

Коллегия палаты по патентным спорам в порядке, установленном пунктом 3 статьи 1248 части четвертой Гражданского кодекса Российской Федерации, введенной в действие с 01.01.2008 в соответствии с Федеральным законом от 18.12.2006 № 231-ФЗ (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 Сынтина Е.П. (далее – лицо, подавшее возражение), поступившее в палату по патентным спорам 11.02.2009, против выдачи патента Российской Федерации на изобретение № 2283739, при этом установлено следующее.

Патент Российской Федерации № 2283739 на изобретение "Узел сварного соединения трубопровода" выдан по заявке № 2005107952/02 с приоритетом от 21.03.2005 на имя ООО «Целер» (далее – патентообладатель) со следующей формулой изобретения:

«Узел сварного соединения трубопровода, содержащий металлические трубы с нанесенным на их внутреннюю поверхность защитным покрытием и втулку, размещенную внутри труб, отличающийся тем, что сварное соединение узла выполнено ручной и/или автоматической сваркой с получением сварного шва, площадь которого превышает площадь нормального сечения труб, а узел имеет кольцевые элементы, кольцевые неармированные и/или армированные резиновые уплотнения, термоизоляционный материал (16), герметизирующий материал, Г-образный кольцевой упор или как минимум три Г-образных упора, равномерно размещенных в радиальной плоскости, служащие для установки центров масс, размещенная внутри труб втулка выполнена с цилиндрическим участком и сопряженными с ним развальцованными и/или механически обработанными лезвийным инструментом, коническими участками и размещена внутри труб таким

образом, что кромки труб контактируют с Г-образным кольцевым упором или Г-образными упорами, защитное покрытие на внутренней поверхности труб нанесено на расстоянии от их торцов с образованием в зоне нанесения термонагруженной зоны, Г-образный кольцевой упор или Г-образные упоры размещены на половине длины втулки и жестко зафиксированы на ее внешней поверхности, на внутренней поверхности цилиндрического и сопряженных с ним конических участков втулки нанесено защитное покрытие, кольцевые элементы жестко закреплены на внешней поверхности цилиндрического участка втулки, равно смещены от его торцов и установлены оппозитно друг другу, кольцевые неармированные и/или армированные резиновые уплотнения размещены на внешней поверхности втулки между нанесенным на внутреннюю поверхность труб защитным покрытием, торцами кольцевых элементов и коническими участками втулки и плотно контактируют с ними, термоизоляционный материал жестко закреплен на внешней поверхности цилиндрического участка втулки между торцами кольцевых элементов, герметизирующий материал нанесен на внешнюю поверхность упомянутых конических участков втулки».

Против выдачи данного патента в палату по патентным спорам в соответствии с подпунктом 2 статьи 1398 Кодекса подано возражение, мотивированное тем, что изобретение по оспариваемому патенту не соответствует условиям патентоспособности «промышленная применимость» и "изобретательский уровень".

В возражении указано, что несоответствие условию патентоспособности «промышленная применимость» обусловлено наличием в формуле изобретения по оспариваемому патенту признаков «сварное соединение выполнено ручной и автоматической сваркой» и «защитное покрытие ... наносят ... с образованием ... термонагруженной зоны», для которых в описании к запатентованному изобретению не приведены средства и методы,

позволяющие «одновременно» осуществить ручную и автоматическую сварку и, кроме того, определить размер термонагруженной зоны.

По мнению лица, подавшего возражение, признаки, касающиеся термонагруженной зоны, из уровня техники не известны и не могут быть однозначно идентифицированы специалистом.

В возражении отмечено, что проверка изобретения по оспариваемому патенту на соответствие условию патентоспособности «изобретательский уровень» проведена без учета вышеуказанных признаков, при этом приведены следующие источники информации:

- ВСН 006-89 (ведомственные строительные нормы), Строительство магистральных и промысловых трубопроводов, Сварка, 1989, ротاپринт ВНИИСТа (далее – /1/);

- описание к патентному документу RU 2218513C1, опубл. 10.12.2003 (далее - /2/);

- описание к патентному документу RU 2080510C1, опубл. 27.05.1997 (далее - /3/);

