Материалы возражения в установленном порядке были направлены в адрес патентообладателя, который в отзыве по мотивам возражения, поступившем 19.03.2018, отметил, что: “В Возражении не приведено ни одного источника информации из уровня техники, в котором баллоны высокого давления имели бы такую же конструкцию, как в Изобретении, и изготавливались бы тем же способом, что и в Изобретении. Из этого также следует, что тот оригинальный подход, который был предложен авторами Изобретения (изготовление баллонов из такого алюминиево-магниевого сплава, который не требует термического упрочнения, упрочнение которого осуществляется при нагружении баллона гидравлическим давлением), имеет

изобретательский уровень.”

К отзыву приложены копии следующих материалов:

- интернет-распечатка с сайта <https://www.multitran.ru> (далее – [13]);
- интернет-распечатка с сайта https://technical_ru_enacademic.ru (далее – [14]);
- ГОСТ Р 50542-93 “Изделия из черных металлов для верхнего строения рельсовых путей. Термины и определения”, Москва, Стандартинформ, 2000 (далее – [15]);;
- интернет-распечатка с сайта <http://fr.academic.ru> (далее – [16]);
- интернет-распечатка с сайта <http://stroitelstvo-new.ru> (далее – [17]);
- письмо от 22.12.2005 французской компании “Сосьете Металлуржик де Жерза” (далее – [18]);
- интернет-распечатка с сайта <http://aluminium-guide.ru> (далее – [19]);
- интернет-распечатка с сайта <http://mash-xxl.info> (далее – [20]);
- интернет-распечатка с сайта <http://metallurgicheskiy.academic.ru> (далее – [21]);
- ГОСТ Р 51753-2001 “Баллоны высокого давления для сжатого природного газа, используемого в качестве моторного топлива на автомобильных транспортных средствах. Общие технические условия”, Госстандарт России, Москва, 01.01.2002, раздел 4.2.3 (далее – [22]);
- Дмитриенко Р.И. и др. “Остаточное расширение баллонов (краткий обзор)”, “Техническая диагностика и неразрушающий контроль”, №1, 2014, стр. 23-28 (далее – [23]);
- пример расчета пробного давления по известным формулам (далее – [24]);
- Ивановский В.С. “Влияние пробного давления на несущую способность композитных баллонов” (далее – [25]).

На заседании коллегии 26.03.2018 лицом, подавшим возражение, представлены копии следующих материалов:

- интернет-распечатка с сайта <https://www.iso.org/standard> (далее – [26]);
- письмо из Центрального секретариата ISO (далее – [27]);
- Золотых В.Т., “Англо-русский словарь по сварочному производству”, Государственное издательство физико-математической литературы, Москва, 1961 (далее – [28]);
- Колачев Б.А. и др. “Металловедение и термическая обработка цветных металлов и сплавов”, изд. 3-е, переработанное и дополненное, Москва, МИСИС, 1999, стр. 73-74 (далее – [29]).

На заседании коллегии 26.03.2018 патентообладателем представлены “Дополнительные пояснения правообладателя по вышеуказанному спору”, в которых было отмечено, что “понятие нетермоупрочняемости сплава вовсе не тождественно возможности упрочнения сплава давлением, в частности, гидравлическим давлением, что дополнительно подтверждает доводы правообладателя. Далеко не все материалы, не подвергаемые термическому упрочнению, при воздействии давлением подвергаются упрочнению. Иное материалами Возражения не доказано.”

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

С учетом даты подачи заявки, по которой выдан оспариваемый патент (02.10.2007), правовая база для оценки патентоспособности группы изобретений по указанному патенту включает Патентный закон Российской Федерации от 23.09.1992 № 3517-1, с изменениями и дополнениями, внесенными Федеральным законом “О внесении изменений и дополнений в Патентный закон Российской Федерации” от 07.02.2003 № 22 – ФЗ (далее – Закон), Правила составления, подачи и рассмотрения заявки на выдачу патента на изобретение, утвержденные приказом Роспатента от 06.06.2003 №82, зарегистрированным в Министерстве юстиции Российской Федерации 30.06.2003 № 4852, с изменениями от 11.12.2003 (далее – Правила).

В соответствии с пунктом 1 статьи 4 Закона изобретению

представляется правовая охрана, если оно является новым, имеет изобретательский уровень и промышленно применимо. Изобретение имеет изобретательский уровень, если оно для специалиста явным образом не следует из уровня техники. Уровень техники включает любые сведения, ставшие общедоступными в мире до даты приоритета изобретения.

В соответствии с пунктом 3.2.4.2 Правил в качестве аналога изобретения указывается средство того же назначения, известное из сведений, ставших общедоступными до даты приоритета изобретения.

