

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 01 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» (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, поданное ПАО «СИБУР Холдинг» (РФ) (далее – лицо, подавшее возражение), поступившее 20.03.2020, против действия на территории Российской Федерации евразийского патента на изобретение ЕА № 029841. При этом установлено следующее.

Евразийский патент ЕА № 029841 на группу изобретений «Способ формирования емкости» (далее – оспариваемый патент) выдан по заявке ЕА № 201591077 с приоритетом от 05.12.2012 на имя компании «ИННОВИА ФИЛМС ЛИМИТЕД», Великобритания (далее – патентообладатель). На дату рассмотрения возражения евразийский патент ЕА № 029841 на группу изобретений действует на территории Российской Федерации со следующей формулой:

«1. Способ формирования безболоочечной групповой упаковки, включающий:

а) обеспечение группы упаковок, индивидуально обернутых в пленочный материал;

b) обеспечение упаковочной пленки для обертывания вместе указанных индивидуально обернутых упаковок, при этом упаковочная пленка содержит полиолефиновый средний слой С, полиолефиновый внутренний запечатывающий слой А на внутренней поверхности упаковочной пленки и полиолефиновый наружный запечатывающий слой В на наружной поверхности упаковочной пленки, при этом материал внутреннего запечатывающего слоя А выбирают для несовместимости запечатывания с пленочным материалом индивидуально обернутых упаковок в заданных условиях запечатывания и термоусадки, при этом полиолефиновый материал наружного запечатывающего слоя В выбирают для совместимости запечатывания с В и совместимости запечатывания с А в заданных условиях запечатывания, при этом слои А и В выполнены из одинаковых или разных материалов, причем слой В содержит по меньшей мере один полиолефиновый полимер и компонент, усиливающий скольжение, содержащий силикон в количестве менее 0,2% веса слоя и несиликоновый компонент в количестве, превышающем 0,1% веса слоя;

c) расположение индивидуально обернутых упаковок в упорядоченной группе;

d) расположение упаковочной пленки таким образом, что она, по меньшей мере, частично окружает, хотя необязательно контактирует с ней, упорядоченную группу индивидуально обернутых упаковок; и

e) термоусаживание упаковочной пленки в условиях термоусадки, вызывая усадку упаковочной пленки и плотное охватывание группы упаковок без приваривания к самим упаковкам,

причем заданные условия запечатывания включают повышенную температуру, давление от 0,1 до 25 psi и время выдержки от 0,05 до 2 с, а условия термоусадки включают температуру от 50 до 200°C.

2. Способ по п.1, дополнительно включающий один или более следующих этапов, которые могут быть выполнены до или после любого из этапов a)-d):

- а-1) выполнение пленочной трубки с наложенными краями;
- а-2) выполнение окружного запечатывания путем запечатывания вместе наложенных краев пленочной трубки;
- а-3) выполнение конвертного запечатывания на каждом конце упаковки путем сгибания внутрь пленочной трубки и запечатывания согнутых концов.

3. Способ по п.2, в котором этап а-1) выполняют путем обертывания упаковочной пленки вокруг упорядоченной группы индивидуально обернутых упаковок для получения пленочной трубки.

4. Способ по п.2 или 3, в котором на этапе а-2) выполняют окружное запечатывание между слоями А и В.

5. Способ по любому из пп.2-4, в котором на этапе а-3) выполняют конвертное запечатывание В к В, и/или А к В, и/или А к А и комбинациях двух или более из них.

6. Способ по любому из пп.1-5, в котором упаковочная пленка имеет мутность в широком угловом диапазоне и/или мутность в узком угловом диапазоне, составляющую 3% или менее.

7. Способ по любому из пп.1-6, в котором упаковочная пленка демонстрирует блеск (45°) 95% или более.

8. Способ по любому из пп.1-7, в котором выполняют запечатывание внутреннего запечатывающего слоя А на себя, и/или наружного запечатывающего слоя В на себя, и/или внутреннего запечатывающего слоя А к наружному запечатывающему слою В, с прочностью запечатывания 200 г/25 мм после операции запечатывания при 90°C или ниже, давлении 5 psi и времени выдержки 0,5 с.

9. Способ по любому из пп.1-8, в котором выполняют запечатывание внутреннего запечатывающего слоя А на себя, и/или наружного запечатывающего слоя В на себя, и/или внутреннего запечатывающего слоя А к наружному запечатывающему слою В, с прочностью запечатывания 200

г/25 мм после запечатывающей операции при 80°C или ниже, давлении 5 psi и времени выдержки 0,5 с.

10. Способ по любому из пп.1-9, в котором упаковочная пленка имеет статический и/или динамический коэффициент трения при температуре окружающей среды 0,5 или ниже.

11. Способ по любому из пп.1-10, в котором упаковочная пленка демонстрирует при 60°C статический и/или динамический коэффициент трения 1 или менее.

12. Способ по любому из пп.1-11, в котором упаковочная пленка демонстрирует при 80°C статический и/или динамический коэффициент трения 4 или менее.

13. Способ по любому из пп.1-12, в котором слои А и/или В содержат смесь полиолефиновых сополимеров.

14. Способ по п. 13, в котором один из полиолефиновых сополимеров в указанной смеси является сополимером пропилена и этилена или бутена.

15. Способ по п. 13 или 14, в котором один из полиолефиновых сополимеров в указанной смеси является терполимером пропилена, этилена и бутена.

16. Способ по любому из пп.1-15, в котором указанный несиликоновый компонент, усиливающий скольжение, содержит двуокись кремния и/или силикаты.

17. Способ по любому из пп.1-16, в котором температура инициирования запечатывания внутреннего запечатывающего слоя А на себя, и/или наружного запечатывающего слоя В на себя, и/или внутреннего запечатывающего слоя А к наружному запечатывающему слою В составляет по меньшей мере на 15°C ниже порога термозапечатывания внутреннего запечатывающего слоя А и/или наружного запечатывающего слоя В к пленочному материалу индивидуальных упаковок.

