

**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 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, регистрационный № 4520 (далее – Правила ППС), рассмотрела возражение Общества с ограниченной ответственностью «РИФ» технологии» (далее – лицо, подавшее возражение), поступившее 20.04.2020, против выдачи патента Российской Федерации на изобретение № 2705278, при этом установлено следующее.

Патент Российской Федерации № 2705278 на изобретение «Способ изготовления стальных корпусов для углекислотных огнетушителей» выдан по заявке № 2019115149/02 с приоритетом от 17.05.2019 на имя Соколова Владимира Николаевича (далее - патентообладатель). Патент действует со следующей формулой:

«1. Способ изготовления стальных корпусов для углекислотных огнетушителей, включающий обрезку трубной заготовки из электросварной трубы с последующим нагревом ее концов и формовкой днища и горловины, отличающийся тем, что используют электросварную

трубу, изготовленную методом сварки токами высокой частоты из рулонного металлопроката с пределом текучести ( $\sigma_t$ ) выше 38 кгс/мм<sup>2</sup>.

2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что используют электросварную прямошовную трубу с номинальным наружным диаметром от 76 до 168 мм и с номинальной толщиной стенки от 3,5 мм, изготовленную из стали 09Г2С с содержанием марганца до 2%».

Против выдачи данного патента в соответствии пунктом 2 статьи 1398 Кодекса было подано возражение, мотивированное несоответствием изобретения по оспариваемому патенту условию патентоспособности «изобретательский уровень».

С возражением представлены следующие материалы (копии):

- патентный документ RU 2648343 C1, дата публикации 23.03.2018 (далее - [1]);
- патентный документ RU 2682984 C1, дата публикации 25.03.2019 (далее - [2]);
- ГОСТ 10705-80 «Трубы стальные электросварные. Технические условия», Стандартинформ, М., дата введения 01.01.1982 (далее - [3]);
- патентный документ RU 2240882 C2, дата публикации 27.11.2004 (далее - [4]);
  - Ишлинский А.Ю., «Политехнический словарь», Советская энциклопедия, Издание третье, М., 1989 г., стр. 322, 411 (далее - [5]);
  - Лякишев Н.П., «Энциклопедический словарь по металургии», Интермет Инжиниринг, том 1, М., 2000 г., стр. 95 (далее - [6]);
  - ГОСТ 14637-89 (ИСО 4995-78) «Прокат толстолистовой из углеродистой стали обыкновенного качества», Стандартинформ, М., дата введения 01.01.1991, стр. 1 (далее - [7]);
  - ГОСТ 19281-2014 «Прокат повышенной прочности. Общие технические условия», Стандартинформ, М., дата введения 01.01.2015, стр. 1, 13-15 (далее - [8]).

В отношении несоответствия изобретения по оспариваемому патенту условию патентоспособности «изобретательский уровень» лицо, подавшее возражение, отмечает, что ближайшим аналогом для изобретения является техническое решение, раскрытое в патентном документе [1], характеризующее способ изготовления стальных корпусов для углекислотных огнетушителей.

По мнению лица, подавшего возражение, способ, охарактеризованный в независимом пункте формулы, отличается от технического решения, раскрытоого в патентном документе [1], тем, что используют электросварную трубу, изготовленную методом сварки токами высокой частоты (далее – ТВЧ) из рулонного металлопроката с пределом текучести ( $\sigma_t$ ) выше 38 кгс/мм<sup>2</sup>.

Как указано в возражении, приведенные выше отличительные признаки присущи техническому решению, раскрытоому в патентном документе [2].

Вместе с тем, лицо, подавшее возражение, отмечает, что из всех результатов, приведенных в описании к оспариваемому патенту, к техническим можно отнести следующие результаты:

- уменьшение массы баллона (за счет снижения металлоемкости) при сохранении прочностных свойств,
- уменьшение эксцентричности,
- снижение вероятности появления трещин.

