

ЗАКЛЮЧЕНИЕ
коллегии
по результатам рассмотрения ☒ возражения ☐ заявления

Коллегия в порядке, установленном пунктом 3 статьи 1248 части четвертой Гражданского кодекса Российской Федерации, введенной в действие с 1 января 2008 г. Федеральным законом от 18 декабря 2006 г. № 231-ФЗ, в редакции, действующей на дату подачи возражения, и Правилами рассмотрения и разрешения федеральным органом исполнительной власти по интеллектуальной собственности споров в административном порядке, утвержденными приказом Министерства науки и высшего образования Российской Федерации и Министерства экономического развития Российской Федерации от 30.04.2020 г. № 644/261, зарегистрированным в Министерстве юстиции Российской Федерации 25.08.2020 № 59454, с изменениями, внесенными приказом Минобрнауки России и Минэкономразвития России от 23.11.2022 № 1140/646 (далее – Правила ППС), рассмотрела возражение ООО «Промышленно-Оптовая Компания» (далее – лицо, подавшее возражение), поступившее 19.06.2024, против выдачи патента Российской Федерации на полезную модель № 182959, при этом установлено следующее.

Патент Российской Федерации на полезную модель № 182959 «Хомут червячный» выдан по заявке № 2018117263/06 с приоритетом от 10.05.2018. Обладателем исключительного права на данный патент является общество с ограниченной ответственностью «ПКФ Автохомут» и Бобров Михаил Федорович (далее – патентообладатель). Патент действует со следующей формулой:

«1. Хомут червячный, содержащий:

трубчатый корпус (1), выполненный из листовой металлической заготовки и имеющий верхнюю часть (4) параболоидальной формы и нижнюю плоскую часть (5), образованную загнутыми внутрь корпуса концами (6) заготовки с формированием продольного стыка (7);

винт (2), установленный в корпусе (1); и

свернутую в кольцо металлическую ленту (3), концы (8,11) которой размещены в корпусе (1), при этом первый конец (8) ленты приварен к нижней

части корпуса точечной сваркой, а второй конец (11) ленты снабжен зубчатой дорожкой (12), находящейся в зацеплении с резьбовой частью (15) винта;

причем в винте (2) со стороны головки (14) выполнена кольцевая канавка (17), а соответствующий край (18) верхней части (4) торца корпуса (1) загнут и размещен в указанной кольцевой канавке (17) с обеспечением ее обхвата,

отличающийся тем, что загнутые концы (6) нижней части (5) корпуса (1) связаны между собой и с первым концом (8) ленты только одним точечным сварным швом (9), выполненным контактной сваркой внахлест,

при этом соотношение диаметра (D) кольца ленты (3) и длины (L) продольного стыка (7) нижней части (5) корпуса (1) составляет от 1,5 до 15.

2. Хомут по п. 1, отличающийся тем, что соотношение высоты (H) выступа (18) верхней части (4) корпуса (1) и глубины (B) кольцевой канавки винта составляет от 1,5 до 2,5.

3. Хомут по п. 1, отличающийся тем, что головка (14) винта (2) выполнена шестигранной и имеет шлиц (16) для отвертки.

4. Хомут по п. 1, отличающийся тем, что первый конец (8) ленты (3) снабжен упорами (10) для фиксации нижней части (5) корпуса (1).

5. Хомут по п. 1, отличающийся тем, что края (13) ленты (3) завальцованы во внешнюю сторону кольца».

Против выдачи данного патента, в соответствии с пунктом 2 статьи 1398 упомянутого выше Гражданского кодекса Российской Федерации, было подано возражение, мотивированное несоответствием документов заявки на полезную модель, представленных на дату ее подачи, требованию раскрытия сущности полезной модели с полнотой, достаточной для осуществления полезной модели специалистом в данной области техники.

В подтверждение доводов возражения приложены следующие документы: (копии):

- ГОСТ Р ИСО 16047-2009 Изделия крепежные. Испытания крутящего момента и усилия предварительной затяжки. Дата введения 01.01.2010 (далее – [1]);

- ГОСТ 28191-89 Хомуты зажимные для рукавов. Технические условия. Дата введения 01.01.1991 (далее – [2]);

- определение термина «Момент силы» с Интернет-сайта Википедия https://ru.wikipedia.org/wiki/%D0%9C%D0%BE%D0%BC%D0%B5%D0%BD%D1%82_%D1%81%D0%B8%D0%BB%D1%8B (далее – [3]).

В возражении отмечено, что согласно описанию полезной модели по оспариваемому патенту техническим результатом является - повышение крутящего момента срыва резьбового соединения хомута.

В формуле полезной модели по оспариваемому патенту указаны признаки, характеризующие зависимость геометрических параметров хомута, так в независимом пункте 1 признаки - «соотношение диаметра (D) кольца ленты (3) и длины (L) продольного стыка (7) нижней части (5) корпуса (1) составляет от 1,5 до 15», а в зависимом пункте 2 признаки - «соотношение высоты (H) выступа (18) верхней части (4) корпуса (1) и глубины (B) кольцевой канавки винта составляет от 1,5 до 2,5».