18. Способ по любому из пп.1-17, в котором температура инициирования запечатывания внутреннего запечатывающего слоя А на себя,

и/или наружного запечатывающего слоя В на себя, и/или внутреннего запечатывающего слоя А к наружному запечатывающему слою В составляет по меньшей мере на 10°С ниже порога термозапечатывания внутреннего запечатывающего слоя А и/или наружного запечатывающего слоя В к пленочному материалу индивидуальных упаковок.

19. Безоболочечная групповая упаковка, содержащая группу индивидуальных упаковок, индивидуально упакованных в пленочный материал и совместно упакованных в упаковочную пленку, в которой указанная упаковочная пленка содержит полиолефиновый средний слой С, полиолефиновый внутренний запечатывающий слой А на внутренней поверхности упаковочной пленки и полиолефиновый наружный запечатывающий слой В на наружной поверхности упаковочной пленки, при этом материал внутреннего запечатывающего слоя А выбран для несовместимости запечатывания с пленочным материалом индивидуально обернутых упаковок в заданных условиях запечатывания и термоусадки, при этом полиолефиновый материал наружного запечатывающего слоя В выбран для совместимости запечатывания с В и совместимости запечатывания с А в заданных условиях запечатывания, при этом слои А и В выполнены из одинаковых или разных материалов, и слой В содержит по меньшей мере один полиолефиновый полимер и компонент, способствующий скольжению, содержащий силикон в количестве менее 0,2% веса слоя и несиликоновый компонент в количестве, превышающем 0,1% веса слоя; при этом индивидуальные упаковки расположены в виде упорядоченной группы, а упаковочная пленка термоусажена так, что плотно охватывает группу упаковок без приваривания к упаковкам, причем заданные условия запечатывания включают повышенную температуру, давление от 0,1 до 25 psi и время выдержки от 0,05 до 2 с, а условия термоусадки включают температуру от 50 до 200°С».

Против действия на территории Российской Федерации евразийского патента ЕА № 029841 в соответствии с пунктом 1 статьи 13 Евразийской Патентной Конвенции от 09.09.1994, ратифицированной Российской Федерацией Федеральным законом от 01.06.1995 № 85-ФЗ и вступившей в силу для Российской Федерации с 27.09.1995 (далее – Конвенция), и пункта 1 Правила 54 Патентной инструкции к Евразийской патентной конвенции, утверждённой Административным советом Евразийской патентной организации на втором (первом очередном) заседании 1 декабря 1995 г., поступило возражение, мотивированное несоответствием группы изобретений, охарактеризованных в независимых пунктах 1 и 19 формулы по оспариваемому патенту, условию патентоспособности «изобретательский уровень».

К возражению приложены копии следующих материалов:

- патентный документ ЕА 201070300, дата публикации 30.06.2010 (далее- [1]);
- статья Шипинский В., «Пакетирующие оболочки из термоусадочной пленки», журнал "Технологии переработки и упаковки", № 4, Минск, УП «Альтиора», 2002, стр. 43-44, 46-47 (далее-[2]);
- ГОСТ 25951-83 «Пленка полиэтиленовая термоусадочная», Технические условия, М.: Стандартинформ, 2007 (далее-[3]);
- патентный документ US 4961992, дата публикации 09.10.1990 с переводом на русский язык (далее-[4]);
- патентный документ US 6291063, дата публикации 18.09.2001 с переводом на русский язык (далее-[5]);
- патентный документ US 4956232, дата публикации 11.09.1990 с переводом на русский язык (далее-[6]);
- патентный документ WO 2004/060671, дата публикации 22.07.2004 с переводом на русский язык (далее-[7]);
- патентный документ US 4343852, дата публикации 10.08.1982 с переводом на русский язык (далее-[8]);

- патентный документ US 5372882, дата публикации 13.12.1994 с переводом на русский язык (далее-[9]);

- патентный документ CN 1857908A, дата публикации 08.11.2006 с переводом на русский язык (далее-[10]);

- патентный документ US 4399181, дата публикации 16.08.1983 с переводом на русский язык (далее-[11]);

- патентный документ US 4533509, дата публикации 06.08.1985 с переводом на русский язык (далее-[12]).

Суть доводов возражения, относящихся к оценке несоответствия группы изобретений по оспариваемому патенту условию патентоспособности «изобретательский уровень», сводится к следующему.

Изобретения, охарактеризованные в независимых пунктах 1 и 19 формулы по оспариваемому патенту, очевидным образом для специалиста следуют из сведений, приведенных в источниках информации [1]-[3], [5]-[11].

В качестве ближайшего аналога для указанных изобретений предлагается рассматривать технические решения (способ и упаковка), известные из патентного документа [1].

При этом отличительный признак изобретений, охарактеризованных в независимых пунктах 1 и 19 формулы по оспариваемому патенту, касающийся содержания в пленке компонента, усиливающего скольжение, содержащего силикон в количестве менее 0,2% веса слоя и несиликонового компонента, в количестве, превышающем 0,1% веса слоя, известен из технических решений, раскрытых в патентных документах [5], [6], [7] и [9].

Отличительный признак изобретений, охарактеризованных в независимых пунктах 1 и 19 формулы по оспариваемому патенту, раскрывающий, что условия термоусадки включают температуру в диапазоне от 50 до 200°C, известен из источников информации [2], [3], [9], [10] и [11] (совокупность известных сведений охватывает весь температурный диапазон).

Отличительный признак изобретения, охарактеризованного в независимом пункте 1 формулы по оспариваемому патенту, касающийся осуществления термоусаживания упаковочной пленки в условиях термоусадки, вызывая усадку упаковочной пленки и плотное охватывание группы упаковок, известен из сведений, раскрытых в статье [2].