В соответствии с подпунктом (2) пункта 19.5.3 Правил изобретение признается не следующим для специалиста явным образом из уровня техники, в частности в том случае, когда не выявлены решения, имеющие признаки, совпадающие с его отличительными признаками, или такие решения выявлены, но не установлена известность влияния отличительных признаков на указанный заявителем технический результат.

Проверка соблюдения указанных условий включает:

- определение наиболее близкого аналога в соответствии с пунктом 3.2.4.2 Правил;

- выявление признаков, которыми заявленное изобретение, охарактеризованное в независимом пункте формулы, отличается от наиболее близкого аналога (отличительных признаков);

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

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

В соответствии с подпунктом (6) пункта 19.5.3 Правил известность влияния отличительных признаков заявленного изобретения на технический результат может быть подтверждена как одним, так и несколькими источниками информации. Допускается привлечение аргументов, основанных на общеизвестных в конкретной области техники знаниях, без указания каких-

либо источников информации. Однако это не освобождает экспертизу от обязанности указать такие источники при дальнейшем рассмотрении заявки, если на этом будет настаивать заявитель.

В соответствии с подпунктом (7) пункта 19.5.3 Правил подтверждения известности влияния отличительных признаков на технический результат не требуется, если в отношении этих признаков такой результат не определен заявителем или в случае, когда установлено, что указанный им технический результат не достигается.

В соответствии с подпунктом (3) пункта 19.5.4 Правил если заявлена группа изобретений, проверка патентоспособности проводится в отношении каждого из входящих в нее изобретений. Патентоспособность группы изобретений может быть признана только тогда, когда патентоспособны все изобретения группы.

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

При анализе доводов лица, подавшего возражение, и доводов патентообладателя, касающихся оценки соответствия группы изобретений по независимым пунктам 1, 4, 6, 9 формулы по оспариваемому патенту условию патентоспособности “изобретательский уровень”, установлено следующее.

Как следует из материалов возражения, наиболее близким аналогом изобретений по независимым пунктам 1, 4, 6, 9 формулы лицо, подавшее возражение, считает баллон высокого давления, известный из источника информации [1] (дата публикации данного международного стандарта ISO 7866 – 01.07.1999, что подтверждается источниками информации [26]-[27]).

Сравнительный анализ совокупности признаков устройства, приведенных в источнике информации [1], и решения по независимому пункту 1 формулы по оспариваемому патенту, показало, что из данного источника информации известен баллон высокого давления (в данном источнике информации раскрыто использование баллонов, в частности, для сжатых газов,

т.е. находящихся под высоким давлением, стр. 1, раздел 1 “Область применения” источника информации [1]), содержащий цельную металлическую оболочку, выполненную из алюминиевого сплава (в разделе 1 “Область применения” на стр. 1 источника информации [1] указано на “изготовление бесшовных газовых баллонов”; в табл. на стр. 4 данного источника информации есть сведения о выполнении данных баллонов из алюминиевого сплава 5283А).

Из патентного документа [3] известно выполнение цельной металлической оболочки для баллона высокого давления, выполненной из трубной заготовки (реферат, пункт 1 формулы патентного документа [3]).

Из источника информации [4] известно упрочнение баллона высокого давления при нагружении пробным давлением (согласно сведениям, приведенным в данном источнике информации, испытание пробным давлением приводит к остаточной объемной деформации; при этом, из источников информации [6] – стр. 38, [8] – стр. 21-22 известно упрочнение алюминиевых сплавов в результате холодной деформации).

При этом, ни в одном из приведенных в возражении источников информации [1] – [10], [12] не известно выполнение трубной заготовки для баллона высокого давления из термически неупрочняемого алюминиево-магниевого сплава.

Сравнительный анализ совокупности признаков устройства, приведенных в источнике информации [1], и решения по независимому пункту 4 формулы по оспариваемому патенту, показало, что из данного источника информации известен баллон высокого давления (в данном источнике информации раскрыто использование баллонов, в частности, для сжатых газов, т.е. находящихся под высоким давлением, стр. 1, раздел 1 “Область применения” источника информации [1]), содержащий цельную металлическую оболочку, выполненную из алюминиевого сплава (в разделе 1 “Область применения” на стр. 1 источника информации [1] указано на “изготовление бесшовных газовых баллонов”; в табл. на стр. 4 данного источника информации есть сведения о выполнении данных баллонов из алюминиевого сплава 5283А).

Из патентного документа [5] известен баллон высокого давления, содержащий внешнюю силовую оболочку из композиционного материала (пункт 1 формулы патентного документа [5]).