В материалах оспариваемого патента не приведено определение термина «момент срыва». По мнению лица, подавшего возражение, из сведений раскрытых в документах [1] и [2] можно сделать вывод, что термин «крутящий момент» и термин «момент затяжки» являются синонимами. Также из таблицы 1 (см. документ [2]) видно, что на момент затяжки влияют помимо диаметра ленты, также ширина ленты, ширина корпуса и другие параметры.

Следовательно, влияние вышеуказанных признаков независимого пункта 1 и зависимого пункта 2 на заявленный технический результат раскрыто недостаточно. При этом в отношении признаков зависимого пункта 2 лицо, подавшее возражение, также отмечает, что в описании не раскрыты примеры реализации для данного признака и не показана связь с другими количественными признаками.

Эти доводы, по мнению лица, подавшего возражение, достаточны для признания документов заявки на полезную модель, представленных на дату ее подачи, по которым выдан оспариваемый патент требованию раскрытия сущности полезной модели с полнотой, достаточной для осуществления полезной модели специалистом в данной области техники.

Стороны спора в установленном порядке были уведомлены о дате, времени и месте проведения заседания коллегии, при этом им была предоставлена

возможность ознакомления с материалами возражения, размещенными на официальном сайте <https://fips.ru/pps/vz.php> (пункт 21 Правил ППС).

Патентообладатель 15.10.2024 представил отзыв по мотивам возражения, в котором выражено несогласие с доводами возражения.

В отзыве патентообладатель отмечает, что заявленный технический результат заключается в повышении крутящего момента срыва резьбового соединения хомута. То есть, по сути, повышается крутящий момент, который необходимо приложить к винту до разрушения резьбового соединения, образованного винтом и лентой, входящей с ним в зацепление. Данный технический результат достигается по сравнению с прототипом.

При этом в источнике информации [2] нигде не сказано, что момент затяжки для всех известных хомутов строго определяют по указанной в нем таблице 1, включающей другие количественные параметры хомута. В данной таблице приведены справочные характеристики хомутов, для которых определен момент затяжки. И для достаточности раскрытия нет необходимости указывать все количественные параметры хомута, которые определяются при его производстве, достаточно лишь задать соотношение D/L .

Для специалиста из данной области техники ясно, что при выполнении у хомута длины L продольного стыка (7) больше $D/1,5$, она будет большой, то есть близка или больше D - диаметру кольца ленты и сварка в одной точке не обеспечит надежную фиксацию ленты на корпусе при затяжке хомута. А при выполнении у хомута длины L продольного стыка (7) меньше $D/15$, она будет очень маленькой по сравнению с D , соответственно и размер корпуса в нижней части тоже будет малым и он может деформироваться при нагрузках.

Правообладатель считает, что в материалах заявки достаточно подробно раскрыто о выборе указанного в формуле соотношения диаметра (D) кольца ленты (3) и длины (L) продольного стыка (7) нижней части (5) корпуса (1). Приведение конкретных размеров хомутов, выполненных по данному соотношению, не привнесут никакой новой информации, а лишь повторят раскрытые в материалах заявки сведения.

Выполнение контактной сварки лишь в одной точке нижней части корпуса без формирования продольного шва в совокупности с выполнением определенного соотношения D/L , как это определено в формуле, направлено на достижение технического результата, заключающегося в повышении крутящего момента срыва резьбового соединения хомута, то есть в повышении крутящего момента прикладываемого к стержню винта и зубчатой дорожки ленты до их разрушения (срыва), относительно прототипа, указанного в описании оспариваемого патента.

В отношении признаков независимого пункта 2 патентообладатель поясняет, что высота выступа (Н) в предлагаемых хомутах должна быть в 1,5-2,5 раза больше глубины кольцевой канавки винта (В) и существенность указанных признаков раскрыта в описании.

От патентообладателя, на заседании коллегии, состоявшемся 30.01.2025, поступили дополнительные материалы, включающие следующий документ – результаты сравнительного исследования новых хомутов, у которых конец корпуса соединен точечным сварным швом от 21.03.2018 (далее – [4]).

От лица, подавшего возражение, на заседании коллегии 07.03.2025 поступило дополнение к возражению, содержащее новые доводы.

По мнению лица, подавшего возражение, техническое решение, охарактеризованное признаками формулы оспариваемого патента, не соответствует критерию патентоспособности «новизна».

В подтверждение данных доводов к возражению приложены следующие материалы (копии):

- патентный документ RU 124355 U1, опубл. 20.01.2013 (далее - [5]);
- сведения, содержащиеся в сети Интернет по адресу https://svarka74.ru/azbuka-svarki-spravochnyy-razdel/prakticheskie_sovety/vidy_svarochnykh_shvov_i_tekhnika_ikh_vypolneniya/ (далее - [6]).

