

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ**  
**коллегии палаты по патентным спорам**  
**по результатам рассмотрения  возражения  заявления**

Коллегия в порядке, установленном пунктом 3 статьи 1248 Гражданского кодекса 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 поступившее 05.03.2014 от Линкольн Глобал Инк, США (далее – заявитель) возражение на решение Федеральной службы по интеллектуальной собственности (далее – Роспатент) от 28.06.2013 об отказе в выдаче патента на изобретение по заявке № 2011110478/08, при этом установлено следующее.

Заявлена группа изобретений «Сварочный имитатор», совокупность признаков которой изложена в уточненной заявителем формуле, содержащейся в корреспонденции, поступившей 10.04.2013 в следующей редакции:

«1. Способ имитации сварки посредством игровой программы, осуществляемой в вычислительном устройстве на базе процессора, которое выполняет кодированные команды, содержащий стадии, на которых:

используют средство обработки, способное выполнять кодированные команды формирования интерактивной виртуальной среды, при этом в упомянутое средство обработки поступают входные данные от соответствующего устройства ввода,

создают в виртуальной среде виртуальное изделие, имеющее рабочее состояние, которое может меняться между работоспособным и неработоспособным,

определяют задачу игровой программы для изменения рабочего состояния виртуального изделия посредством операции виртуальной сварки,

предлагают конечному пользователю выполнить операцию виртуальной сварки для изменения рабочего состояния виртуального изделия, и

обеспечивают количественную обратную связь по местоположению и ориентации операции виртуальной сварки посредством индикации руководств по части демонстрации по меньшей мере углов ориентации в поперечном и продольном направлениях виртуальной сварочной горелки в диапазоне приемлемых значений для указанных местоположения и ориентации.

2. Способ по п. 1, дополнительно включающий стадию, на которой:

создают виртуальное изделие с неработоспособным рабочим состоянием, при этом виртуальное изделие способно функционировать в виртуальной среде, когда его рабочее состояние изменяется на работоспособное.

3. Способ по п. 2, дополнительно включающий стадию, на которой:

используют средство отображения для отображения виртуальной среды и при этом, когда рабочее состояние виртуального изделия изменяется на работоспособное, упомянутое средство отображения демонстрирует виртуальное изделие, выполняющее действия, связанные с его функциями.

4. Способ по п. 1, дополнительно включающий стадии, на которых:

сохраняют данные, описывающие стандарты качества виртуальной сварки,

регистрируют данные о качестве действий при операции виртуальной сварки, и

определяют, выполнена ли задача игровой программы, посредством сравнения данных о качестве действий при операции виртуальной сварки с данными, описывающими стандарты качества виртуальной сварки.

5. Способ по п. 4, дополнительно включающий стадию, на которой:

определяют количественный показатель выполнения игровой программы на основании данных о качестве действий при операции виртуальной сварки.

6. Способ по п.4, в котором на стадии сохранения данных, описывающих стандарты качества виртуальной сварки:

сохраняют диапазоны данных, описывающих стандарты качества виртуальной сварки, которые получены на основании угла наклона виртуальной сварочной горелки в продольном направлении или угла наклона виртуальной сварочной горелки в поперечном направлении.

7. Способ по п.1, дополнительно включающий стадии, на которых:

используют средство отображения для отображения интерактивной виртуальной среды, при этом виртуальную среду создают на основании одного из множества сценариев,

предоставляют возможность выбора одного из множества сценариев, на основании которого будет создана виртуальная среда, и

предлагают конечному пользователю выбрать один из множества сценариев.

8. Способ по п.1, который имеет множество игровых уровней, различающихся числом операций виртуальной сварки, необходимых для изменения рабочего состояния виртуального изделия.

9. Способ по п.1, который имеет множество игровых уровней, различающихся сложностью операций виртуальной сварки.

10. Комплект, для использования с соответствующим вычислительным устройством на базе процессора, которое выполняет кодированные команды отображения интерактивной виртуальной сварочной среды и имеет соответствующее устройство ввода для взаимодействия с конечным пользователем, содержащий:

легкосъемную приставку, адаптированную для жесткого соединения с соответствующим устройством ввода, при этом легкосъемная приставка воспроизводит сварочный инструмент, отображаемый в интерактивной виртуальной сварочной среде,

по меньшей мере одно средство количественной оценки результатов, отображающее в реальном времени значение обратной связи, относящееся к

местоположению и ориентации устройства ввода, используемого в виртуальной сварочной среде, при этом каждое средство количественной оценки результатов отражает местоположение и ориентацию указанного устройства ввода в диапазоне приемлемых значений для указанных местоположения и ориентации устройства ввода для приемлемой сварки.

11. Комплект по п.10, в котором легкоъемная приставка воспроизводит горелку (34) для дуговой сварки.