Из патентного документа [3] известно выполнение цельной металлической оболочки для баллона высокого давления, выполненной из трубной заготовки (реферат, пункт 1 формулы патентного документа [3]).

Из источника информации [4] известно упрочнение баллона высокого давления при нагружении пробным давлением (согласно сведениям, приведенным в данном источнике информации, испытание пробным давлением приводит к остаточной объемной деформации; при этом, из источников информации [6] – стр. 38, [8] – стр. 21-22 известно упрочнение алюминиевых сплавов в результате холодной деформации).

При этом, ни в одном из приведенных в возражении источников информации [1] – [10], [12] не известно выполнение трубной заготовки для баллона высокого давления из термически неупрочняемого алюминий-магниевого сплава.

Сравнительный анализ совокупности признаков устройства, приведенных в источнике информации [1], и решения по независимому пункту б формулы по оспариваемому патенту, показало, что из данного источника информации известен баллон высокого давления (в данном источнике информации раскрыто использование баллонов, в частности, для сжатых газов, т.е. находящихся под высоким давлением, стр. 1, раздел 1 “Область применения” источника информации [1]), содержащий цельную металлическую оболочку, выполненную из алюминиевого сплава (в разделе 1 “Область применения” на стр. 1 источника информации [1] указано на “изготовление бесшовных газовых баллонов”; в табл. на стр. 4 данного источника информации есть сведения о выполнении данных баллонов из алюминиевого сплава 5283А).

Из патентного документа [3] известно выполнение цельной металлической оболочки для баллона высокого давления, выполненной из трубной заготовки (реферат, пункт 1 формулы патентного документа [3]).

Из источников информации [6], [12] известны составы сплавов АМг2,

АМг2,5, АМг3, АМг3,5, АМг4, АМг4,5, АМг5, АМг6 (стр. 44 источника информации [6], стр. 6 источника информации [12]) и их аналогов, а также принадлежность этой группы сплавов к термически неупрочняемым алюминиево-магниевоым сплавам (стр. 37 источника информации [6]).

Из источника информации [4] известно упрочнение баллона высокого давления при нагружении пробным давлением (согласно сведениям, приведенным в данном источнике информации, испытание пробным давлением приводит к остаточной объемной деформации; при этом, из источников информации [6] – стр. 38, [8] – стр. 21-22 известно упрочнение алюминиевых сплавов в результате холодной деформации).

При этом, ни в одном из приведенных в возражении источников информации [1] – [10], [12] не известно выполнение трубной заготовки для баллона высокого давления из термически неупрочняемого алюминиево-магниевого сплава.

Сравнительный анализ совокупности признаков устройства, приведенных в источнике информации [1], и решения по независимому пункту 9 формулы по оспариваемому патенту, показало, что из данного источника информации известен баллон высокого давления (в данном источнике информации раскрыто использование баллонов, в частности, для сжатых газов, т.е. находящихся под высоким давлением, стр. 1, раздел 1 “Область применения” источника информации [1]), содержащий цельную металлическую оболочку, выполненную из алюминиевого сплава (в разделе 1 “Область применения” на стр. 1 источника информации [1] указано на “изготовление бесшовных газовых баллонов”; в табл. на стр. 4 данного источника информации есть сведения о выполнении данных баллонов из алюминиевого сплава 5283А).

Из патентного документа [3] известно выполнение цельной металлической оболочки для баллона высокого давления, выполненной из трубной заготовки (реферат, пункт 1 формулы патентного документа [3]).

Из источников информации [6], [12] известны составы сплавов АМг2, АМг2,5, АМг3, АМг3,5, АМг4, АМг4,5, АМг6 (стр. 44 источника информации [6], стр. 6 источника информации [12]) и их аналогов, а также принадлежность

этой группы сплавов к термически неупрочняемым алюминиево-магниевым сплавам (стр. 37 источника информации [6]).

Из источника информации [4] известно упрочнение баллона высокого давления при нагружении пробным давлением (согласно сведениям, приведенным в данном источнике информации, испытание пробным давлением приводит к остаточной объемной деформации; при этом, из источников информации [6] – стр. 38, [8] – стр. 21-22 известно упрочнение алюминиевых сплавов в результате холодной деформации).

При этом, ни в одном из приведенных в возражении источников информации [1] – [10], [12] не известно выполнение трубной заготовки для баллона высокого давления из термически неупрочняемого алюминиево-магниевого сплава.

Таким образом, в возражении не представлены источники информации, содержащие сведения об известных решениях, имеющих признаки, совпадающие с отличительными признаками независимых пунктов 1, 4, 6, 9 формулы изобретения по оспариваемому патенту.