- ГОСТ 16037-80, Соединения сварные стальных трубопроводов (далее - /4/);

- описание к патентному документу RU 20360 U1, опубл. 27.10.2001 (далее - /5/);

- описание к патентному документу RU 2228484 C2, опубл. 10.05.2004 (далее - /6/);

- ГОСТ 6678-72, Манжеты резиновые уплотнительные для пневматических устройств (далее - /7/);

- ГОСТ № 8752-79, Манжеты резиновые армированные для валов (далее - /8/);

- описание к патентному документу RU 2122150 C1, опубл. 20.11.1998 (далее - /9/);

- описание к патентному документу US 5346261A, опубл. 13.09.1994 (далее - /10/);
- описание к патентному документу US 3508766 A, опубл. 28.04.1970 (далее - /11/);
- описание к патентному документу RU 2195603 C2, опубл. 27.12.2002 (далее - /12/);
- описание к патентному документу RU 2227241 C1, опубл. 20.04.2004 (далее - /13/);
- описание к патентному документу RU 2230970 C2, опубл. 20.06.2004 (далее - /14/);
- описание к патентному документу RU 14630 U1, опубл. 10.08.2000 (далее - /15/);
- ГОСТ 20295-85, Трубы стальные сварные для магистральных газонефтепроводов (далее - /16/).

В возражении представлена сопоставительная таблица, содержащая 39 позиций по числу выявленных лицом, подавшим возражение, признаков, содержащихся, по его мнению, в формуле изобретения оспариваемого патента и аналогичных им признаков, раскрытых в приведенных выше источниках информации.

Дополнительно в возражении указано, что часть признаков вышеприведенной формулы изобретения, а именно: развальцованные конические участки, обработанные механически участки, применение лезвийного инструмента при обработке конических участков, а также признаки, касающиеся кольцевых неармированных и армированных уплотнений, не влияют на технический результат и не являются существенными.

В подтверждение несущественности признаков в возражении со ссылкой на документ /16/ отмечено, что «высокая точность изготовления, например, с

применением лезвийного инструмента не позволяет установить втулку внутрь труб без зазора, т. к. допуск на её диаметр составляет 1,6...2,5 мм, кроме того, эллипсность труб, поставляемых для нефтепровода или газопровода, составляет 1% от диаметра».

По мнению лица, подавшего возражение, остальные отличительные признаки, приведенные в таблице, выявлены из уровня техники и подтверждено их влияние на заявленный технический результат.

В возражении содержится просьба признать оспариваемый патент недействительным полностью.

Копии материалов возражения в установленном порядке были направлены в адрес патентообладателя, который в своем отзыве, представленном в палату по патентным спорам 02.07.2009, в отношении несоответствия изобретения по оспариваемому патенту условию патентоспособности «промышленная применимость» отметил следующее:

- правовая база для оценки изобретения по этому условию патентоспособности, действовавшая на дату подачи заявки, по которой выдан оспариваемый патент на изобретение, содержит норму, согласно которой сведения о средствах и методах для осуществления изобретения в том виде, как оно охарактеризовано в его формуле, при отсутствии их в описании заявки, могут быть получены из предшествующего дате подачи заявки уровня техники;

- признак «выполняют ручную и автоматическую сварку» ясен из смыслового содержания включенных в него понятий, при этом в материалах заявки, по которой выдан оспариваемый патент, нет сведений о том, что ручная и автоматическая сварки осуществляется одновременно, как это утверждает лицо, подавшее возражение;

- понятие «термоненагруженная зона» означает «зона, не нагруженная термически» или другими словами «зона, не подверженная термическому

воздействию (влиянию) сварного шва (сварки)» в противоположность сварочной, т. е. термически нагруженной зоне, в которой нанесенное на внутреннюю поверхность труб защитное покрытие, обычно представляющее собой полимерную композицию, подвергается деструкции.