Отличительный признак изобретения, охарактеризованного в независимом пункте 19 формулы по оспариваемому патенту, раскрывающий, что упаковочная пленка термоусажена так, что плотно охватывает группу упаковок, также известен из сведений, раскрытых в статье [2] в патентных документах [9] и [10].

При этом в возражении отмечено, что в описании к оспариваемому патенту не содержится сведений о влиянии признаков «осуществляют термоусаживание упаковочной пленки в условиях термоусадки, вызывая усадку упаковочной пленки и плотное охватывание группы упаковок» на технический результат.

Также, по мнению лица, подавшего возражение, в описании к оспариваемому патенту не содержится сведений о влиянии признаков «условия термоусадки включают температуру от 50 до 200°C» на технический результат.

По мнению лица, подавшего возражение, технический результат, который следует из описания к оспариваемому патенту, заключается в расширении арсенала средств получения групповой упаковки пленкой, в состав наружного запечатывающего слоя В которой введен силикон в количестве менее 0,2% веса слоя и несиликоновый компонент в количестве, превышающем 0,1% веса слоя, которая при этом характеризуется улучшенными свойствами горячего скольжения (хорошие скользящие свойства, в том числе при повышенной температуре), отсутствием недопустимого повышения температуры начала термосваривания (предпочтительно низкая температура, вызывающая термосваривание),

отсутствием недопустимого повышения липкости и/или снижения оптических свойств (хорошие оптические свойства).

Причем в возражении отмечено, что многослойная термоусаживаемая пленка, раскрытая в патентном документе [5], демонстрирует хорошие оптические свойства, а также свойства холодного и горячего скольжения.

Вместе с тем техническое решение, раскрытое в патентном документе [6], позволяет получить пленку, которой свойственны высокая прозрачность и блеск ([6], кол. 1, второй абзац, в переводе - стр. 1, строки 16-19), превосходный внешний вид ([6] кол. 4, третий полный абзац, в переводе - стр. 2, строки 43-47) и которая обладает хорошими скользящими свойствами ([6] кол. 1, первый абзац, в переводе - стр. 1, строки 11-14). Кроме того, отмечено, что поскольку в пленке, раскрытой в патентном документе [6], наружный термосвариваемый слой А содержит эффективное количество одного или нескольких антиблокирующих веществ ([6] кол. 4, второй полный абзац, в переводе - стр. 2, строки 28-41), то пленка обладает низкой липкостью.

Кроме того, в возражении отмечено, что пленка, раскрытая в патентном документе [7], обеспечивает хорошие скользящие свойства при повышенной температуре, приятный внешний вид ([7] абзац 0010), низкую температуру начала термосваривания ([7] абзац 0009), а также обладает низкой липкостью ([7] абзац 0021) за счет того, что верхний поверхностный слой пленки содержит примерно 0,15-0,25 мас.% метилакрилатного антиблокирующего вещества.

Таким образом, по мнению лица, подавшего возражение, отличительные признаки, влияющие на достижение технического результата известны из источников информации [5]-[9].

Кроме того, в возражении указывается, что все признаки зависимых пунктов формулы известны из материалов [1], [4], [5], [6], [7], [8] и [12].

Материалы возражения в установленном порядке были направлены в адрес патентообладателя.

Отзыв по мотивам возражения был представлен патентообладателем в корреспонденции, поступившей 21.07.2020.

В отзыве патентообладатель выразил согласие с выбором в качестве наиболее близкого аналога технического решения, известного из патентного документа [1]. Также патентообладатель согласен с тем, что задача группы изобретений по оспариваемому патенту состоит в обеспечении улучшенного способа получения групповых упаковок, демонстрирующих улучшенные свойства горячего скольжения без недопустимого повышения температуры термосваривания, а также без повышения липкости и/или снижения оптических свойств.

Однако патентообладатель акцентирует внимание на том, что улучшение свойств горячего скольжения и уменьшение температуры термосваривания представляет собой единую задачу. Причем в отзыве отмечено, что данная задача должна быть решена не только без повышения липкости и/или снижения оптических свойств, но также без снижения прочности термосваривания.

Вместе с тем патентообладатель отмечает, что приведенные в возражении трактовка и сравнение задач, на выполнение которых направлено техническое решение, являющееся наиболее близким аналогом и задач, решаемых группой изобретений по оспариваемому патенту, являются полностью неверными, поскольку, обеспечение пленки для групповой упаковки, которая не должна свариваться/запечатываться с пленками для индивидуальной упаковки, не является основной задачей по оспариваемому патенту.

Кроме того, в отзыве выражено несогласие с определением известных и отличительных признаков независимых пунктов 1 и 19 формулы по отношению к техническому решению, известному из патентного документа [1].

Так, в отзыве отмечено, что отличительным признаком является также признак, характеризующий, что материал внутреннего запечатывающего

слоя А выбирают для несовместимости запечатывания с пленочным материалом индивидуально обернутых упаковок в заданных условиях запечатывания и термоусадки. Данный довод обусловлен тем, что в патентном документе [1] ничего не сказано о выполнении пленки с возможностью несовместимости запечатывания в условиях термоусадки. По мнению патентообладателя несовместимость запечатывания в условиях термоусадки, также как несовместимость в условиях термозапечатаывания, определяется материалом пленки, поскольку термоусадочная пленка не обязательно должна быть термосвариваемой, и наоборот.

В отношении довода возражения о том, что «усилие усадки при нагревании пленки прижимает пленку для групповой упаковки к пленкам для индивидуальной упаковки подобно усилию, создаваемому при термосваривании» в отзыве отмечено, что он ничем не обоснован. Так, отмечено, что в статье [2] ничего не сказано о прижатии пленки для групповой упаковки к пленкам индивидуальных упаковок при термоусадке.