12. Комплект по п.10, в котором легкоъемная приставка имеет форму и вес, соответствующие реальной сварочной горелке.

13. Комплект по п.10, дополнительно содержащий:

испытательный образец для сварки, который соответствует виртуальному изделию, отображаемому в интерактивной виртуальной сварочной среде, для обучения конечного пользователя при взаимодействии с виртуальной сварочной средой.

14. Устройство ввода для соответствующего вычислительного устройства на базе процессора, которое выполняет соответствующий компьютерный программный продукт для формирования виртуальной сварочной среды, содержащее:

корпус устройства ввода, который своей формой воспроизводит реальную сварочную горелку,

один или несколько датчиков, имеющих выходы, при этом один или несколько датчиков встроены в корпус устройства ввода и способны определять пространственную ориентацию корпуса устройства ввода, в качестве датчика используют один или несколько из инерциальных датчиков, датчик приближения, фотоэлектрический датчик,

по меньшей мере одно средство количественной оценки результатов, отображающее в реальном времени значение обратной связи, относящееся к местоположению и ориентации устройства ввода, используемого в виртуальной сварочной среде, при этом каждое средство количественной оценки результатов отражает местоположение и ориентацию указанного устройства ввода в

диапазоне приемлемых значений для указанных местоположения и ориентации устройства ввода для приемлемой сварки, и

средство связи выхода датчика с соответствующим вычислительным устройством на базе процессора.

15. Устройство ввода по п.14, в котором упомянутое средство связи содержит схему беспроводной связи выхода датчика с соответствующим вычислительным устройством на базе процессора.

16. Устройство ввода по п. 14, в котором упомянутое средство связи содержит схему связи выхода датчика с соответствующим вычислительным устройством на базе процессора посредством постоянно смонтированного кабеля, который может быть легко подключен к порту ввода соответствующего вычислительного устройства на базе процессора.

17. Способ обучения сварочному делу, согласно которому:

используют вычислительное устройство на базе процессора, способное выполнять кодированные команды, устройство формирования изображений, способное отображать виртуальную сварочную среду в ответ на выполнение кодированных команд, и устройство ввода, оперативно связанное с вычислительным устройством на базе процессора, при этом устройство ввода распознает перемещения в реальных условиях,

отображают в виртуальной сварочной среде один или несколько виртуальных объектов, имеющих эксплуатационный дефект, распознаваемый с помощью одного или нескольких виртуальных ключей,

отображают по меньшей мере одно средство количественной оценки результатов, отображающее в реальном времени значение обратной связи, относящееся к местоположению и ориентации устройства ввода, используемого в виртуальной сварочной среде, при этом каждое средство количественной оценки результатов отражает местоположение и ориентацию указанного устройства ввода в диапазоне приемлемых значений для указанных местоположения и ориентации устройства ввода для приемлемой сварки,

предлагают конечному пользователю проанализировать один или несколько виртуальных ключей, чтобы получить решение для устранения эксплуатационного дефекта, и

осуществляют виртуальную сварку в виртуальной сварочной среде, чтобы устранить эксплуатационный дефект.

18. Способ по п.17, дополнительно включающий стадию, на которой отображают в устройстве формирования изображений множество параметров виртуальной сварки, путем изменения которых задают метод виртуальной сварки, при этом множество параметров виртуальной сварки могут быть изменены путем манипуляции устройством ввода, а на стадии принятия решения для устранения эксплуатационного дефекта изменяют по меньшей мере один из множества параметров виртуальной сварки.

19. Способ по п. 17, в котором на стадии осуществления виртуальной сварки в виртуальной сварочной среде получают виртуальное сварное соединение, и который дополнительно включает стадии, на которых:

сохраняют данные, описывающие пороговое качество виртуальной сварки для получения виртуального сварного соединения, и

оценивают виртуальную сварку с учетом порогового качества виртуальной сварки.

20. Способ по п.17, в котором на стадии отображения в виртуальной сварочной среде одного или нескольких виртуальных объектов, имеющих эксплуатационный дефект, различимый с помощью одного или нескольких виртуальных ключей:

отображают один или несколько виртуальных объектов, имеющих первый эксплуатационный дефект, различимый с помощью одного или нескольких виртуальных ключей, согласно первому сценарию виртуальной сварочной среды, и

дополнительно включающий стадию, на которой:

отображают один или несколько виртуальных объектов, имеющих второй эксплуатационный дефект, различимый с помощью одного или

нескольких виртуальных ключей, согласно второму сценарию виртуальной сварочной среды».

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

По результатам рассмотрения заявки Роспатент принял решение об отказе в выдаче патента, мотивированное тем, что заявленная группа изобретений не соответствует условию патентоспособности «изобретательский уровень».