Патентообладатель считает, что возможность понимания специалистом признака «термоненагруженная зона» подтверждается приведенным в возражении уровнем техники, в частности следующими документами:

- документом /15/, где указано: «Тепло сварки воздействует ... на слои ... полимеров, в результате чего ... происходит оплавление ... этих слоев»;

- документом /11/, в котором, в частности, указано: «Большая трудность при сварке труб, имеющих... покрытие, заключается в том, что высокая температура, возникающая во время сварочных работ ... сжигает или обжигает пластичное покрытие на концах труб»;

- документом /10/, где, например, говорится: «При ... соединении труб во время сварки концов труб целостность коррозионно-стойкой облицовки в трубе нарушается, особенно в областях, расположенных рядом с зоной сварки»;

- документом /12/, в котором раскрыта информация: «на концах, соединяемых труб... за пределами зоны термического влияния процесса сварки».

В части несоответствия запатентованного изобретения условию патентоспособности «изобретательский уровень» в отзыве указано, что анализируемые в возражении признаки выражены некорректно с отступлением от их формулировок, содержащихся в формуле изобретения.

В отзыве сформулирована совокупность признаков, которой характеризуется, по мнению патентообладателя, устройство, раскрытое в документе /3/ и принятое в возражении в качестве наиболее близкого аналога изобретения по оспариваемому патенту.

В отзыве также выявлены признаки, которыми запатентованное изобретение, охарактеризованное вышеприведенной формулой, отличается от известного из документа /3/ устройства.

По мнению патентообладателя, в возражении не подтверждена известность из уровня отличительных признаков формулы изобретения по оспариваемому патенту: «сварное соединение ... выполнено ручной и автоматической сваркой ...» и «защитное покрытие на внутреннюю поверхность труб нанесено на расстоянии от их торцов с образованием в зоне нанесения термонагруженной зоны».

Кроме того, в отношении других признаков и противопоставлений, приведенных в таблице, представленной в возражении, в отзыве отмечено, в частности, следующее:

- в документе /4/ (поз. 9 таблицы возражения) нет указания на то, что «площадь сварного шва превышает площадь нормального сечения труб»;

- в документе /5/ (поз. 10 таблицы возражения) нет сведений о том, что «кольцевые элементы ... жестко закреплены на внешней поверхности цилиндрического участка втулки, равно смещены от его торцов и установлены оппозитно друг другу»;

- в документах /3/, /13/, /14/ не раскрыт признак «Г-образный кольцевой упор»;

- в документе /5/ раскрыта втулка, имеющая конические участки, однако известный документ не содержит сведений о том, что конические участки развальцованы или механически обработаны лезвийным инструментом;

- в противопоставленных документах нет сведений о том, что упоры «размещены на половине длины втулки», а «кольцевые элементы (упоры) равно смещены от его торцов»;

- в документах /5/, /9/, /13/ (поз. 36 таблицы) не содержится сведений о том, что «кольцевые неармированные или армированные резиновые

уплотнения размещены между нанесенным на внутреннюю поверхность труб защитным покрытием, торцами кольцевых элементов и коническими участками втулки и плотно контактируют с ними».

Относительно отмеченного в возражении наличия в формуле изобретения оспариваемого патента несущественных признаков, в отзыве указано, что действующее законодательство «не освобождает лицо, подавшее возражение, от обязанности доказывать их известность».

В отзыве изложена просьба отказать в удовлетворении возражения и оставить оспариваемый патент в силе.

Изучив материалы дела и заслушав присутствовавших на заседании коллегии участников рассмотрения, коллегия палаты по патентным спорам находит доводы, изложенные в возражении, неубедительными.

С учетом даты поступления заявки (21.03.2005) правовая база для оценки соответствия изобретения по оспариваемому патенту условиям патентоспособности 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 № 2ФЗ (далее – Закон), Правила составления, подачи и рассмотрения заявки на выдачу патента на изобретение, утвержденные приказом Роспатента 06.06.2003 № 82 и зарегистрированные в Министерстве юстиции Российской Федерации 30.06.2003 № 4852 с изменениями от 11 декабря 2003 г. (далее – Правила ИЗ) и Правила ППС.

В соответствии с п. 1 ст. 4 Закона изобретение является промышленно применимым, если оно может быть использовано в промышленности, сельском хозяйстве, здравоохранении и других отраслях деятельности.