По мнению патентообладателя, кроме высокой температуры, никакого «подобия» между процессами термоусадки и термосваривания нет. При термоусадке усаживающаяся под действием температуры пленка скорее будет оказывать давление на ребра параллелепипедной упаковки, а не на ее поверхность. В отличие от этого, при термосваривании термосваривающая головка или пластина с усилием прижимается непосредственно к поверхности пленки, принудительно прижимая пленку к опорной поверхности, чтобы получить сварной шов.

В отношении признака, характеризующего расположение упаковочной пленки таким образом, что она, по меньшей мере, частично окружает, хотя необязательно контактирует с ней, упорядоченную группу индивидуально обернутых упаковок, в отзыве отмечено, что возможность обертывания без контакта должна быть очевидной для специалиста.

Таким образом, в отзыве сделан вывод о том, что признаки независимого пункта 1 формулы по оспариваемому патенту являются

существенными для достижения единого технического результата, заключающегося в улучшении свойств горячего скольжения и уменьшении температуры термосваривания в условиях термозапечатывания и термоусадки с сохранением прочности термозапечатывания и степени термозапечатывания.

Также в отзыве выражено несогласие с тем, что в патентном документе [1] раскрыт признак, характеризующий, что наружный слой В включает компонент, усиливающий скольжение, содержащий силикон менее 0,2% веса слоя В и несиликоновый компонент более 0,1% веса слоя В, поскольку наряду с добавками, усиливающими скольжение, также раскрыты добавки, увеличивающие коэффициент трения (которые несовместимы с добавками, усиливающими скольжение). Поэтому, по мнению патентообладателя, нельзя говорить о том, что в патентном документе [1] явно раскрыт единый вариант выполнения, в котором упомянутый компонент, усиливающий скольжение, используется совместно с другими признаками пункта 1 формулы по оспариваемому патенту.

Кроме того, в отзыве акцентируется внимание на том, что присутствие силикона является необходимым условием из-за его оптимальных антискользящих свойств, и поскольку он не вызывает повышение температуры запечатывания. Таким образом, по мнению патентообладателя оптимальным компонентом, усиливающим скольжение является такой, который содержит силикон в количестве менее 0,2% веса слоя и несиликоновый компонент в количестве, превышающем 0,1% веса слоя. Так, на основании сведений, представленных на фигуре 7 патентного документа [8], патентообладатель делает вывод о том, что при приближении количества силикона к 0,2% веса слоя резко ухудшается прочность сварного шва, а также увеличивается мутность пленки. С другой стороны коэффициент трения при высокой температуре начинает снижаться, начиная с количества силикона, составляющего приблизительно 0,05% веса слоя.

Кроме того, в отзыве акцентируется внимание на том, что в пункте 1 формулы по оспариваемому патенту, по мнению патентообладателя, предельно ясно показано, что компонент, усиливающий скольжение, содержит силикон, а из диапазона «в количестве менее 0,2% веса слоя» следует только, что количество силикона может быть очень малым. Таким образом, некоторое присутствие силикона в слое В является обязательным. При этом отмечено, что в описании к оспариваемому патенту приведен не заявленный в окончательной формуле изобретения вариант осуществления изобретения, допускающий отсутствие силикона.

Патентообладатель делает вывод о том, что признаки характеризующие, что материал внутреннего запечатывающего слоя А выбирают для несовместимости запечатывания с пленочным материалом индивидуально обернутых упаковок в заданных условиях запечатывания и термоусадки, при этом полиолефиновый материал наружного запечатывающего слоя В выбирают для совместимости запечатывания с В и совместимости запечатывания с А в заданных условиях запечатывания, а наружный слой В включает компонент, усиливающий скольжение, содержащий силикон менее 0,2% веса слоя В и несиликоновый компонент более 0,1% веса слоя В при термоусаживании упаковочной пленки в условиях термоусадки, которые включают температуру 50-200°C, вызывая усадку упаковочной пленки и плотное охватывание группы упаковок без приваривания к самим упаковкам, взаимосвязаны между собой и совместно влияют на достижение технического результата изобретения.

Упомянутые признаки должны рассматриваться в совокупности. Однако, по мнению патентообладателя, ни в одном из цитируемых в возражении источников информации данная совокупность признаков не рассматривается и не показано влияние этих признаков на упомянутый единый технический результат.

Вышеизложенные доводы относятся и к упаковке, охарактеризованной в независимом пункте 19 формулы по оспариваемому патенту.

На заседании коллегии, состоявшемся 28.07.2020 лицом, подавшим возражение, были представлены пояснения на отзыв патентообладателя, доводы которых по существу повторяют доводы возражения.

В корреспонденции, поступившей 07.09.2020, патентообладателем были представлены комментарии к пояснениям лица, подавшего возражение. Вместе с комментариями представлена измененная формула группы изобретений, которая уточнена путем внесения в независимые пункты 1 и 19 признака, характеризующего содержание силикона в компоненте, усиливающим скольжение. А именно, признак «содержащий силикон в количестве менее 0,2 % веса слоя...» изменен на «содержащий силикон в количестве более 0% и менее 0,2 % веса слоя...».

На заседании коллегии, состоявшемся 22.09.2020 лицом, подавшим возражение, был представлен отзыв на комментарии патентообладателя, в котором выражено мнение о том, что в измененную формулу группы изобретений по оспариваемому патенту включен признак, который отсутствует в формуле изобретения, с которой был выдан оспариваемый патент, что приводит к возникновению новых объектов с которыми патент не выдавался. Данное мнение подкреплено посредством отсылок к Постановлениям Президиума Суда по интеллектуальным правам от 27.06.2014 по делу СИП-436/2013 (с.10) и от 17.12.2015 по делу СИП-32/2015 (с.30).