В отношении признаков независимого пункта 1 формулы полезной модели по оспариваемому патенту - «точечный сварной шов выполнен контактной сваркой внахлест», лицо, подавшее возражение, отмечает, что они являются несущественными, поскольку не находятся в причинно-следственной связи с техническим результатом, указанным на странице 2 описания полезной модели по

оспариваемому патенту - повышение крутящего момента срыва резьбового соединения хомута.

При этом в материалах дополнения к возражению представлена таблица, содержащая сопоставимый анализ признаков независимого пункта 1 формулы полезной модели по оспариваемому патенту с описанием патентного документа [1].

В отношении признаков зависимых пунктов 2-5 формулы полезной модели по оспариваемому патенту лицо, подавшее возражение, не привело никаких доводов.

Патентообладатель 11.04.2025 представил дополнение к отзыву, в котором содержатся контраргументы на дополнения к возражению от 07.03.2025, в котором содержатся дополнительные комментарии в отношении технического результата и существенности признаков формулы полезной модели.

Технический результат сформулирован с учетом наиболее близкого аналога полезной модели (см. патентный документ [5]) по оспариваемому патенту. В ближайшем аналоге [5] корпус выполнен из стальной штампованной заготовки, верхний участок корпуса имеет в поперечном сечении параболоидальную форму, с загнутыми во внутрь нижними частями (16 и 17), которые образуют плоский нижний участок (3) корпуса (1) с продольным швом (18), длина которого в продольном сечении меньше длины верхней параболоидальной части корпуса. Нижний плоский участок (3) корпуса (1) фиксируется с концом (9), снабженным упорами (12) металлической ленты (11) точечной сваркой (19) в месте расположения продольного шва (18). При этом использование продольного сварного шва (18) и последующая фиксация металлической ленты (11) в месте расположения продольного шва (18) точечной сваркой (19) приводит к излишнему нагреву элементов хомута, что приводит к деформациям, неровностям и понижению прочности и это приводит к ухудшению зацепления резьбового стержня винта и зубчатой дорожки ленты. Задачей технического решения по оспариваемому патенту является устранение недостатков аналога и создание простой и надежной конструкции червячного хомута.

Для фиксации загнутых во внутрь нижних частей, которые образуют плоский нижний участок корпуса с продольным швом (7) в заявленном решении используется только один точечный сварной шов (9). Благодаря одному точечному

сварному шву (9) уменьшается нагрев элементов хомута и, соответственно, уменьшаются деформации, неровности, и как следствие повышается прочность резьбового соединения хомута, то есть достигается заявленный технический результат.

На основании вышеизложенного патентообладатель оспариваемого патента считает, что признак «один точечный сварной шов выполнен контактной сваркой внахлест» является существенным.

От лица, подавшего возражение, на заседании коллегии 23.04.2025 поступили дополнения к возражению, в которых представлены следующие доводы.

В данной корреспонденции в дополнение к ранее представленным материалам, лицом, подавшим возражение, представлены следующие документы:

- фотографии червячных хомутов, представленные заявителями 23.08.2018 по делу № СИП-473/2018, которые выпускались их компанией - Обществом с ограниченной ответственностью «ДАР» (ОГРН: 1106195006202) - по полезной модели № 124355 с датой приоритета от 17.07.2012 (далее - [7]);

- патентный документ RU 2119116 С1, опубл. 20.09.1998 (далее - [8]);

- патентный документ US 5473798 А, опубл. 12.12.1995 (далее - [9]);

- Анурьев В.И. Справочник конструктора-машиностроителя в 3-х т.: Т. 2 - 8-е изд. перераб. и доп. Под ред. И.Н. Жестковой. - М.: Машиностроение, 2001. стр.606-623 (далее - [10]);

- Анурьев В.И. Справочник конструктора-машиностроителя в 3-х т.: Т. 3 - 8-е изд. перераб. и доп. Под ред. И.Н. Жестковой. - М.: Машиностроение, 2001. стр.472-473 (далее - [11]);

- Буцев А.А., Нарыкова Н.И. Исследование параметров червячного редуктора. Электронное учебное пособие. М.: Московский государственный технический университет имени Н.Э. Баумана. 2014 (далее - [12]);

- ГОСТ 5264-80. Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры. Дата введения 01.07.1981(далее – [13]);

- словарь-справочник по сварке. Киев: Наукова думка, 1974 (далее – [14]);

- возражение ООО «ПКФ «Автохомут» от 30.11.2017 против выдачи патента РФ на полезную модель № 124355 (далее – [15]);

- решение Роспатента от 06.04.2018 по указанному возражению ООО "ПКФ «Автохомут» от 30.11.2017 против выдачи патента РФ на полезную модель № 124355 (далее – [16]);

- решение Суда по интеллектуальным правам от 11.01.2019 по делу № СИП-473/2018 (далее – [17]);

- постановление Суда по интеллектуальным правам от 27.05.2019 по делу № СИП-473/2018 (далее – [18]).

