

Коллегия палаты по патентным спорам Роспатента (далее - Палата по патентным спорам) в соответствии с пунктом 3 статьи 1248 Гражданского кодекса Российской Федерации (далее ГК РФ) и Правилами подачи возражений, заявлений и их рассмотрения в Палате по патентным спорам, утвержденными приказом Роспатента от 22.04.2003 № 56 и зарегистрированными в Министерстве юстиции РФ 08.05.2003 №4520 (далее — Правила ППС), рассмотрела возражение, поданное Трибельским Иосифом Александровичем (далее - заявитель), поступившее в федеральный орган исполнительной власти по интеллектуальной собственности 03.12.2007, на решение Федерального института промышленной собственности (далее - ФИПС) об отказе в выдаче патента на изобретение по заявке №2005124553/12(027620), при этом установлено следующее.

Заявлена группа изобретений «Способ изготовления резинотехнических изделий и устройство для его осуществления», совокупность признаков которой изложена в формуле изобретения в следующей редакции:

«1. Способ изготовления резинотехнических изделий, например, полых резинокордных оболочек, заключающийся в установке в вертикальный вулканизационный котел пресс-формы, закладывании в нее заготовки изделия с последующим формованием путем подачи внутрь изделия сжатого воздуха, подачи тепла для нагрева пресс-формы и вулканизации в ней резинотехнического изделия, отличающийся тем, что при достижении температуры нагрева ниже температуры вулканизации на 30-35°С одной из частей пресс-формы, например верхней крышки, фиксируемой датчиком, управляемые этим датчиком электронагревательные элементы отключаются от подачи тепла, после достижения этой же температуры другой частью пресс-формы, например, цилиндрической, соответствующий датчик отключает электронагревательные элементы цилиндрической части, после нагрева на эту же температуру последней части пресс-формы, например,

нижней крышки, по всем датчикам устанавливается вручную или автоматически температура вулканизации и производится нагрев всех частей пресс-формы электронагревательными элементами до температуры вулканизации, а затем проводится вулканизация резинотехнического изделия.

2. Устройство для осуществления способа по п.1, содержащее вертикальный вулканизационный котел и пресс-форму, отличающееся тем, что электронагревательные элементы расположены на внутренней поверхности вертикального вулканизационного котла в трех местах: над верхней крышкой, по цилиндрической части и под нижней крышкой пресс-формы, электронагревательные элементы, управляются датчиками, например, в виде игольчатых термопар, фиксирующими температуру каждой из частей пресс-формы, причем датчики смонтированы непосредственно на каждой из частей пресс-формы».

Данная формула была принята к рассмотрению при экспертизе заявки по существу.

По результатам рассмотрения, ФИПС принял решение от 11.05.2007 об отказе в выдаче патента из-за несоответствия заявленной группы изобретений условию патентоспособности «изобретательский уровень» в соответствии с пунктом 1 статьи 4 Патентного закона Российской Федерации от 23.09.1992 № 3517-1, с изменениями и дополнениями, внесенными Федеральным законом «О внесении изменений и дополнений в Патентный закон Российской Федерации» от 07.02.2003 № 22 - ФЗ (далее - Закон).

Этот вывод мотивирован тем, что совокупность признаков, представленная заявителем в формуле, известна из уровня техники.

В подтверждение указанных доводов в решении экспертизы приведены следующие источники информации:

-Д.М. Барсков, Машины и аппараты резинового производства, «Химия», Москва, 1975 г. стр. 515-519; далее - [1];

-описание к авторскому свидетельству СССР (далее а.с.) №852618, опубл. 07.08.1981, колонки 3, 4; далее - [2];

-А.И. Лукомская, Технология вулканизации шин и резинотехнических изделий, «Высшая школа», Москва, 1971 г., стр. 128-129; далее - [3].

В решение экспертизы указано, что из книги [1] известен способ изготовления резинокордных оболочек, при котором устанавливают в вертикальный вулканизационный котел пресс-форму, помещают в пресс-форму заготовку изделия с последующим формованием путем подачи внутрь изделия сжатого воздуха и подачи тепла для нагрева и вулканизации в пресс-форме резинотехнического изделия.

Отличие заявленного способа от известного, заключается в том, что при достижении температуры нагрева ниже температуры вулканизации на 30-35°C одной из частей пресс-формы, например, верхней крышки, фиксируемой датчиком, управляемые этим датчиком электронагревательные элементы отключают от подачи тепла, после достижения этой же температуры другой частью пресс-формы, например, цилиндрической, соответствующий датчик отключает электронагревательные элементы цилиндрической части, после нагрева на эту же температуру последней части пресс-формы, например, нижней крышки, по всем датчикам устанавливают вручную или автоматически температуру вулканизации и производят нагрев всех частей пресс-формы электронагревательными элементами до температуры вулканизации, а затем проводят вулканизацию резинотехнического изделия. Однако упомянутые отличительные признаки известны из источника информации [2], при этом экспертиза отмечает, что интервал температур, указанный в формуле, по существу может быть получен, исходя из известного режима проведения вулканизации данного изделия.

Из книги [1] известно устройство для изготовления резинотехнических изделий, содержащее вертикальный вулканизационный котел и пресс-форму.

Отличие заявленного устройства от известного, заключается в том, что электронагревательные элементы расположены на внутренней поверхности вулканизационного котла в трех местах: над верхней крышкой, по цилиндрической части и под нижней крышкой пресс-формы, электронагревательные элементы, управляемые датчиками в виде игольчатых термопар, фиксирующими температуру каждой из частей пресс-формы, причем датчики смонтированы непосредственно на каждой из частей пресс-формы. Однако упомянутые отличительные признаки известны из источников информации [2] и [3].