В решении об отказе в выдаче патента приведены следующие источники информации:

- заявка US 2008/0038702 A1, опубликованная 14.02.2008 (далее – [1]);
- заявка US 2008/0027594 A1, опубликованная 31.01.2008 (далее – [2]);
- заявка WO 2004/029549 A2, опубликованная 08.04.2004 (далее – [3]);
- патент RU 2317183 C2, опубликованный 20.02.2008 (далее – [4]);
- авторское свидетельство SU 527045 A1, опубликованное 09.07.1995 (далее – [5]).

При этом отмечено, что из заявки [1] известны решения (способ имитации сварки, комплект для отображения интерактивной виртуальной сварочной среды, устройство ввода и способ обучения сварочному делу), которые являются наиболее близкими аналогами для предложенных решений по независимым пунктам 1, 10, 14 и 17 формулы.

Отличительный признак, содержащийся в каждом из указанных независимых пунктов формулы, характеризующий отображение местоположения и ориентации именно в диапазоне приемлемых значений посредством руководств, известен из заявки [2].

Признак пункта 14 формулы, указывающий на возможность использования определенного типа датчика (инерционного, фотоэлектрического, датчика приближения), известен из материалов [3]-[5].

В решении об отказе также отмечается, что указанный заявителем технический результат – оптимизация операции сварки за счет контроля и

управления местоположением ориентацией горелки, достигается решениями, описанными в заявке [1].

На решение об отказе в выдаче патента на изобретение в соответствии с пунктом 3 статьи 1387 Кодекса поступило возражение, в котором заявитель выразил несогласие с указанным решением.

В возражении указано, что в отличие от решений, известных из заявки [1], «в предложенном изобретении используется количественная обратная связь по местоположению и ориентации операции виртуальной сварки посредством индикации руководств по части демонстрации по меньшей мере углов ориентации в поперечном и в продольном направлениях виртуальной сварочной горелки в диапазоне приемлемых значений для указанных местоположения и ориентации».

По мнению заявителя, такая обратная связь позволяет достичь технический результат - «оптимизировать операцию сварки за счет контроля и управления местоположением и ориентацией горелки», а не только воспроизвести сварку виртуально как предложено в решениях по заявке [1].

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

С учетом даты подачи заявки (20.08.2009) правовая база для оценки соответствия заявленной группы изобретений условиям патентоспособности включает Кодекс, Административный регламент исполнения Федеральной службой по интеллектуальной собственности, патентам и товарным знакам государственной функции по организации приема заявок на изобретение и их рассмотрения, экспертизы и выдачи в установленном порядке патентов Российской Федерации на изобретение, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 октября 2008 г. № 327, зарегистрированным в Министерстве юстиции Российской Федерации 20.02.2009 № 13413 и опубликованным в Бюллетене нормативных актов



федеральных органов исполнительной власти от 25.05.2009 № 21 (далее – Регламент ИЗ).

В соответствии с пунктом 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 подпункту 2 пункта 24.5.3 Регламента 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 подтверждена известность влияния этих отличительных признаков на указанный заявителем технический результат. Проверка соблюдения указанных условий может включать: определение наиболее близкого аналога; 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, и анализ уровня техники с целью установления известности влияния признаков, совпадающих с отличительными признаками заявленного изобретения, на указанный заявителем технический результат.

Согласно подпункту 1 пункта 10.7.4.3 Регламента ИЗ технический результат представляет собой характеристику технического эффекта, явления, свойства и т.п., объективно проявляющихся при осуществлении способа или при изготовлении либо использовании продукта. Получаемый результат не считается имеющим технический характер, в частности, если он обусловлен только особенностями смыслового содержания информации, представленной в той или иной форме на каком-либо носителе или заключается только в

получении той или иной информации и достигается только благодаря применению математического метода, программы для электронной вычислительной машины или используемого в ней алгоритма.

Согласно подпункту 7 пункта 24.5.3 Регламента ИЗ в случае наличия в формуле изобретения признаков, в отношении которых заявителем не определен технический результат, или в случае, когда установлено, что указанный им технический результат не достигается, подтверждения известности влияния таких отличительных признаков на технический результат не требуется.

Сущность предложенной группы изобретений выражена в приведенной выше формуле.

Анализ доводов, содержащихся в решении Роспатента и в возражении, касающихся оценки соответствия заявленной группы изобретений условию патентоспособности «изобретательский уровень», показал следующее.

Можно согласиться с мнением, выраженным в решении Роспатента, о том, что из заявки [1] следует известность средств: способа имитации сварки, комплекта для отображения интерактивной виртуальной сварочной среды, устройства ввода и способа обучения сварочному делу, которые по совокупности существенных признаков являются ближайшими аналогами для соответствующих решений по независимым пунктам 1, 10, 14 и 17 предложенной заявителем формулы (см. абз. [0040]-[0057] и [0060]-[0079] описания к заявке [1]).