В дополнении отмечено, что признаки независимого пункта 1 формулы полезной модели по оспариваемому патенту: «нижняя плоская часть корпуса образована с формированием продольного стыка», «первый конец ленты приварен к нижней части корпуса точечной сваркой», «в винте со стороны головки выполнена кольцевая канавка», соответствующий край верхней части торца корпуса загнут и размещен в указанной кольцевой канавке с обеспечением ее обхвата», «загнутые концы нижней части корпуса связаны между собой и с первым концом ленты только одним точечным сварным швом», «соотношение диаметра (D) кольца ленты и длины (L) продольного стыка нижней части корпуса составляет от 1,5 до 15», «точечный сварной шов выполнен контактной сваркой внахлест» и «края ленты завальцованы во внешнюю сторону кольца», а также признаки зависимого пункта 2 - «соотношение высоты (H) выступа верхней части корпуса и глубины (B) кольцевой канавки винта составляет от 1,5 до 2,5», не являются существенными для достижения заявленного технического результата, то есть не находятся в причинно-следственной связи с указанным результатом.

При этом по мнению лица, подавшего возражение, все существенные признаки независимого пункта 1 формулы полезной модели по оспариваемому патенту известны из сведений, раскрытых о каждом техническом решении в патентных документах [5], [8] и [9]. В дополнении к возражению представлены таблицы, где проведен сопоставительный анализ существенных признаков независимого пункта 1 формулы полезной модели по оспариваемому патенту и признаков, характеризующих каждое из технических решений, раскрытых в патентных документах [5], [8] и [9].

Кроме того, лицо, подавшее возражение, 06.06.2025 представило дополнение к возражению, в котором содержатся дополнительные контраргументы на дополнение патентообладателя к отзыву от 11.04.2025.

В дополнении в отношении несоответствия документов заявки на полезную модель, представленных на дату ее подачи, требованию раскрытия сущности полезной модели с полнотой, достаточной для осуществления полезной модели специалистом в данной области техники, лицо подавшее возражение, отмечает, что понимание сварки внахлест, которое привел патентообладатель в своем дополнении к отзыву от 11.04.2025, отличается от нормативного, то есть не является понятным для специалиста в области техники, и не соответствует иным материалам заявки.

В области техники под точечной сваркой (синоним - контактная точечная сварка) понимается сварка давлением, осуществляемая с высококонцентрированным местным нагревом металла электрическим током, проходящим через контакт деталей, наложенных обычно внахлест, в отдельных местах, под электродами и с приложением усилия для получения одной или нескольких сварных точек.

Для точного понимания понятия точечной сварки лицом, подавшим возражение, представлены следующие материалы (копии):

- ГОСТ 5264-80 Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры. Дата введения: 01.07.1981 (далее – [19]);
- копии ранее представленных документов [6] и [14].

На заседании коллегии 06.06.2025 патентообладатель также представил источник информации – ГОСТ 14776-79. Дуговая сварка. Соединения сварные точечные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры. Дата введения 01.07.1980 (далее – [20]).

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

С учетом даты подачи заявки (10.05.2018) правовая база для оценки патентоспособности полезной модели по оспариваемому патенту включает Гражданский кодекс Российской Федерации в редакции, действующей на дату подачи заявки (далее - Кодекс), Правила составления, подачи и рассмотрения

документов, являющихся основанием для совершения юридически значимых действий по государственной регистрации полезных моделей, и их формы, и Требования к документам заявки на выдачу патента на полезную модель (утверждены приказом Минэкономразвития России от 30.09.2015 № 701, зарегистрированы 25.12.2015, регистрационный № 40244) (далее – Правила ПМ и Требования ПМ) в редакциях, действующих на дату подачи заявки.

Согласно пункту 1 статьи 1351 Кодекса в качестве полезной модели охраняется техническое решение, относящееся к устройству. Полезной модели предоставляется правовая охрана, если она является новой и промышленно применимой.

В соответствии с пунктом 2 статьи 1351 Кодекса полезная модель является новой, если совокупность ее существенных признаков не известна из уровня техники. Уровень техники в отношении полезной модели включает любые сведения, ставшие общедоступными в мире до даты приоритета полезной модели.

Согласно пункту 1 статьи 1398 Кодекса патент на полезную модель может быть признан недействительным полностью или частично, в частности, в случаях:

1) несоответствия полезной модели условиям патентоспособности, установленным Кодексом, или требованиям, предусмотренным пунктом 4 статьи 1349 Кодекса;

2) несоответствия документов заявки на полезную модель, представленных на дату ее подачи, требованию раскрытия сущности полезной модели с полнотой, достаточной для осуществления полезной модели специалистом в данной области техники;

3) наличия в формуле полезной модели, которая содержится в решении о выдаче патента, признаков, не раскрытых на дату подачи заявки в документах, представленных на эту дату.

Согласно пункту 52 Правил ПМ общедоступными считаются сведения, содержащиеся в источнике информации, с которым любое лицо может ознакомиться.

Датой, определяющей включение источника информации в уровень техники, для опубликованных патентных документов является указанная на них дата опубликования.