Заявитель в своем возражении выразил несогласие с решением экспертизы и отметил, что «анализ существенных признаков противопоставленных технических решений показал, что они не совпадают с предлагаемыми по заявке и имеют совсем другое назначение».

С учетом даты поступления заявки правовая база для оценки охраноспособности заявленного изобретения включает указанный выше Закон, Правила составления, подачи и рассмотрения заявки на выдачу патента на изобретение, утвержденные приказом Роспатента от 06.06.2003 №82, зарегистрированным в Министерстве юстиции Российской Федерации 30.06.2003 № 4852, с изменениями от 11.12.2003 (далее - Правила ИЗ), и Правила ППС.

В соответствии с пунктом 1 статьи 4 Закона изобретение имеет изобретательский уровень, если оно для специалиста явным образом не следует из уровня техники.

Согласно подпункту 2 пункта 19.5 Правил ИЗ, в случае, когда в предложенной заявителем формуле содержится признак, выраженный альтернативными понятиями, проверка патентоспособности проводится в отношении каждой совокупности признаков, включающей одно из таких понятий.

В соответствии с подпунктом 2 пункта 19.5.3 Правил ИЗ изобретение

признается не следующим для специалиста явным образом из уровня техники, в частности, в том случае, когда не выявлены решения, имеющие признаки, совпадающие с его отличительными признаками, или такие решения выявлены, но не установлена известность влияния отличительных признаков на указанный заявителем технический результат. Проверка соблюдения указанных условий включает:

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

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

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

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

Существо изобретения выражено в приведённой выше формуле изобретения, которую коллегия палаты по патентным спорам принимает к рассмотрению.

Анализ соответствия заявленного изобретения условию патентоспособности «изобретательский уровень» показал следующее.

При вынесении решения об отказе в выдаче патента не были проанализированы в частности следующие признаки формулы:

- «при достижении температуры нагрева ниже температуры вулканизации на 30-35°C одной из частей пресс-формы» - не представлен источник информации, подтверждающий получение указанного интервала температур при проведении вулканизации);

- «по всем датчикам устанавливается вручную или автоматически температура вулканизации» - альтернатива касающаяся «автоматической

установки» отсутствует в противопоставленном источнике информации [2], альтернатива касающаяся «ручной установки» - не рассмотрена;

- «электронагревательные элементы, расположенные на внутренней поверхности вертикального вулканизационного котла» - противопоставленный источник информации [3] имеет горизонтальный котел, его нагревательные элементы выполнены в виде змеевиков, обогреваемых паром.

В связи с этим, на основании пункта 5.1 Правил ППС, материалы заявки были направлены на дополнительный поиск.

Экспертизой был проведен дополнительный поиск и подготовлено заключение, в котором отмечено, что заявленная группа изобретений соответствует условиям патентоспособности, при этом ближайшим аналогом был признан источник информации: Д.М. Барсков, Машины и аппараты резинового производства, «Химия», Москва, 1975 г. стр. 519, 520; далее [1].

Таким образом, из уровня техники не выявлена вся совокупность признаков изложенная в формуле.

Исходя из изложенного, нельзя признать вывод экспертизы о несоответствии заявленного изобретения условию патентоспособности «изобретательский уровень» правомерным.

Учитывая изложенное, коллегия палаты по патентным спорам решила:

удовлетворить возражение от 03.12.2007, отменить решение экспертизы от 11.05.2007, и выдать патент Российской Федерации на изобретение со следующей формулой изобретения:

(21) 2005124553/63

(51) МПК

B29C 35/04 (2006.01)

B29D 22/00 (2006.01)

(57) 1. Способ изготовления резинотехнических изделий, например полых резинокордных оболочек, заключающийся в установке в вертикальный вулканизационный котел пресс-формы, закладывании в нее заготовки изделия с последующим формованием путем подачи внутрь изделия сжатого воздуха, подачи тепла для нагрева пресс-формы и вулканизации в ней резинотехнического изделия, отличающийся тем, что при достижении температуры нагрева ниже температуры вулканизации на 30-35°C одной из частей пресс-формы, например верхней крышки, фиксируемой датчиком, управляемые этим датчиком электронагревательные элементы отключаются от подачи тепла, после достижения этой же температуры другой частью пресс-формы, например, цилиндрической, соответствующий датчик отключает электронагревательные элементы цилиндрической части, после нагрева на эту же температуру последней части пресс-формы, например нижней крышки, по всем датчикам устанавливается вручную или автоматически температура вулканизации и производится нагрев всех частей пресс-формы электронагревательными элементами до температуры вулканизации, а затем проводится вулканизация резинотехнического изделия.

2. Устройство для осуществления способа по п.1, содержащее вертикальный вулканизационный котел и пресс-форму, отличающееся тем, что электронагревательные элементы расположены на внутренней поверхности вертикального вулканизационного котла в трех местах: над

верхней крышкой, по цилиндрической части и под нижней крышкой пресс-формы, электронагревательные элементы, управляются датчиками, например, в виде игольчатых термопар, фиксирующими температуру каждой из частей пресс-формы, причем датчики смонтированы непосредственно на каждой из частей пресс-формы.

☒ Приоритеты:

02.08.2005

(56) Барсков Д.М., Машины и аппараты резинового производства, «Химия», Москва, 1975 г., стр. 519-520

SU 852618 A, 07.08.1981

SU 1308186 A3, 30.04.1987

JP 7314453 A, 05.12.1995

Примечание: при публикации сведений о выдаче патента будет использовано описание и чертежи, в первоначальной редакции заявителя.