Согласно подпункту (2) пункта 19.5.1 Правил ИЗ при установлении возможности использования изобретения в промышленности, сельском хозяйстве, здравоохранении и других отраслях деятельности проверяется,



указано ли назначение изобретения в описании, содержащемся в заявке на дату подачи (если на эту дату заявка содержала формулу изобретения - то в описании или формуле изобретения), а в случае испрашивания приоритета, более раннего, чем дата подачи - также в документах, послуживших основанием для испрашивания такого приоритета. Кроме того, проверяется, приведены ли в описании, содержащемся в заявке, и в указанных документах средства и методы, с помощью которых возможно осуществление изобретения в том виде, как оно охарактеризовано в каждом из пунктов формулы изобретения. При отсутствии таких сведений в указанных документах допустимо, чтобы упомянутые средства и методы были описаны в источнике, ставшем общедоступным до даты приоритета изобретения. Кроме того, следует убедиться в том, что в случае осуществления изобретения по любому из пунктов формулы действительно возможна реализация указанного заявителем назначения.

В соответствии с подпунктом (3) пункта 19.5.1 Правил ИЗ, если установлено, что соблюдены все указанные требования, изобретение признается соответствующим условию промышленной применимости.

В соответствии с пунктом 1 статьи 4 Закона 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.

Согласно п. 3.2.4.2. Правил ИЗ в качестве аналога наиболее близкого к изобретению указывается тот, которому присуща совокупность признаков, наиболее близкая к совокупности существенных признаков изобретения.

В соответствии с п. 3.3.1.(3) Правил ИЗ формула изобретения должна выражать сущность изобретения, т. е. содержать совокупность его существенных признаков, достаточную для достижения указанного заявителем технического результата.

В соответствии с подпунктом (4) пункта 3.3.1 Правил ИЗ признаки изобретения выражаются в формуле изобретения таким образом, что обеспечить возможность понимания специалистом на основании уровня техники их смыслового содержания.

Согласно п. 19.4.(3) Правил ИЗ при проверке формулы изобретения устанавливается, соблюдено ли условие, приведенное в подпункте (4) пункта 3.3.1 Правил.

При возникновении сомнений в соблюдении указанного условия, экспертиза вправе запросить у заявителя сведения, подтверждающие то, что в отношении признака, содержащегося в формуле изобретения, имеется возможность понимания специалистом на основании уровня техники его смыслового содержания.

В соответствии с п. 19.5.(2) Правил ИЗ в том случае, когда в предложенной заявителем формуле содержится признак, выраженный альтернативными понятиями, проверка патентоспособности проводится в отношении каждой совокупности признаков, включающей одно из таких понятий.

Согласно подпункту (2) пункта 19.5.3 Правил ИЗ 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.

Согласно подпункту (7) пункта 19.5.3 Правил ИЗ подтверждения известности влияния отличительных признаков на указанный заявителем технический результат не требуется в случае, когда установлено, что этот результат не достигается.

В соответствии с пунктом 22.3 Правил ИЗ 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.

Датой, определяющей включение источника информации в уровень техники, является:

- для опубликованных описаний к охраняемым документам – указанная на них дата опубликования;

- для отечественных печатных изданий и печатных изданий СССР - указанная на них дата подписания в печать;

Изобретению по оспариваемому патенту предоставлена правовая охрана в объеме совокупности признаков, содержащихся в вышеприведенной формуле изобретения.

Анализ представленных сторонами доводов, касающихся проверки изобретения по оспариваемому патенту на его соответствие условию патентоспособности "промышленная применимость", показал следующее.

По мнению лица, подавшего возражение, несоответствие этому условию патентоспособности изобретения по оспариваемому патенту обусловлено

включением в формулу изобретения признаков, предписывающих выполнение сварного шва ручной и автоматической сваркой одновременно, что неосуществимо, и признаков «покрытие на ... поверхность труб наносят на расстоянии от их торцов с образованием термонагруженной зоны», которые не раскрыты в описании патента и не могут быть идентифицированы.

Однако, как правомерно отмечено в отзыве, ни в формуле, ни в описании оспариваемого патента не говорится об одновременной сварке и в ручном и в автоматическом режиме.

Согласно формуле и описанию оспариваемого патента изобретение относится к сварному соединению, выполненному «ручной и/или автоматической сваркой», т. е. соединение может быть выполнено либо ручной, либо автоматической сваркой, либо ручной и автоматической сваркой.