При этом в возражении указано, что влияние приведенных отличительных признаков на декларируемые технические результаты в описании оспариваемого патента не продемонстрировано, в связи с чем данные признаки не могут быть отнесены к существенным, а, следовательно, подтверждения известности влияния указанных отличительных признаков на технический результат не требуется.

Также лицо, подавшее возражение, отмечает, что технические результаты, связанные со снижением веса (металлоемкости) при сохранении прочности и эксцентричности, достигаются как в рассматриваемом

изобретении, так и в ближайшем аналоге (патентный документ [1]), только за счет использования сварной заготовки.

В отношении результатов, заключающихся в повышении качества продукции и надежности, в возражении указано, что данные результаты нельзя отнести к техническим, поскольку такой показатель, как «качество», не является объективной и количественной характеристикой, а надежность является комплексным понятием, включающим в себя ряд свойств, таких как безотказность, долговечность, сохраняемость и ремонтопригодность изделия и его составных частей. При этом в описании оспариваемого патента не уточняется, какое именно свойство или показатель подразумеваются под надежностью.

Кроме того, в возражении приведены ГОСТ [3] и патентный документ [4], сведения из которых, по мнению лица, подавшего возражение, подтверждают известность влияния признаков, касающихся увеличения предела текучести рулонного металлопроката и использования сварки ТВЧ, на повышение прочности изделий.

На основании вышеизложенного в возражении сделан вывод о том, что изобретение по оспариваемому патенту для специалиста явным образом следует из уровня техники, в связи с чем не соответствует условию патентоспособности «изобретательский уровень».

В отношении признаков зависимого пункта 2 формулы в возражении указано, что признаки указанного зависимого пункта известны из источников информации, приведенных в возражении, в частности, из патентного документа [1] и ГОСТа [3].

Кроме того, признаки указанного зависимого пункта, по мнению лица, подавшего возражение, не являются существенными.

Один экземпляр возражения в установленном порядке был направлен в адрес патентообладателя, от которого на заседании коллегии 25.08.2020 поступил отзыв.

С отзывом представлены следующие материалы (копии):

- ГОСТ 15467-79 «Управление качеством продукции. Основные понятия. Термины и определения», дата введения 01.07.1979, на 4 л. (далее - [9]);
- ГОСТ 10704-91 «Трубы стальные электросварные прямошовные. Сортамент», дата введения 01.01.1993, на 17 л. (далее - [10]);
- ГОСТ 27.002-2015 «Надежность в технике. Термины и определения», дата введения 01.03.2017, на 2 л. (далее - [11]);
- ГОСТ 19903-2015 «Прокат листовой горячекатаный. Сортамент», дата введения 01.09.2016, на 3 л. (далее – [12]);
- ГОСТ [8] на 2 л. (далее - [13]);
- ГОСТ 3845-2017 «Трубы металлические. Метод испытания внутренним гидростатическим давлением», дата введения 01.09.2017, на 2 л. (далее - [14]);
- ГОСТ [3] на 3 л. (далее - [15]).

Патентообладатель в отзыве отмечает, что с учетом сведений, раскрытых в источниках информации [1]-[4], приведенных в возражении, в отношении изобретения по оспариваемому патенту не может быть сделан вывод о несоответствии изобретения условию патентоспособности «изобретательский уровень».

По мнению патентообладателя в источниках информации [2]-[4] не раскрыты и явным образом не следуют для специалиста все отличительные признаки независимого пункта 1 формулы изобретения по оспариваемому патенту, а также не раскрыто влияние указанных отличительных признаков на приведенные в описании оспариваемого патента технические результаты.

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

С учетом даты подачи заявки (17.05.2019), по которой выдан оспариваемый патент, правовая база для оценки патентоспособности изобретения по оспариваемому патенту включает Кодекс, Правила составления, подачи и рассмотрения документов, являющихся основанием

для совершения юридически значимых действий по государственной регистрации изобретений, и их формы (далее – Правила), Требования к документам заявки на выдачу патент на изобретение (далее – Требования) и Порядок проведения информационного поиска при проведении экспертизы по существу по заявке на выдачу патента на изобретение и представления отчета о нем (далее - Порядок), утвержденные приказом Министерства экономического развития Российской Федерации от 25.05.2016 № 316, зарегистрированные в Минюсте РФ 11.07.2016 № 42800.