Согласно пункту 69 Правил ПМ при проверке новизны полезная модель признается новой, если установлено, что совокупность ее существенных признаков, представленных в независимом пункте формулы полезной модели, не известна из сведений, ставших общедоступными в мире до даты приоритета полезной модели.

В соответствии с пунктом 35 Требований ПМ сущность полезной модели как технического решения, относящегося к устройству, выражается в совокупности существенных признаков, достаточной для решения указанной заявителем технической проблемы и получения обеспечиваемого полезной моделью технического результата. Признаки относятся к существенным, если они влияют на возможность решения указанной заявителем технической проблемы и получения обеспечиваемого полезной моделью технического результата, то есть находятся в причинно-следственной связи с указанным результатом. К техническим результатам относятся результаты, представляющие собой явление, свойство, а также технический эффект, являющийся следствием явления, свойства, объективно проявляющиеся при изготовлении либо использовании полезной модели. Под специалистом в данной области техники понимается гипотетическое лицо, имеющее доступ ко всему уровню техники и обладающее общими знаниями в данной области техники, основанными на информации, содержащейся в справочниках, монографиях и учебниках.

В соответствии с пунктом 37 Правил ПМ при проверке достаточности раскрытия сущности заявленной полезной модели в документах заявки, представленных на дату ее подачи, для осуществления полезной модели специалистом в данной области техники проверяется, содержатся ли в документах заявки сведения о назначении полезной модели, о техническом результате, обеспечиваемом полезной моделью, раскрыта ли совокупность существенных признаков, необходимых для достижения указанного заявителем технического результата, а также соблюдены ли установленные пунктами 35, 36, 38 Требований

ПМ к документам заявки правила, применяемые при раскрытии сущности полезной модели и раскрытии сведений о возможности осуществления полезной модели.

Согласно пункту 38 Правил ПМ вывод о несоблюдении требования достаточности раскрытия сущности полезной модели в документах заявки, предусмотренных подпунктами 1-4 пункта 2 статьи 1376 Кодекса и представленных на дату ее подачи, для осуществления полезной модели специалистом в данной области техники должен быть подтвержден доводами, основанными на научных знаниях, и (или) ссылкой на источники информации, подтверждающие такой вывод.

В соответствии с пунктом 35 Требований ПМ в разделе описания полезной модели «Раскрытие сущности полезной модели» приводятся сведения, раскрывающие технический результат и сущность полезной модели как технического решения, относящегося к устройству, с полнотой, достаточной для ее осуществления специалистом в данной области техники, при этом:

- сущность полезной модели как технического решения, относящегося к устройству, выражается в совокупности существенных признаков, достаточной для решения указанной заявителем технической проблемы и получения обеспечиваемого полезной моделью технического результата;

- признаки относятся к существенным, если они влияют на возможность решения указанной заявителем технической проблемы и получения обеспечиваемого полезной моделью технического результата, то есть находятся в причинно-следственной связи с указанным результатом;

- под специалистом в данной области техники понимается гипотетическое лицо, имеющее доступ ко всему уровню техники и обладающее общими знаниями в данной области техники, основанными на информации, содержащейся в справочниках, монографиях и учебниках;

- к техническим результатам относятся результаты, представляющие собой явление, свойство, а также технический эффект, являющийся следствием явления, свойства, объективно проявляющиеся при изготовлении либо использовании полезной модели, и, как правило, характеризующиеся физическими, химическими или биологическими параметрами.

Раздел описания полезной модели «Раскрытие сущности полезной модели» оформляется с учетом следующих правил:

- 1) должны быть раскрыты все существенные признаки полезной модели;
- 2) характеристика обеспечиваемого полезной моделью технического результата должна быть выражена таким образом, чтобы обеспечивалась возможность понимания его смыслового содержания на основании уровня техники специалистом в данной области техники;
- 3) если обеспечиваемый полезной моделью технический результат охарактеризован в виде технического эффекта, следует дополнить его характеристику указанием причинно-следственной связи между совокупностью существенных признаков и обеспечиваемым полезной моделью техническим эффектом, то есть указать явление, свойство, следствием которого является технический эффект, если они известны заявителю.

Согласно пункту 38 Требований ПМ в разделе описания полезной модели «Осуществление полезной модели» приводятся сведения, раскрывающие, как может быть осуществлена полезная модель с реализацией указанного заявителем назначения полезной модели и с подтверждением возможности достижения технического результата при осуществлении полезной модели путем приведения детального описания по крайней мере одного примера осуществления полезной модели со ссылками на графические материалы, если они представлены. В разделе описания полезной модели «Осуществление полезной модели» также приводятся сведения, подтверждающие возможность получения при осуществлении полезной модели технического результата. В качестве таких сведений приводятся объективные данные, например, полученные в результате проведения эксперимента, испытаний или оценок, принятых в той области техники, к которой относится полезная модель, или теоретические обоснования, основанные на научных знаниях. Для подтверждения возможности осуществления полезной модели приводятся следующие, в частности, сведения:

- 1) описание конструкции устройства (в статическом состоянии) и его функционирования (работа) или способ использования со ссылками на фигуры, а

при необходимости - на иные поясняющие материалы (эпюры, временные диаграммы и так далее);

2) при описании функционирования (работы) устройства описывается функционирование (работа) устройства в режиме, обеспечивающем при осуществлении полезной модели технического результата; при использовании в устройстве новых материалов описывается способ их получения.