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

С учетом даты международной подачи заявки (03.12.2013) правовая база включает упомянутую Конвенцию и Патентную инструкцию к Евразийской патентной конвенции, утвержденную Административным

советом Евразийской патентной организации на втором (первом очередном) заседании 1 декабря 1995 г. с изменениями и дополнениями, утвержденными на шестом (четвертом очередном) заседании 25 – 26 ноября 1997 г., одиннадцатом (восьмом очередном) заседании 15 – 19 октября 2001 г., четырнадцатом (десятом очередном) заседании 17 – 21 ноября 2003 г., семнадцатом (двенадцатом очередном) заседании 14 – 18 ноября 2005 г., девятнадцатом (четырнадцатом очередном) заседании 13 – 15 ноября 2007 г., двадцать первом (шестом внеочередном) заседании 30 – 31 марта 2009 г., двадцать третьем (семнадцатом очередном) заседании 8 – 10 ноября 2010 г., двадцать шестом (девятнадцатом очередном) заседании 20 – 22 ноября 2012 г., двадцать седьмом (двадцатом очередном) заседании 6 – 8 ноября 2013 г. (далее – Инструкция).

В соответствии со статьей 6 Конвенции Евразийское ведомство выдает евразийский патент на изобретение, которое является новым, имеет изобретательский уровень и промышленно применимо.

Согласно статье 10 Конвенции объем правовой охраны, предоставляемой евразийским патентом, определяется формулой изобретения.

Согласно пункту 1 правила 3 Инструкции изобретение имеет изобретательский уровень, если оно для специалиста очевидным образом не следует из предшествующего уровня техники. Предшествующий уровень техники включает все сведения, ставшие общедоступными в мире до даты подачи евразийской заявки, а если испрашен приоритет, до даты ее приоритета.

Согласно пункту 2 правила 47 Инструкции при проверке соответствия заявленного изобретения условию патентоспособности «изобретательский уровень» определяется, является ли заявленное изобретение очевидным для специалиста, исходя из предшествующего уровня техники.

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.

Анализ доводов сторон, касающихся соответствия группы изобретений по оспариваемому патенту условию патентоспособности «изобретательский уровень», показал следующее.

Можно согласиться с мнением лица, подавшего возражение, что ближайшим аналогом для изобретения, охарактеризованного в независимом пункте 1 формулы по оспариваемому патенту, является способ получения бескорпусной групповой упаковки, известный из патентного документа [1].

Указанный известный способ (см. пункт 1 формулы) заключается в получении бескорпусной групповой упаковки из упорядоченных упаковок, индивидуально обернутых в пленочный полиолефиновый материал с использованием пленки, включающей полиолефиновый средний слой С, полиолефиновый внутренний свариваемый слой А на внутренней поверхности пленки для бескорпусной групповой упаковки и полиолефиновый наружный свариваемый слой В на наружной поверхности пленки для бескорпусной групповой упаковки. При этом полиолефиновый материал внутреннего свариваемого слоя А выбран из несовместимого при сваривании с пленочным полиолефиновым материалом индивидуально обернутых упаковок в условиях сваривания, а полиолефиновый материал наружного свариваемого слоя В выбран из совместимого при сваривании с В и совместимого при сваривании с А в выбранных условиях сваривания. Согласно описанию к патентному документу [1] (с.13, строки 8-9) материал сваривающих слоев А и В может быть различным. Также пленка для бескорпусной упаковки может в одном или нескольких свариваемых слоях содержать функциональные добавки, в частности, добавки, понижающие

трение в горячем или холодном состоянии, которые улучшают способность пленки удовлетворительно скользить по поверхности приблизительно при комнатной температуре, в частности, микрокристаллический воск, а также добавки, увеличивающие усадку (с.13, строки 32-35, с.14, строки 10-14, 26). При этом условия сваривания (запечатывания) могут превышать 2 фунт/дюйм² (PSI), чаще всего от 5 до 25 PSI (с.12 строки 12-14), со временем пребывания от 0,05 до 2 секунд (с.12 строки 17-18), в частности, давление 5 PSI со временем пребывания 0,2 секунды (с.9 строки 19-20) при повышенной температуре (с.9 абзац 3, с.12 абзац 1).

При этом способ, раскрытый в патентном документе [1], включает компоновку индивидуально обернутых упаковок в упорядоченной конфигурации в контакте с полиолефиновым свариваемым слоем А пленки для бескорпусной групповой упаковки, обертывание пленки для бескорпусной групповой упаковки вокруг упорядоченной конфигурации индивидуально обернутых упаковок до получения пленочного рукава (т.е. расположение пленки таким образом, что она, по меньшей мере, частично окружает упорядоченную конфигурацию индивидуально упакованных изделий, хотя и не обязательно находится в контакте с ними).

Способ, охарактеризованный в независимом пункте 1 формулы по оспариваемому патенту, отличается от способа по патентному документу [1] следующими признаками:

- 1) осуществляют термоусаживание упаковочной пленки в условиях термоусадки, вызывая усадку упаковочной пленки и плотное охватывание группы упаковок;
- 2) наружный слой содержит компонент, усиливающий скольжение, содержащий силикон в количестве менее 0,2% веса и несиликоновый компонент в количестве, превышающем 0,1% веса слоя;
- 3) условия термоусадки включают температуру от 50 до 200°C.

Также можно согласиться с мнением лица, подавшего возражение, что ближайшим аналогом для изобретения, охарактеризованного в независимом

пункте 19 формулы по оспариваемому патенту, является бескорпусная групповая упаковка, известная из патентного документа [1].