При анализе доводов лица, подавшего возражение, и доводов патентообладателя, касающихся оценки соответствия группы изобретений по независимым пунктам 11, 18, 24, 31 формулы по оспариваемому патенту условию патентоспособности “изобретательский уровень”, установлено следующее.

Как следует из материалов возражения, наиболее близким аналогом изобретений по независимым пунктам 11, 18, 24, 31 формулы лицо, подавшее возражение, считает способ изготовления баллона высокого давления, известный из патентного документа [3].

Сравнительный анализ совокупности признаков способа, приведенных в патентном документе [3] и способа по независимому пункту 11 формулы по оспариваемому патенту, показало, что из данного источника информации известен способ изготовления баллона высокого давления, включающий изготовление цельной металлической оболочки методом закатки по крайней мере одного концевой участка трубной заготовки (реферат, пункт 1 патентного документа [3]).

Из патентного документа [1] известно изготовление баллона высокого давления (стр. 1, раздел 1 “Область применения” источника информации [1]), содержащий цельную металлическую оболочку, выполненную из алюминиевого сплава (в разделе 1 “Область применения” на стр. 1 источника информации [1] указано на “изготовление бесшовных газовых баллонов”; в табл. на стр. 4 данного источника информации есть сведения о выполнении данных баллонов из алюминиевого сплава 5283А).

Из источника информации [4] известно упрочнение баллона высокого давления при нагружении пробным давлением (согласно сведениям, приведенным в данном источнике информации, испытание пробным давлением приводит к остаточной объемной деформации; при этом, из источников информации [6] – стр. 38, [8] – стр. 21-22 известно упрочнение алюминиевых сплавов в результате холодной деформации).

При этом, ни в одном из приведенных в возражении источников информации [1] – [10], [12] не известно выполнение трубной заготовки для баллона высокого давления из термически неупрочняемого алюминий-магниевого сплава.

Сравнительный анализ совокупности признаков способа, приведенных в патентном документе [3] и способа по независимому пункту 18 формулы по оспариваемому патенту, показало, что из данного источника информации известен способ изготовления баллона высокого давления, включающий изготовление цельной металлической оболочки методом закатки по крайней мере одного концевой участка трубной заготовки (реферат, пункт 1 патентного документа [3]).

Из патентного документа [1] известно изготовление баллона высокого давления (стр. 1, раздел 1 “Область применения” источника информации [1]), содержащий цельную металлическую оболочку, выполненную из алюминиевого сплава (в разделе 1 “Область применения” на стр. 1 источника информации [1] указано на “изготовление бесшовных газовых баллонов”; в табл. на стр. 4 данного источника информации есть сведения о выполнении данных баллонов из алюминиевого сплава 5283А).

Из патентного документа [5] известен баллон высокого давления,

давления при нагружении пробным давлением (согласно сведениям, приведенным в данном источнике информации, испытание пробным давлением приводит к остаточной объемной деформации; при этом, из источников информации [6] – стр. 38, [8] – стр. 21-22 известно упрочнение алюминиевых сплавов в результате холодной деформации).

При этом, ни в одном из приведенных в возражении источников информации [1] – [10], [12] не известно выполнение трубной заготовки для баллона высокого давления из термически неупрочняемого алюминиево-магниевого сплава.

Таким образом, в возражении не представлены источники информации, содержащие сведения об известных решениях, имеющих признаки, совпадающие с отличительными признаками независимых пунктов 11, 18, 24, 31 формулы изобретения по оспариваемому патенту.

Источник информации [11] не может быть принят к рассмотрению при оценке несоответствия изобретения по оспариваемому патенту условию патентоспособности “изобретательский уровень”, т.к. имеет дату публикации более позднюю, чем дата приоритета изобретения по оспариваемому патенту.

Источник информации [28] относится к словарно-справочной литературе и приведен в возражении для перевода использованного в источнике информации [1] термина.

Источник информации [29], представленный на заседании коллегии 26.03.2018, не может быть принят к рассмотрению, т.к. отсутствовал в материалах возражения, и, таким образом, считается изменяющим мотивы возражения.

Исходя из изложенного, можно сделать вывод о том, что в возражении не представлены доводы, позволяющие сделать вывод о несоответствии группы изобретений по независимым пунктам 1, 4, 6, 9, 11, 18, 24, 31 формулы по оспариваемому патенту условию патентоспособности “изобретательский уровень”.

Представленные патентообладателем источники информации [13] – [25] не опровергают сделанный выше вывод.

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

отказать в удовлетворении возражения, поступившего 29.12.2017, патент Российской Федерации на изобретение № 2382919 оставить в силе.