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

Анализ доводов сторон, касающихся оценки соответствия документов заявки, представленных на дату ее подачи, по которой был выдан оспариваемый патент на полезную модель, требованию раскрытия сущности полезной модели с полнотой, достаточной для ее осуществления специалистом в данной области техники, показал следующее.

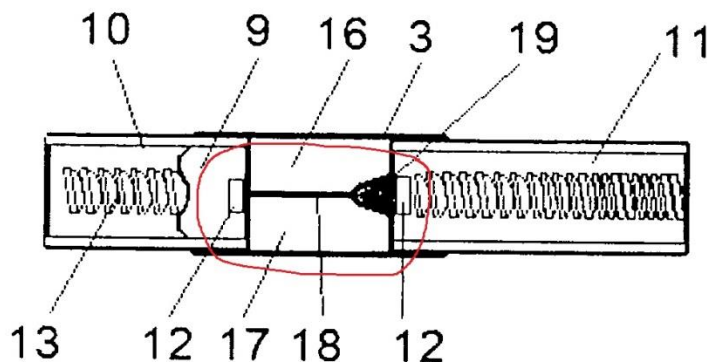
Независимый пункт 1 формулы полезной модели по оспариваемому патенту содержит родовое понятие, отражающее назначение оспариваемого технического решения – «Хомут червячный», который служит для соединения рукавов или шлангов в различных конструкциях.

В описании (страницу 3), независимом пункте 1 формулы и чертежах (фиг.1-5) заявки, представленных на дату ее подачи и по которой был выдан оспариваемый патент, содержатся сведения о конструкции решения по оспариваемому патенту, в частности раскрыт «Хомут червячный», который состоит из трех частей: корпус (1), установленный в корпусе винт (2) и свернутую в кольцо металлическую ленту (3), концы которой размещены в корпусе (1). При этом корпус (1) выполнен из листовой металлической заготовки, обработанной методом штамповки с формированием верхней части (4), имеющей параболоидальную форму, и плоской нижней части (5), которая образована загнутыми внутрь свободными концами (6) заготовки с формированием продольного стыка (7).

В описании (см. стр. 3) оспариваемого патента на полезную модель указан технический результат - повышение крутящего момента срыва резьбового соединения хомута. При этом в описании также указано, что задачей заявленной

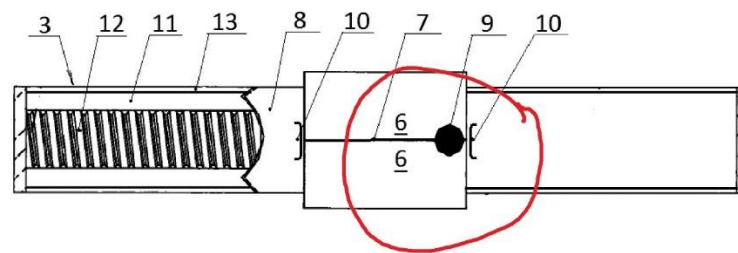
полезной модели является устранение недостатков аналогов и создание простой и надежной конструкции червячного хомута.

Данный технический результат сформулирован с учетом недостатков – «Основным недостатком аналога является наличие продольного сварного шва, соединяющего нижние загнутые части корпуса. Выполнение протяженного шва приводит к длительному нагреву соединяемых частей, что, в свою очередь, может привести к возникновению неровностей. Дальнейшее формирование точечного сварного шва, соединяющего корпус и ленту внахлест, только ухудшает ситуацию и может привести к искажению формы корпуса, что негативно сказывается на прочности соединения и максимальном моменте затяжки хомута, поскольку при увеличении силы затяжки, имеется риск срыва резьбового соединения», выявленных в техническом решении, раскрытом в патентном документе [5], указанном в описании полезной модели к оспариваемому патенту в качестве наиболее близкого аналога (прототипа), в котором раскрыт хомут червячный, у которого нижний плоский участок (3) корпуса (1) фиксируется с концом (9), снабженным упорами (12) металлической ленты (11) точечной сваркой (19) в месте расположения продольного шва (18):



Фиг.4

в отличие от оспариваемого технического решения, которое имеет единственный точечный сварочный шов (9), выполненный внахлест контактной сваркой (в одной точке). Указанный шов (9) расположен на линии продольного стыка (7) и соединяет между собой концы (6) нижней части (5) корпуса (1) и первый конец (8) ленты (3):



Фиг. 3

В описании (см. страницу 2) к заявке на полезную модель, по которой был выдан оспариваемый патент, раскрыты сведения, в соответствии с которыми в оспариваемом техническом решении устранены недостатки наиболее близкого аналога и достигается технический результат – «В отличие от ближайшего аналога, в конструкции которого имеется продольный сварной шов, соединяющий части корпуса, и точечный сварной шов, связывающий корпус с лентой, в рассматриваемом решении применен только один точечный сварной шов, выполняемый контактной сваркой, который соединяет концы нижней части корпуса между собой, а также с лентой. Выполнение контактной сварки лишь в одной точке без формирования продольного шва уменьшает время термического воздействия на соединяемые элементы и значительно снижает риск их деформации, что приводит к повышению значения крутящего момента срыва резьбового соединения винта и ленты ввиду сохранения заданной геометрии корпуса. При этом, как показали испытания, выполнение контактной сварки в одной точке достаточно для того, чтобы хомут выдерживал стандартные нагрузки при монтаже и эксплуатации».