Указанная известная упаковка (см. пункт 11 формулы) имеет компоновку индивидуальных упаковок, индивидуально упакованных в полиолефиновый пленочный материал, которые упакованы вместе в свариваемую полиолефиновую пленку для бескорпусной групповой упаковки, включающую полиолефиновый средний слой С, полиолефиновый внутренний свариваемый слой А и полиолефиновый наружный свариваемый слой В. При этом полиолефиновый материал внутреннего свариваемого слоя А выбран из несовместимого при сваривании с пленочным полиолефиновым материалом индивидуальных упаковок в указанных условиях сваривания, а полиолефиновый материал наружного свариваемого слоя В выбран из совместимого при сваривании с В и совместимого при сваривании с А в выбранных условиях сваривания. Согласно описанию к патентному документу [1] (с.13, строки 8-9) материал сваривающих слоев А и В может быть различным. Также пленка для бескорпусной упаковки может в одном или нескольких свариваемых слоях содержать функциональные добавки, в частности, добавки, понижающие трение в горячем или холодном состоянии, которые улучшают способность пленки удовлетворительно скользить по поверхности приблизительно при комнатной температуре, в частности, микрокристаллический воск, а также добавки, увеличивающие усадку (с.13, строки 32-35, с.14, строки 10-14, 26). При этом условия сваривания (запечатывания) могут превышать 2 фунт/дюйм² (PSI), чаще всего от 5 до 25 PSI (с.12 строки 12-14) со временем пребывания от 0,05 до 2 секунд (с.12 строки 17-18), в частности, при давлении 5 PSI со временем пребывания 0,2 секунды (с.9 строки 19-20) при повышенной температуре (с.9 абзац 3, с.12 абзац 1). Причем индивидуальные упаковки скомпонованы в упорядоченной конфигурации внутри упаковки и обернуты пленкой для бескорпусной групповой упаковки (п.11 формулы).

Упаковка, охарактеризованная в независимом пункте 19 формулы по оспариваемому патенту, отличается от упаковки по патентному документу [1] следующими признаками:

- 4) упаковочная пленка термоусажена так, что плотно охватывает группу упаковок;

- 2) наружный слой содержит компонент, усиливающий скольжение, содержащий силикон в количестве менее 0,2% веса и несиликоновый компонент в количестве, превышающем 0,1% веса слоя;

- 3) условия термоусадки включают температуру от 50 до 200°C.

При этом отличительные признаки способа и упаковки 1) и 4) по оспариваемому патенту от указанных решений, описанных в патентном документе [1], известны из уровня техники.

Так, из статьи [2] (с.44) известны пакетирующие оболочки из термоусадочной пленки. В частности, известно, что пакетирующие пленки могут быть модифицированы веществами, например, исключающими при усадке прилипание пленки к полимерным пакетируемым изделиям. В статье [2] раскрыто, что в оболочку из термоусадочной пленки могут помещаться единичные изделия, группа изделий или упаковочных единиц и транспортные пакеты или блок-пакеты. Процесс пакетирования согласно сведениям, раскрытым в статье [2], включает, в частности, нагревание, давление, усадку и охлаждение пакетирующей упаковки. При этом пленка после усадки плотно облегает изделия.

Также в статье [2] (с.47) раскрыто, что оболочка после усадки должна плотно обтягивать транспортный пакет. Кроме того, термоусадочные пленки могут быть полиэтиленовыми, при этом не допускается приваривание оболочки к пакетируемой продукции или ее упаковке, что может быть достигнуто, в том числе, за счет разницы в температурах плавления упаковочной пленки и пленки для упаковываемых изделий.

Таким образом, отличительные признаки способа и упаковки по оспариваемому патенту 1) и 4) известны из сведений, раскрытых в статье [2].

Кроме того, целесообразно отметить, что техническое решение, известное из патентного документа [9] (с. 11, строки 31-41), относится к упаковочной прозрачной многослойной, в частности, трехслойной, полиолефиновой термоусадочной пленке, способной термосвариваться при низких температурах. При этом усадка упаковочной пленки с плотным охватыванием именно группы упаковок прямо не раскрыта, однако этот результат присущ любому процессу термоусадки.

Также техническое решение, известное из патентного документа [10] (реферат, описание с.1-2) относится к высокоусадочной при низких температурах многослойной полиолефиновой термоусадочной пленке (см. пример 4). Известная пленка, как и пленка по оспариваемому патенту, содержит срединный слой (прослойка), верхний наружный слой и нижний наружный слой, причем верхний, т.е. внешний, наружный слой, содержит 98 мас.% полипропилена и 2 мас.% антиадгезивной (антиблокирующей) маточной смеси.

В отношении признака 2), отличающего как способ, так и упаковку по оспариваемому патенту, от технических решений, раскрытых в наиболее близком аналоге [1], следует отметить следующее.

Сочетание содержания силикона в количестве от 0,1 до 0,2% и несиликонового компонента в количестве более 1% от массы слоя, известно из технического решения, раскрытого в патентном документе [5].

Так, в патентном документе [5] раскрыты способ получения пленки и трехслойная двуосноориентированная полиолефиновая термосвариваемая термоусадочная пленка, имеющая внутренний слой из полиэтилена и наружные термосвариваемые слои из сополимеров этилена, пропилена и бутилена в разных сочетаниях (пункт 29 формулы), в которой каждый наружный слой содержит антиадгезивные вещества, например, диоксид кремния, силикаты (пункт 5 формулы), состоящие из частиц разного размера с суммарным содержанием от 1,2 до 3,98% от массы слоя (с. 15, строки 1-14), а также полиорганосилоксан в количестве от 0,1 до 1,0% от массы слоя (с. 15,

строки 16-30) и, возможно, амиды жирных кислот в количестве от 0,1 до 1% (с. 15, строки 32-40).

Сочетание содержания силикона в количестве 0% и несиликонового компонента в количестве более 0,15-0,3% от массы слоя, известно из технического решения, раскрытого в патентном документе [7].