Согласно пункту 1 статьи 1350 Кодекса изобретению предоставляется правовая охрана, если оно является новым, имеет изобретательский уровень и промышленно применимо.

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

Согласно пункту 46 Правил, если предложенная заявителем формула изобретения содержит признак, выраженный альтернативными понятиями, проверка, предусмотренная подпунктами 2-8 пункта 43 Правил, проводится в отношении каждой совокупности признаков, включающей одно из таких понятий.

Согласно пункту 75 Правил при проверке изобретательского уровня изобретение признается имеющим изобретательский уровень, если установлено, что оно для специалиста явным образом не следует из уровня техники. Изобретение явным образом следует из уровня техники, если оно может быть признано созданным путем объединения, изменения или совместного использования сведений, содержащихся в уровне техники, и (или) общих знаний специалиста.

Согласно пункту 76 Правил проверка изобретательского уровня изобретения может быть выполнена по следующей схеме: определение наиболее близкого аналога изобретения; 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 заявленного изобретения; анализ уровня техники в целях подтверждения известности влияния признаков, совпадающих с отличительными признаками заявленного изобретения, на указанный заявителем технический результат. Изобретение признается не следующим для специалиста явным образом из уровня техники, если в ходе проверки не выявлены решения, имеющие признаки, совпадающие с его отличительными признаками, или такие решения выявлены, но не подтверждена известность влияния этих отличительных признаков на указанный заявителем технический результат.

Согласно пункту 80 Правил известность влияния отличительных признаков заявленного изобретения на технический результат может быть подтверждена как одним, так и несколькими источниками информации. Допускается использование аргументов, основанных на общих знаниях в конкретной области техники, без указания каких-либо источников информации.

Согласно пункту 82 Правил, если установлено, что изобретение, охарактеризованное в независимом пункте формулы, соответствует условию изобретательского уровня, проверка изобретательского уровня в отношении зависимых пунктов формулы не проводится.

Согласно пункту 36 Требований сущность изобретения как технического решения выражается в совокупности существенных признаков, достаточной для решения указанной заявителем технической проблемы и получения обеспечиваемого изобретением технического результата; признаки относятся к существенным, если они влияют на возможность решения указанной заявителем технической проблемы и получения обеспечиваемого изобретением 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 осуществлении способа или при изготовлении либо использовании продукта, в том числе при использовании продукта, полученного непосредственно способом, воплощающим изобретение, и, как правило, характеризующиеся физическими, химическими или биологическими параметрами.

Согласно пункту 11 Порядка общедоступными считаются сведения, содержащиеся в источнике информации, с которым любое лицо может ознакомиться.

Согласно пункту 12 Порядка датой, определяющей включение источника информации в уровень техники, является: для опубликованных патентных документов - указанная на них дата опубликования; для технических регламентов, национальных стандартов Российской Федерации, государственных стандартов Российской Федерации - дата их официального опубликования.

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

Анализ доводов, изложенных в возражении и отзыве, касающихся оценки соответствия изобретения по оспариваемому патенту условию патентоспособности «изобретательский уровень», показал следующее.

В возражении отмечено, что наиболее близким аналогом способу по независимому пункту 1 формулы изобретения является техническое решение, раскрытое в патентном документе [1], характеризующее способ изготовления стальных корпусов для углекислотных огнетушителей.

Так, способ по патентному документу [1] включает обрезку трубной заготовки из электросварной трубы с последующим нагревом ее концов и формовкой днища и горловины [формула изобретения, стр. 4, строка 21-стр. 6, строка 42].