Здесь следует пояснить, что как следует из определения хомут червячный - это ленточный хомут с винтом передающим усилие по червячному типу, бывают просечные, накатные и штампованные (Wikimedia Foundation. 2010. <https://dic.academic.ru/dic.nsf/ruwiki/698297>), при этом хомут выполняется из корпуса и металлической ленты согнутой в кольцо, скрепленные сваркой. А сварка - это получение неразъемных соединений посредством установления межатомных связей между соединяемыми частями при их нагревании и (или) пластическом деформировании (Энциклопедия терминов, определений и пояснений строительных материалов. - Калининград. Под редакцией Ложкина В.П., 2015-2016

https://construction_materials.academic.ru/9398/%D0%A1%D0%B2%D0%B0%D1%80%D0%BA%D0%B0). При этом контактная точечная сварка – это контактная сварка, при которой сварное соединение элементов получается между торцами электродов, проводящих ток и передающих усилие сжатия (Строительный словарь. <https://dic.academic.ru/dic.nsf/stroitel/4389>). В формуле патентного документа [5] (наиболее близкий аналог) указано, что нижний плоский участок (3) корпуса (1) фиксируется с концом (9) ленты, снабженным упорами (12) точечной сваркой в месте расположения продольного шва (18). Как известно, шов – это место скрепления деталей сооружений, конструкций (напр., растворный шов каменной кладки, заклепочный и сварной шов металлоконструкций, Большой Энциклопедический словарь. 2000. <https://dic.academic.ru/dic.nsf/enc3p/330098>). Поскольку корпус хомута выполнен из металла, то ясно, что место скрепления загнутых во внутрь нижних частей (16) и (17) является сварным продольным швом (18). В отличие от технического решения, известного из патентного документа [5], в конструкции которого имеется продольный сварной шов, соединяющий нижние части корпуса, и точечный сварной шов, связывающий корпус с лентой, в заявленном техническом решении для связи загнутых концов нижней части корпуса между собой и с первым концом ленты применен только один точечный сварной шов. То есть в заявленном техническом решении сварка применена единожды, и, соответственно, происходит меньше воздействия нагрева на металл деталей. При этом, поскольку лента и нижние части корпуса выполнены из тонкого металла, при частом нагреве (то есть повторном применении сварки) увеличится риск их деформации (например, прожиг или коробление), что в итоге может привести к разрушению соединения сварных деталей. Следовательно, хомут, в котором применен один точечный сварной шов, выполненный внахлест контактной сваркой (в одной точке) для соединения загнутых концов нижней части корпуса между собой и с первым концом ленты, будет иметь более простую (выполнена одна операция сварки) и надежную (снижен риск к появлению деформаций) конструкцию, которая при этом будет обладать повышенным значением крутящего момента срыва резьбового соединения винта и ленты. Необходимо также отметить,

что лицо, подавшее возражение, не представило документы опровергающие данные выводы.

На основании данной информации можно сделать вывод о том, что признаки независимого пункта 1 формулы, характеризующие связь загнутых концов нижней части корпуса между собой и с первым концом ленты только одним точечным сварным швом, выполненным контактной сваркой внахлест, находятся в причинно-следственной связи с повышением крутящего момента срыва резьбового соединения хомута, а также с созданием простой и надежной конструкции червячного хомута. Следовательно, указанные отличительные признаки формулы полезной модели по оспариваемому патенту являются существенными (см. процитированный выше пункт 35 Требований ПМ).

Следовательно, описание заявки, по которой был выдан оспариваемый патент, содержит сведения, где описаны конструкция, возможность осуществления полезной модели и достижения технического результата. Указанных сведений достаточно для осуществления полезной модели по оспариваемому патенту специалистом в данной области техники с реализацией ее назначения и с достижением технического результата.

Здесь следует отметить, что нельзя согласиться с доводами лица, подавшего возражения, о недостаточности раскрытия полезной модели в материалах оспариваемого патента, поскольку из сведений документов [1] и [2] следует, что на момент затяжки хомута влияют помимо диаметра ленты, также ширина ленты, ширина корпуса и другие параметры. Документы [1] и [2] являются ГОСТами по хомутам зажимным и испытаниям крутящего момента и усилия предварительной затяжки. Однако в материалах оспариваемого патента отсутствуют сведения, что заявленный хомут выполнен по упомянутым ГОСТам [1] и [2], также лицо, подавшее возражение, не привело никаких доказательств о сходстве заявленного хомута с решениями, раскрытыми в ГОСТах [1] и [2].