Так, в патентном документе [7] раскрыта термосвариваемая многослойная белая непрозрачная полимерная пленка для упаковки чувствительных к нагреву предметов, таких, как мороженое (абзцы 0001-0003). Пленка состоит из пяти слоев: среднего слоя, над и под которым расположены, соответственно, верхние и нижние связующий и поверхностный слои (пункт 1 формулы). Верхний поверхностный, т.е. внешний, слой пленки содержит примерно 0,15-0,3 мас.% диоксида кремния. При этом следует отметить, что в описании к оспариваемому патенту (с. 2, абзац 8) указано, что предпочтительные несиликоновые компоненты, способствующие скольжению, выбирают из неорганических антиблоков, таких как диоксид кремния. Кроме того, в известной пленке нижний поверхностный, т.е. внутренний, слой содержит 0,15-0,3 мас.% перекрестно-сшитого силикона.

Вместе с тем, в отношении содержания в пленке несиликонового компонента, усиливающего скольжение, в количестве, превышающем 0,1% веса слоя, необходимо отметить следующее.

Действительно, в патентном документе [6] раскрыто, что многослойные термосвариваемые полипропиленовые пленки могут содержать, как в среднем, так и в наружном слое компонент, усиливающий скольжение. При этом указано, что в качестве такого компонента может быть использован, в частности, эрукамид.

В описании к патентному документу [6] (колонка 3) раскрыто, что количество упомянутого компонента в общей структуре пленки составляет примерно 0,02-0,2 мас.%, предпочтительно, 0,025-0,1 мас.%, при этом, предпочтительно, количество усиливающей скольжение добавки в

полимерной композиции, из которой изготовлен средний слой, меньше количества усиливающей скользящей добавки в полимерной композиции, из которой изготовлен наружный (внешний) слой. В отношении содержания усиливающего скользящего компонента в слое пленки в описании к патентному документу [6] указано, что содержание эрукамида в композиции, из которой изготовлен средний слой, составляет примерно $400-800 \text{ млн}^{-1}$ (0,04-0,08%), а содержание эрукамида в полимерной композиции, из которой изготовлен наружный термосвариваемый слой, составляет примерно $1000-2000 \text{ млн}^{-1}$ (0,1-0,2%). Содержание эрукамида, известное для технического решения по патентному документу [6], соответствует содержанию несиликонового компонента в слое по оспариваемому патенту.

Таким образом, можно согласиться с мнением лица, подавшего возражение, что само по себе использование амидов, в частности, эрукамида, в качестве компонента, усиливающего скользящие свойства, известно из уровня техники.

Сочетание содержания силикона в количестве от 0,1 до 0,2% и несиликонового компонента в количестве более 0,1% от массы слоя, известно также из технического решения, раскрытого в патентном документе [9].

Таким образом, признак 2) известен из патентных документов [5]-[7] и [9].

Что касается признака 3) («условия термоусадки включают температуру от 50 до 200°C »), то необходимо отметить, что в части диапазона признак 3) известен из сведений, раскрытых в статье [2] (таблица 1), где для полипропиленовой пленки, преимущественно используемой при упаковке сигарет, указан диапазон температур усадки для полипропилена - $150-230^{\circ}\text{C}$ (а для полиэтилена низкой плотности, включая радиационно-модифицированный - $110-210^{\circ}\text{C}$). Очевидно, что температуры усадки сополимеров этилена и пропилена будут находиться внутри интервала, ограниченного крайними значениями, частично перекрывающего диапазон

от 50 до 200°C в оспариваемом патенте. При этом в статье [2] указано, что в процессе производства эти пленки могут быть модифицированы разного рода добавками, придающими им специальные свойства, в том числе исключающими при усадке прилипание пленки к полимерным материалам.

Для пленок известных из патентного документа [9] раскрыты температуры термоусадки 90 и 120°C.

Для пленок известных из патентного документа [10] раскрыта нижняя область диапазона температур усадки, а именно, температуры 80-100°C.

Кроме того, в патентном документе [11] описана многослойная полиолефиновая термосвариваемая и термоусадочная пленка, обладающая улучшенными прочностными характеристиками, термосвариваемостью, оптическими свойствами, а также низкой температурой термосваривания. При температуре 52°C термоусадка пленки составляет 20%, а при температуре 70°C - 40% (см. фиг. 1, с. 4, строки 8-14).

Таким образом, в патентном документе [11] описано значение температуры термоусадки 52°C, находящееся вблизи нижней границы интервала от 50 до 200°C.

В соответствии с изложенным можно констатировать, что условия термоусадки, включающие температуру от 50 до 200°C, известны из источников информации [2], [9], [10] и [11] (в совокупности известен весь диапазон температур).

Целесообразно отметить, что вопреки мнению лица, подавшего возражение, ГОСТ [3] не раскрывает условия термоусадки многослойных пленок, включающих в свой состав какие-либо добавки, в частности, добавки, усиливающие скольжение. Сведения из ГОСТ [3] описывают протокол для измерения усадки фрагмента однослойной полиэтиленовой пленки в изоляции при температуре $180\pm 5^\circ\text{C}$. При этом не раскрыты, соответственно, ни тип измеряемой пленки, ни степень получаемой усадки, не раскрыто, что такая усадка приемлема для групповой упаковки с условием плотного окружения индивидуальных упаковок.

Таким образом, из уровня техники известны все отличительные признаки изобретений по независимым пунктам 1 и 19 формулы по оспариваемому патенту.

В отношении достижения технического результата следует отметить, что в описании к оспариваемому патенту технический результат в явном виде не указан. Однако из сведений, приведенных на страницах 1-2 описания (задача для группы изобретений), можно сделать вывод, что технический результат заключается в разработке улучшенного способа получения групповых упаковок, демонстрирующих улучшенные свойства горячего скольжения без недопустимого повышения температуры, вызывающей термосваривание, липкости и/или снижения оптических свойств.