Каждое из изобретений по независимым пунктам предложенной формулы отличается от соответствующего ему ближайшего аналога по заявке [1] тем, что при обеспечении количественной обратной связи производят индикацию углов ориентации горелки именно посредством «руководств» (т.е. посредством выводимой на дисплей информации о диапазоне приемлемых (требуемых) значений углов ориентации горелки).

При этом данный признак является единственным отличительным признаком для заявленных решений по пунктам 1, 10, и 17 формулы.

Устройство ввода по пункту 14 предложенной формулы дополнительно отличается от устройства ввода по заявке [1] использованием определенного типа датчика (инерционного, фотоэлектрического, датчика приближения).

В возражении заявитель (не оспаривая известность из заявки [1] большей части признаков из независимых пунктов предложенной формулы), также отмечает, что отличительной особенностью заявленной группы изобретений от решений по заявке [1] является характеристика количественной обратной связи. По мнению заявителя, предлагаемый вид количественной обратной связи (индикация приемлемых значений углов) существенен и позволяет в отличие от решений по заявке [1] достичь технический результат – «оптимизировать операцию сварки за счет контроля и управления местоположением и ориентацией горелки».

Здесь следует отметить следующее.

В заявке [1] приведены сведения об осуществлении количественной обратной связи посредством индикации информации, в том числе, об углах ориентации в поперечном и продольном направлениях виртуальной сварочной горелки (см. абз. [0060], [0079] описания к заявке [1]). При этом в данной заявке действительно не содержится сведений о том, что упомянутая информация касается именно диапазона приемлемых значений углов ориентации.

Однако, необходимо подчеркнуть, что технический результат, выражающийся в оптимизации процесса сварки за счет контроля и управления местоположением ориентации горелки, достигается именно за счет самого факта обеспечения индикации информации (а не за счет ее определенного вида). То есть указанный технический результат, как в известных из заявки [1] решениях, так и в заявленных решениях, обеспечен общим для этих решений признаком – наличием обратной связи.

Результат же, связанный с тем, что производящий виртуальную сварку пользователь получает информацию определенного смыслового содержания (о

диапазоне приемлемых значений углов ориентации) и использует ее для корректировки своих действий, не носит технический характер (см. подпункт 1 пункта 10.7.4.3 Регламента ИЗ).

При этом известность того, что информацию о местоположении и ориентации отображают в виде диапазона именно приемлемых значений посредством «руководств» следует из заявки [2] (см. фиг. 13 абз. [0082], [0093] и [0102] – выводимая на дисплей информация о требуемой траектории полета является «руководством» для пилота).

Таким образом, из заявок [1] и [2] известны все признаки каждого из независимых пунктов 1, 10, и 17 предложенной формулы, а также известно влияние на указанный заявителем технический результат тех признаков, которыми он обусловлен.

Что касается не известных из заявок [1] и [2] признаков независимого пункта 14 (выполнение датчика в виде: инерциального датчика, датчик приближения, фотоэлектрического датчик), то следует отметить следующее.

Ни в описании к заявке, ни в возражении технический результат в отношении данных признаков не определен.

При этом, как справедливо указано в решении Роспатента, использование указанных типов датчиков для выполнения ими их функций известно из уровня техники.

Так, выполнение датчика в виде инерционного датчика для определения пространственной ориентации известно из заявки [3] (см. реферат).

Выполнение датчика в виде датчика приближения для определения пространственной ориентации известно из патента [4] (см. с. 7 строки 39-44).

Выполнение датчика в виде фотоэлектрического датчика для определения пространственной ориентации известно из авторского свидетельства [5] (см. с.3 строки 32-37).

Таким образом, из материалов [1] - [5] известны все признаки независимого пункта 14 предложенной формулы, а также известно влияние на

указанный заявителем технический результат тех признаков, которыми он обусловлен.

Следовательно, можно согласиться с мнением, выраженным в решении Роспатента о том, что заявленная группа изобретений по всем независимым пунктам 1, 10, 14 и 17 формулы не соответствует условию патентоспособности «изобретательский уровень».

Необходимо отметить, что формула, характеризующая заявленную группу изобретений, включает зависимые пункты 2-9, 11-13, 15-16, 18-20, которые в решении Роспатента проанализированы не были.

В связи с этим в адрес заявителя было направлено письмо от 09.06.2015, в котором предлагалось представить до следующего заседания коллегии (либо на заседании коллегии) скорректированную формулу путем включения в ее независимые пункты признаков из зависимых пунктов.

Данное письмо было получено заявителем 24.06.2015 (см. уведомление о вручении).

Однако, на дату заседания коллегии (13.10.2015) скорректированная формула заявителем представлена не была.

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

**отказать в удовлетворении возражения, поступившего 05.03.2014, решение Роспатента от 28.06.2013 об отказе в выдаче патента оставить в силе.**