Таким образом, может быть сделан вывод о том, что способ по оспариваемому патенту отличается от решения, раскрытоого в патентном документе [1], тем, что для получения огнетушителя используют электросварную трубу, изготовленную методом сварки ТВЧ из рулонного металлопроката с пределом текучести ( $\sigma_t$ ) выше 38 кгс/мм<sup>2</sup>.

Вместе с тем нельзя согласиться с мнением лица, подавшего возражение, в том, что указанные отличительные признаки не являются существенными для достижения технических результатов, приведенных в описании оспариваемого патента.

Данный вывод основан на следующем.

Согласно описанию к оспариваемому патенту технический результат изобретения направлен на уменьшение массы баллонов и повышение качества выпускаемой продукции за счет снижения металлоемкости при сохранении прочностных свойств, а также на повышение надежности за счет меньшей эксцентричности, что при нарезке присоединительной резьбы на горловине и вворачивании запорно-пускового устройства или другой запорной арматуры с конической резьбой снижает вероятность появления трещин в теле металла.

При этом в качестве обоснования наличия причинно-следственной связи между отличительными признаками и техническим результатом в описании оспариваемого патента приведены следующие сведения:

- герметичность центральной зоны закатываемого днища обеспечивается первоначальным нагревом: электросварной трубной заготовки, а также дополнительным подогревом обжимаемых кромок трубы (см. стр. 5, строки 4-6);
- современные технологии сварки ТВЧ кромок рулонного металлопроката позволяют получить равнопрочное соединение с прочностью шва, равной прочности основного металла (см. стр. 5, строки 20-22);

- рулонный прокат характеризуется более высокой точностью выполнения размера по толщине и минимальными допусками по всей площади рулонного проката (см. стр. 5, строки 22-25);
- за счет более стабильной толщины стенки рулонного проката, применяемого при производстве трубы, уменьшается радиальное биение заготовок при закатке дна и горла, вследствие чего повышается производительность (см. стр. 6, строки 5-8);
- достигается увеличение экономии расходуемого металла на 8% за счет меньшего диапазона разброса толщины стенки рулонного проката (см. стр. 6, строки 9-18);
- приведены расчеты величин пробного давления в зависимости от значений предела текучести, подтверждающие увеличение рабочего давлением корпусов огнетушителей при увеличении предела текучести рулонного металлопроката (см. стр. 5, строка 33-стр. 6, строка 6).

Таким образом, в описании оспариваемого патента приведены сведения, обуславливающие наличие причинно-следственной связи между отличительными признаками и техническими результатами, заключающимися, по меньшей мере, в снижении металлоемкости и уменьшении массы баллонов при сохранении прочности баллонов, обеспечении работоспособности баллонов под высоким давлением, что, соответственно, повышает надежность при эксплуатации.

Кроме того, следует отметить, что с учетом разъяснений, приведенных в отзыве, для специалиста становится очевидным преимущество использования рулонного проката над листовым при производстве трубной заготовки, в связи с тем, что для получения трубы прокат необходимо подвергнуть сгибанию (скручиванию), что в случае листового проката может привести к возникновению внутренних напряжений и деформаций, негативно влияющих на свойства изделия. Рулонный же прокат очевидно в меньшей степени подвержен риску возникновения дефектов при формировании трубной заготовки.

Также для специалиста очевидно, что обеспечение равнопрочного шва, а также использование рулонного металлопроката с высокой точностью выполнения размера по толщине и минимальными допусками по всей площади рулонного проката, придает трубной заготовке однородность и, следовательно, понижает эксцентричность при ее дальнейшей обработке.

Что касается доводов лица, подавшего возражение, в отношении того, что технические результаты, связанные со снижением веса (металлоемкости) при сохранении прочности и эксцентричности, достигаются и в ближайшем аналоге, то необходимо отметить, что в патентном документе [1] (аналоге) отсутствуют указанные выше отличительные признаки, а, следовательно, не может быть достигнут аналогичный технический результат, связанный с этими признаками.