Что касается признака «защитное покрытие на внутренней поверхности труб нанесено на расстоянии от их торцов с образованием в зоне нанесения термонагруженной зоны», то само по себе нанесение защитного покрытия на расстоянии от торцов труб не требует дополнительного раскрытия или пояснения, и при этом известно, например, из документа /2/.

Относительно доводов, лица, подавшего возражение, о невозможности идентификации признака «... термонагруженной зоны ...» и определения протяженности этой зоны, необходимо отметить следующее.

Смысловое содержание термина «термонагруженная зона», следует из смысла частей слова «термо...» (часть сложных слов, указывающая на отношение их к теплоте), и «...ненагруженная», что определяют это понятие как зону, имеющую незначительные тепловые нагрузки.

Термин «тепловая нагрузка» входит в определение понятия: «Тепловой поток» - количество теплоты, переданное ... в единицу времени. Т. п., отнесённый к ... поверхности, называется плотностью Т. п., удельным Т. п. или тепловой нагрузкой (Большая Советская энциклопедия, Издание 1969-

1978 г.г., © 2001 «Большая Российская энциклопедия», 1969-1978, далее - определение /17/).

В отзыве справедливо отмечено, что сведения о зонах, в которых тепловая нагрузка и, соответственно, воздействие на защитное покрытие является значительным и негативным содержатся в документах /10/-/12/, /15/, причём в документе /12/ указано на выполнение элементов на концах свариваемых труб «за пределами зоны термического влияния».

Документы /10/-/12/, /15/ не только подтверждают возможность понимания специалистом смыслового содержания понятия «термонагруженная», но и возможность определения расстояния, на котором расположена данная зона от концов трубы, т. е. приведение патентообладателем данных сведений согласуется с нормой п. 19.4.(3) Правил ИЗ.

Очевидно, что с ростом расстояния от термонагруженной зоны и соответственно от конца трубы (т. е. от места сварки) температура будет только падать, и протяженность термонагруженной зоны, о которой говорится в возражении, просто определяется протяженностью нанесенного защитного покрытия.

Вместе с тем, следует отметить недостаточную корректность формулировки «покрытие ... наносят ... с образованием ... термонагруженной зоны», поскольку такая зона уже существует за пределами (документ /12/) термонагруженной зоны и не может быть «образована» (см. определение /17/).

Таким образом, приведенные в возражении доводы не подтверждают несоответствие изобретения по оспариваемому патенту условию патентоспособности «промышленная применимость».

Анализ представленных в возражении и отзыве доводов сторон в отношении условия патентоспособности «изобретательский уровень» показал

следующее.

Изобретению предоставлена правовая охрана в объеме вышеприведенной формулы изобретения.

В данной формуле содержатся признаки, выраженные альтернативными понятиями: «соединение ... выполнено ручной и/или автоматической сваркой» (далее – первая альтернатива), «имеет ... кольцевые неармированные и/или армированные резиновые уплотнения» (далее – вторая альтернатива), «Г-образный кольцевой упор или как минимум три Г-образных упора» (далее – третья альтернатива), «втулка ... с развальцованными и/или механически обработанными ... коническими участками» (далее – четвертая альтернатива).

Согласно п. 19.5.(2) Правил ИЗ в этом случае проверка патентоспособности проводится в отношении каждой совокупности признаков, включающей одно из таких альтернативных понятий.

Кроме того, использование альтернативного союза в «и/или» означает, что помимо указанных проверок должна быть осуществлена и дополнительная проверка в отношении совокупности, включающей оба альтернативных понятия для первой, второй и четвертой альтернатив.

Это означает, что, например, для первой альтернативы должны быть рассмотрены все признаки вышеприведенной формулы, в том числе обусловленные наличием других альтернатив в совокупности с признаками выполнения соединения ручной сваркой (далее – совокупности 1), выполнения соединения автоматической сваркой (далее – совокупности 2), а также выполнения соединения ручной и автоматической сваркой (далее совокупности 3).