Нельзя согласиться доводом патентообладателя о том, что на достижение технического результата влияет вся совокупность признаков, изложенных в независимых пунктах формулы группы изобретений по оспариваемому патенту. В описании к оспариваемому патенту не содержится сведений о влиянии признаков «осуществляют термоусаживание упаковочной пленки в условиях термоусадки, вызывая усадку упаковочной пленки и плотное охватывание группы упаковок» на технический результат. Также в описании не содержится сведений о влиянии признаков «условия термоусадки включают температуру от 50 до 200°C» на достижение технического результата.

В описании к оспариваемому патенту (с.2, абзац 3) указано, что использование силикона в количестве менее 0,2% веса наружного слоя пленки и несиликонового компонента, усиливающего скольжение, в количестве, превышающем 0,1%, обеспечивает пленку для групповой упаковки с хорошими скользящими свойствами, в том числе, при повышенной температуре, в то же время при хороших оптических свойствах и предпочтительно низкой температуре, вызывающей термосваривание.

Для пленки, известной из патентного документа [5], раскрыто влияние отличительного признака, характеризующего, что наружный слой содержит

компонент, усиливающий скольжение, содержащий силикон в количестве менее 0,2% веса и несиликоновый компонент в количестве, превышающем 0,1% веса слоя, на технический результат в части, касающейся улучшенных свойств горячего скольжения и хороших оптических свойств пленки. Так, известная пленка демонстрирует хорошие оптические свойства (см. перевод, с. 16, строки 37-40, пункт 2 формулы), а также свойства холодного и горячего скольжения (см. перевод, с. 1, строки 28-30, с. 2, строки 1-16, последний абзац на с. 15, абзац между с. 21 и 22, пункт 4 формулы).

Согласно характеристике пленки, известной из патентного документа [6], включение в состав наружного термосвариваемого слоя пленки микрокристаллического воска при нулевом содержании силикона в этом слое позволяет сократить количество усиливающего скольжение компонента, такого, как амид, придающего пленке мутность. Благодаря этому пленка, наружный термосвариваемый слой которой состоит преимущественно из пропилена, которому свойственны высокая прозрачность и блеск (кол. 1, второй абзац), сохраняет превосходный внешний вид (колонка 4, абзац 3) и обладает хорошими скользящими свойствами (колонка 1, абзац 1). Кроме того, известная пленка обладает низкой липкостью.

Для пленки, известной из патентного документа [7], отмечено, что включение в состав наружного термосвариваемого слоя пленки диоксида кремния в количестве, превышающем 0,1 мас.%, при нулевом содержании силикона в этом слое обеспечивает хорошие скользящие свойства при повышенной температуре, приятный внешний вид (абзац 0010), низкую температуру начала термосваривания (абзац 0009). Пленка известная из патентного документа [7] также обладает низкой липкостью (абзац 0021, низкая слипаемость). Что касается того, что известная пленка является непрозрачной, то можно согласиться с мнением лица, подавшего возражение, о том, что технический результат изобретения по оспариваемому патенту увязывается с хорошими оптическими свойствами, которые не

сводятся к высокой прозрачности, являющейся частным случаем хороших оптических свойств.

Пленка, известная из патентного документа [9], также показала хорошие скользящие свойства, в том числе при повышенной температуре (возможность легкой обработки пленки на высокоскоростных упаковочных машинах после термоусадки, предполагающей нахождение пленки в нагретом состоянии), хорошие оптические свойства (отличные прозрачность и блеск поверхности) и низкая температура инициирования термосваривания от 75 до 110°C.

Таким образом, влияние отличительных признаков, характеризующих использование силикона в количестве менее 0,2% веса наружного слоя пленки и несиликонового компонента, усиливающего скольжение, в количестве, превышающем 0,1%, на упомянутый выше технический результат известно из источников информации [5], [6], [7] и [9].

Признаки зависимых пунктов 2-8, 10, 13-18 известны из патентного документа [1]. Признаки зависимого пункта 9 раскрыты в патентном документе [7]. Признаки зависимого пункта 11 раскрыты в патентном документе [4]. Признаки зависимого пункта 12 в совокупности известны из патентных документов [5], [8] и [12].

В соответствии с вышеизложенным следует констатировать, что в возражении содержатся доводы, позволяющие сделать вывод о несоответствии группы изобретений по оспариваемому патенту условию патентоспособности «изобретательский уровень» (пункт 1 правила 3 Инструкции).

В отношении измененной формулы изобретения, предложенной патентообладателем по своей инициативе в корреспонденции от 07.09.2020 необходимо отметить следующее.

Представленная формула уточнена путем внесения в независимые пункты 1 и 19 признака, характеризующего содержание силикона в компоненте, усиливающим скольжение. А именно, признак «содержащий

силикон в количестве менее 0,2 % веса слоя...» уточнен, как «содержащий силикон в количестве более 0% и менее 0,2 % веса слоя...».

В соответствии с вышеизложенными доводами об известности всех признаков формулы группы изобретений по оспариваемому патенту и очевидности их влияния на технический результат, коллегия не усмотрела возможности корректировки формулы для устранения причин повлекших за собой признание группы изобретений по оспариваемому патенту несоответствующей условию патентоспособности «изобретательский уровень».

Предложенная патентообладателем формула изобретения, изменена путем внесения дополнительного признака, который уточняет, что присутствие силикона в компоненте усиливающем скольжение является обязательным условием.

Однако, как изложено выше в настоящем заключении, использование силикона в количестве более 0 % и менее 0,2% веса наружного слоя пленки известно из уровня техники, а также известно влияние данного признака на достижение технического результата.

Таким образом, измененная формула изобретения не устраняет причин, повлекших за собой признание группы изобретений по оспариваемому патенту несоответствующей условию патентоспособности «изобретательский уровень».

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

удовлетворить возражение, поступившее 20.03.2020, действие на территории Российской Федерации евразийского патента на изобретение ЕА № 29841 прекратить полностью.