Таким образом, несмотря на то, что в патентном документе [1] действительно в качестве положительных эффектов указано снижение веса (металлоемкости) при сохранении прочности и эксцентричности, техническим результатом изобретения по оспариваемому патенту согласно описанию является усиление данных эффектов по сравнению с аналогом, т.е. не может быть сделан вывод о том, что приведенные в патентном документе [1] и в оспариваемом патенте и совпадающие по терминологии технические результаты достигаются в равной степени.

Данные обстоятельства, вопреки доводам лица, подавшего возражение, не позволяют однозначно отнести указанные выше отличительные признаки, касающиеся того, что используют электросварную трубу, изготовленную методом сварки токами высокой частоты из рулонного металлопроката с пределом текучести ( $\sigma_t$ ) выше  $38 \text{ кгс/мм}^2$ , к несущественным (см. пункт 36 Требований).

Анализ сведений, приведенных в патентном документе [2], показал, что в нем раскрыт способ изготовления труб методом сварки кромок токами высокой частоты рулонных металлопрокатов с пределом текучести ( $\sigma_t$ ),

имеющим значение примерно от 44,4 до 61,2 кгс/мм<sup>2</sup> (т.е. выше 38 кгс/мм<sup>2</sup>) [см. стр. 1, стр. 3, абзац 1, стр. 5, строка 11-стр. 8, табл. 3].

Таким образом, из уровня техники выявлено решение, имеющее признаки, совпадающие с отличительными признаками изобретения по оспариваемому патенту.

Вместе с тем в данном источнике информации отсутствуют сведения о влиянии указанных отличительных признаков на приведенный в описании оспариваемого патента технический результат.

Так, улучшение свойств изделий, изготавливаемых по патентному документу [2], достигается прежде всего за счет использования металлопроката определенного химического (качественного и количественного) состава. В патентном документе [2] отсутствуют сведения о влиянии метода сварки и используемого вида металлопроката с определенными значениями предела текучести на улучшение свойств изделий или каких-либо других параметров.

Кроме того, способ, охарактеризованный в патентном документе [2], служит для производства обсадных труб, предназначенных для крепления нефтяных и газовых скважин во время их бурения, а также для бурения скважин при поиске воды и полезных ископаемых (см. стр. 3, абзац 1), т.е. очевидно, что для указанных применений трубы должны обладать соответствующими параметрами, такими, как толщина стенок, диаметр, длина, и, соответственно, такие трубы с технологической точки зрения могут быть не применимы для изготовления корпусов огнетушителей. В патентном документе [2] также отсутствуют сведения о возможности использования данных труб для изготовления герметичных изделий, работающих под высоким давлением, и о возможности осуществления какой-либо дальнейшей обработки труб деформацией, такой, как формовка днища и горловины, без ухудшения свойств изделия.

При этом следует обратить внимание на то, что в оспариваемом патенте при формовке днища и горловины (закатка, придавка днища,

рассверливание, зенкеровка горловины и т.п.) обработке подвергают концы трубной заготовки, которые также сварены ТВЧ, и согласно описанию оспариваемого патента после проведения указанных операций готовое изделие сохраняет свойства, позволяющие использовать его в качестве корпуса баллона высокого давления.

Таким образом, исходя из сведений, приведенных в патентном документе [2], для специалиста не является очевидным использовать полученную трубу, являющуюся конечным изделием и обладающую заданными для ее целевого назначения параметрами, для ее дальнейшей обработки и изготовления корпусов огнетушителей. Также, как указано выше, в данном источнике информации отсутствует сведения о влиянии признаков, касающихся изготовления труб методом сварки ТВЧ рулонных металлопрокатов с определенным значением предела текучести на технические результаты, приведенные в описании оспариваемого патента.

Кроме того, в патентном документе [2] не раскрыты альтернативные варианты выполнения изобретения, касающиеся использования рулонного металлопроката с пределом текучести от более 38 до менее 44,4 кгс/мм<sup>2</sup> и от более 61,2 кгс/мм<sup>2</sup>.