При этом следует учитывать, что, каждая из совокупностей 1 – 3 включает в себя остальные альтернативы совокупности признаков, содержащие:

во второй альтернативе - признаки «неармированные резиновые

уплотнения» (далее – совокупности 4), «армированные резиновые уплотнения (далее – совокупности 5), «неармированные и армированные резиновые уплотнения» (далее совокупности 6);

в третьей альтернативе - признаки «Г-образный кольцевой упор» (далее совокупности 7), «как минимум три Г-образных упора» (далее совокупности 8);

в четвертой альтернативе – признаки «с развальцованными коническими участками» (далее совокупности 9), «механически обработанными коническими участками» (далее совокупности 10), «с развальцованными и механически обработанными коническими участками» (далее совокупности 11).

Однако в возражении не содержится предписанного упомянутым п. 19.5.(2) Правил ИЗ анализа каждой такой совокупности признаков.

С целью упрощения проверки соответствия изобретения по оспариваемому патенту условию патентоспособности «изобретательский уровень, такая проверка будет произведена только в отношении группы совокупностей, включающих совокупности 1, 4, 8, 9 - 11 в сравнении с которой указанный в возражении наиболее близкий аналог по документу /3/ имеет наибольшее количество общих признаков и содержит:

металлические трубы с нанесенным на их внутреннюю поверхность защитным покрытием и втулку, размещенную внутри труб,

сварное соединение узла выполнено сваркой

кольцевые неармированные резиновые уплотнения,

термоизоляционный материал, герметизирующий материал,

как минимум три упора, равномерно размещенных в радиальной плоскости,

втулка выполнена с цилиндрическим участком и сопряженными с ним коническими участками и размещена внутри труб таким образом, что кромки труб контактируют с упорами,

упоры размещены и зафиксированы на ее внешней поверхности, на внутренней поверхности цилиндрического и сопряженных с ним конических участков втулки нанесено защитное покрытие, кольцевые неармированные резиновые уплотнения размещены на внешней поверхности втулки, термоизоляционный материал и герметизирующий материал нанесен на внешнюю поверхность упомянутых конических участков втулки.

Отличия узла сварного соединения по оспариваемому патенту, охарактеризованного указанными выше совокупностями, от устройства, известного из документа /3/ заключаются, по крайней мере, в следующем:

- сварное соединение ... выполнено ручной сваркой ... (далее – признаки (1));
- площадь сварного шва превышает площадь нормального сечения труб... (далее – признаки (2));
- каждый упор выполнен Г-образным и размещен на половине длины втулки (далее – признаки (3));
- конические участки втулки развальцованы и/или механически обработаны лезвийным инструментом... (далее – признаки (4));
- защитное покрытие на внутреннюю поверхность труб нанесено на расстоянии от их торцов с образованием в зоне нанесения термонагруженной зоны... (далее – признаки (5));
- неармированные резиновые уплотнения размещены между нанесенным на внутреннюю поверхность труб защитным покрытием, торцами кольцевых элементов и коническими участками втулки и контактируют с ними... (далее – признаки (6));
- термоизоляционный материал закреплен между торцами кольцевых элементов... (далее – признаки (7)).

Можно согласиться с мнением лица, подавшего возражение, о том, что



признаки (1) общеизвестны, что подтверждается, в частности документом /1/, а отличительные признаки (3) известны из документа /5/.

Что касается признаков (5), то нанесение защитного покрытия на внутреннюю поверхность труб на расстоянии от их торцов известно из документа /2/ (фиг. 1, 5), при этом самим патентообладателем в отзыве было указано, что понятие «термонагруженная зона» раскрыто в приведенном в возражении уровне техники.

Однако, известность признаков (2) не подтверждается указанным в таблице (поз.9 таблицы возражения) документом /4/, т. к. в нем отсутствуют сведения о том, что площадь сварной зоны превышает площадь нормального сечения соединяемых труб.

Из документа /5/, противопоставленного в таблице (поз. 24) признаку (4) не следует то, что приторцовые зоны втулки развальцовывают, поскольку в описании документа /5/ речь идет только о наличии у втулки раструба, но не о методе его образования.