На основании вышеизложенного, можно констатировать, что описание полезной модели к оспариваемому патенту содержит сведения, раскрывающие его сущность с полнотой, достаточной для осуществления этой полезной модели специалистом в данной области техники (см. пункт 2 статьи 1376 Кодекса).

Доводы, лица подавшего возражения, в отношении недостаточности раскрытия полезной модели в материалах оспариваемого патента в отношении признаков зависимого пункта 2 формулы полезной модели по оспариваемому патенту, характеризующих геометрические параметры хомута, не анализировались ввиду сделанного выше вывода, поскольку они не связаны никак с признаками, характеризующими наличие только одного точечного сварного шва, выполненного контактной сваркой, и не могут изменить указанный выше вывод.

Анализ доводов лица, подавшего возражение, и доводов патентообладателя, касающихся оценки соответствия полезной модели по оспариваемому патенту условию патентоспособности «новизна», показал следующее.

Патентные документы [5], [8] и [9] опубликованы раньше даты подачи (10.05.2018) заявки, по которой выдан оспариваемый патент. Следовательно, патентные документы [5], [8] и [9] могут быть включены в уровень техники для оценки патентоспособности полезной модели по оспариваемому патенту (см. пункт 52 Правил ПМ).

Анализ патентных документов [5], [8] и [9] показал, что наиболее близким аналогом технического решения по оспариваемому патенту является техническое решение, раскрытое в патентном документе [5], характеризующее хомут червячный, указанном также в описании полезной модели к оспариваемому патенту в качестве наиболее близкого аналога (прототипа).

Из патентного документа [5] (см. строки 22-39 страницы 5 описания, формула, фиг.1-6) известен хомут червячный, содержащий трубчатый корпус (1), выполненный из листовой металлической заготовки и имеющий верхнюю часть (2) параболоидальной формы и нижнюю плоскую часть (3), образованную загнутыми внутрь корпуса концами (16 и 17) заготовки с формированием продольного стыка, винт (5), установленный в корпусе (1), и свернутую в кольцо металлическую ленту (11), концы (9,10) которой размещены в корпусе (1), при этом первый конец (10) ленты приварен к нижней части корпуса точечной сваркой, а второй конец (9) ленты снабжен зубчатой дорожкой (13), находящейся в зацеплении с резьбовой частью (4) винта. В винте (5) со стороны головки (6) выполнена кольцевая канавка

(15), а соответствующий край верхней части (2) торца корпуса (1) загнут и размещен в указанной кольцевой канавке (15) с обеспечением ее обхвата.

Техническое решение по независимому пункту 1 формулы полезной модели по оспариваемому патенту, отличается от технического решения по патентному документу [5] тем, что загнутые концы нижней части корпуса связаны между собой и с первым концом ленты только одним точечным сварным швом, выполненным контактной сваркой внахлест, при этом соотношение диаметра (D) кольца ленты и длины (L) продольного стыка нижней части корпуса составляет от 1,5 до 15.

Вместе с тем, выше уже было установлено, что признаки, характеризующие связь загнутых концов нижней части корпуса между собой и с первым концом ленты только одним точечным сварным швом, выполненным контактной сваркой внахлест, являются существенными.

Таким образом, техническому решению по патентному документу [5] не присуща вся совокупность существенных признаки формулы полезной модели по оспариваемому патенту.

Из сведений, раскрытых о каждом из технических решений в патентных документах [8] и [9], представленных лицом, подавшим возражение, также не следуют все вышеуказанные существенные признаки, в частности не известны признаки «загнутые концы нижней части корпуса связаны между собой и с первым концом ленты только одним точечным сварным швом, выполненным контактной сваркой внахлест» (их существенность установлена выше).

Следовательно, лицом, подавшим возражение, не была доказана известность из уровня техники средства, которому присущи признаки, идентичные всем существенным признакам, содержащимся в формуле полезной модели по оспариваемому патенту.

Констатация вышесказанного позволяет сделать вывод о том, что в возражении не содержится доводов, позволяющих сделать вывод о несоответствии решения по оспариваемому патенту условию патентоспособности «новизна» (пункт 1 статьи 1351 Кодекса).

Необходимо подчеркнуть, что анализ известности признаков зависимых пунктов 2-5 формулы по оспариваемому патенту, а также их влияние на

технический результат, указанный в описании к оспариваемому патенту, не проводился ввиду сделанного выше вывода относительно независимого пункта 1 формулы полезной модели по оспариваемому патенту.

Сведения, содержащиеся в представленных лицом, подавшим возражение, источниках информации [1]-[3], [6], [7], [10]-[19] не меняют сделанного выше вывода.

Документы [4] и [20], представленные патентообладателем, также не повлияли на сделанный выше вывод.

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

отказать в удовлетворении возражения, поступившего 19.06.2024, патент Российской Федерации на полезную модель № 182959 оставить в силе.