В отношении ГОСТа [3] и патентного документа [4] необходимо отметить следующее.

Сведения из ГОСТа [3] характеризуют лишь известность труб стальных электросварных, применяемых для трубопроводов и конструкций различного назначения. Трубы изготавливают из стального проката, в том числе рулонного, с пределом текучести не менее 38 кгс/мм<sup>2</sup> [см. титульный лист, стр. 82, 84].

При этом в данном источнике отсутствуют сведения о возможности изготовления из указанных труб корпусов огнетушителей, сведения о возможности дальней обработки труб деформацией и сведения о том, что сварку осуществляют токами высокой частоты. Также в данном источнике информации отсутствуют сведения, подтверждающие известность влияния

отличительных признаков на приведенные в описании оспариваемого патента технические результаты.

Что касается патентного документа [4], то в нем охарактеризован способ изготовления трубных заготовок из стальной ленты (рулона) путем сварки ее кромок токами высокой частоты, что приводит к получению качественного и прочного сварного шва, исключению непроваров, пилообразного грата и повышению выхода годного и очевидно приводит к повышению прочности готового изделия [см. стр. 1, 2, таблица].

Таким образом, приведенные в патентном документе [4] сведения подтверждают известность влияния признаков, касающихся использования сварки ТВЧ для получения трубной заготовки из металлопроката, на технический результат, заключающийся в обеспечении прочности сварного шва и изделия в целом.

Однако в данном источнике отсутствуют сведения о возможности изготовления из указанных труб корпусов огнетушителей или каких-либо изделий, работающих под давлением, сведения о возможности дальней обработки труб деформацией и сведения о пределе текучести используемых стальных лент. Также отсутствуют сведения, подтверждающие известность влияния признака, касающегося использования рулонного металлопроката, на приведенные в описании оспариваемого патента технические результаты

Таким образом, с учетом вышеизложенного может быть сделан вывод о том, что из уровня техники выявлены решения, которым присущи отличительные признаки, касающиеся использования электросварной трубы, изготовленной методом сварки ТВЧ из рулонного металлопроката с пределом текучести ( $\sigma_t$ ) выше 38 кгс/мм<sup>2</sup>, а также подтверждена известность влияния признаков, касающихся использования сварки ТВЧ, на технический результат, заключающийся в обеспечении прочности изделия.

Однако сведения из уровня техники не подтверждают известность влияния отличительных признаков, касающихся использования рулонного металлопроката с пределом текучести ( $\sigma_t$ ) выше 38 кгс/мм<sup>2</sup>, на технические

результаты, приведенные в описании оспариваемого патента, заключающиеся, в частности, снижении массы баллонов (снижении металлоемкости), снижение эксцентричности и трещинообразования. Также сведения из источников информации [2]-[4] не раскрывают принципиальную возможность дальнейшей обработки труб деформацией для изготовления из них корпусов огнетушителей, работающих под высоким давлением.

Констатация вышесказанного обуславливает вывод о том, что возражение не содержит доводов, позволяющих признать изобретение по оспариваемому патенту несоответствующим условию патентоспособности «изобретательский уровень» (см. пункты 75, 76, 80 Правил и пункт 2 статьи 1350 Кодекса).

Анализ зависимого пункта 2 формулы изобретения по оспариваемому патенту не проводился в соответствии с пунктом 82 Правил.

В отношении словарей [5] и [6], представленных лицом, подавшим возражение, следует отметить, что они содержат лишь сведения, раскрывающие значение некоторых понятий и терминов, и не изменяют сделанного выше вывода.

Что касается ГОСТов [7] и [8], представленных лицом, подавшим возражение, то они приведены для сведения и также не изменяют сделанного выше вывода.

В отношении источников информации [9]-[15], представленных патентообладателем, следует отметить, что данные материалы приведены для сведения.

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

**отказать в удовлетворении возражения, поступившего 20.04.2020, патент Российской Федерации на изобретение № 2705278 оставить в силе.**