Что касается признака (6), то в противопоставленных в таблице (поз.36, 37) документах /9/, /13/ и /5/ отсутствует информация о том, что «неармированные резиновые уплотнения размещены между нанесенным на внутреннюю поверхность труб защитным покрытием, торцами кольцевых элементов и коническими участками втулки и контактируют с ними», т. к. согласно документу /5/ уплотнение расположено на цилиндрическом участке, а не коническом участке, а в устройствах по документам /9/ и /13/ кольцевые элементы не контактируют с торцами кольцевых элементов, т. к. последние отсутствуют в конструкции этих устройств.

В документах /3/, /9/, /10/ противопоставленных в таблице (поз. 15, 38) признаку (7), отсутствуют сведения о том, что термоизоляционный материал закрепляют между торцами кольцевых элементов, поскольку в устройствах по документам /3/, /9/, /10/ кольцевые элементы также отсутствуют.

Кроме того, необходимо отметить, что проанализированные выше признаки, известность которых в возражении не подтверждена, входят и в остальные совокупности признаков, обусловленные наличием указанных выше альтернативных понятий, поэтому и эти совокупности признаков соответствуют условию патентоспособности «изобретательский уровень».

Дополнительно можно также отметить, что известный из документа /3/ узел не содержит ряда признаков других групп совокупностей, в том числе признака «Г-образный кольцевой упор».

Ни один из противопоставленных в возражении документов /3/, /5/, /13/, /14/, раскрывающих упоры сварных соединений, также не содержит сведений о признаке «Г-образный кольцевой упор», ввиду следующего:

- документ /3/ раскрывает четыре упора, выполненных за одно целое с втулкой, и соответственно не имеющих Г-образной формы;
- в документе /5/ описаны радиально расположенные отдельно друг от друга Г-образные выступы, не являющиеся кольцевым упором;
- в документе /13/ содержатся сведения о кольцевом выступе (упоре), выполненном за одно целое с втулкой, также не являющимся Г-образным;
- документ /14/ раскрывает кольцевой упор, поперечное сечение которого является Г-образным, а не Г-образным, при этом указанное в таблице понятие «эквивалентность» отсутствуют в норме п. 19.5.3. Правил ИЗ, регламентирующей проверку соответствия изобретения изобретательскому уровню.

Кроме того, в возражении при проверке соответствия изобретения по оспариваемому патенту условию патентоспособности «изобретательский уровень» не анализировались признаки «кольцевые неармированные и армированные резиновые уплотнения», и признаки, касающиеся развальцовки и применения лезвийных инструментов при механической обработки, на том основании, что они являются несущественными, а также признаки

«выполняют ручную и автоматическую сварку», т. к. они обуславливают несоответствие запатентованного изобретения условию патентоспособности «промышленная применимость».

Однако как это было показано выше приведенные в возражении доводы в отношении признаков «выполняют ручную и автоматическую сварку» являются несостоятельными.

Что касается доводов лица, подавшего возражение, о несущественности признаков «неармированные и армированные» (уплотнения), и признаков в части развальцовки и применения лезвийных инструментов при механической обработки, то они также неубедительны, т. к. приведенные в возражении доводы об эллипсности труб и допусках на обработку никак не связаны с армированием или не армированием уплотнений или с развальцовкой и применением лезвийного инструмента и тем более с вопросом о существенности этих признаков.

Вместе с тем, как правомерно отмечено в отзыве, в правовой базе не содержится нормы, предписывающей исключение из формулы изобретения несущественных признаков при его проверке на соответствие условиям патентоспособности.

Согласно норме п. 19.5.3 Правил ИЗ должна быть подтверждена известность всех признаков, отличающих изобретение от его наиболее близкого аналога, при этом согласно норме п. 19.5.3.(7) Правил ИЗ для отличительных признаков, не влияющих на достижение указанного заявителем технического результата, не требуется только подтверждения известности их влияния на этот результат.

Указанные выше обстоятельства являются достаточными основаниями для вывода о соответствии всех групп признаков, включающих совокупности 1 - 11, условию патентоспособности «изобретательский уровень».

Таким образом, возражение не содержит оснований для признания

изобретения по оспариваемому патенту не соответствующим условиям патентоспособности «промышленная применимость» и "изобретательский уровень".

Учитывая изложенное, Палата по патентным спорам решила:

**отказать в удовлетворении возражения от 11.02.2009, патент Российской Федерации № 2283739 оставить в силе.**