

Коллегия палаты по патентным в соответствии с пунктом 3 статьи 1248 четвертой части Гражданского кодекса Российской Федерации, введенной в действие с 01.01.2008, в соответствии с Федеральным законом от 18.12.2006 № 231-ФЗ, 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, поданное ЗАО «Уралтермосвар» (далее – заявитель), от 12.04.2007 против выдачи патента Российской Федерации на изобретение №2220034, при этом установлено следующее.

Патент Российской Федерации на изобретение №2220034 «Способ дуговой сварки с короткими замыканиями дугового промежутка и источник питания для его осуществления» выдан по заявке №2003102486/02(002644) с приоритетом от 30.01.2003 на имя ЗАО НПФ «Инженерный и технологический сервис» (далее патентообладатель) и действует, со следующей формулой изобретения:

«1. Способ дуговой сварки с короткими замыканиями дугового промежутка, при котором плавление электрода и сварочной ванны осуществляют с помощью электрической энергии основного источника постоянного тока, отличающийся тем, что в момент коротких замыканий дугового промежутка осуществляют подогрев зоны сварки и переход металла электрода в сварочную ванну энергией постоянно действующего дополнительного источника электрической энергии с напряжением 0,5-1,0 величины минимального напряжения горения дуги.

2. Источник питания для дуговой сварки с короткими замыканиями дугового промежутка, содержащий основной источник постоянного тока, состоящий из вторичной обмотки силового трехфазного трансформатора,

подключенного к ее входам полупроводникового тиристорного трехфазного выпрямителя, и сглаживающего дросселя, подключенного к одному из выходов трехфазного выпрямителя, и схему управления тиристорами трехфазного выпрямителя, отличающийся тем, что он имеет постоянно действующий дополнительный источник электрической энергии с напряжением 0,5-1,0 величины минимального напряжения горения дуги, состоящий из дополнительной обмотки упомянутого трехфазного трансформатора, неуправляемого дополнительного трехфазного выпрямителя, подключенного входами к ее выходам, и последовательно подсоединенного к одному из выходов неуправляемого дополнительного трехфазного выпрямителя дополнительного сглаживающего дросселя, при этом положительный полюс дополнительного источника электрической энергии подключен к положительному полюсу основного источника постоянного тока, а отрицательный полюс - к отрицательному полюсу основного источника постоянного тока».

Против выдачи данного патента в Палату по патентным спорам в соответствии со статьей 29 Патентного закона Российской Федерации от 23.09.1992 №3517-1 (далее – Закон) с изменениями и дополнениями, внесенными Федеральным законом «О внесении изменений и дополнений в Патентный закон Российской Федерации» № 22 - ФЗ от 07.02.2003 (далее – Закон), было подано возражение, мотивированное несоответствием запатентованной группы изобретений условиям охраноспособности «новизна» и «изобретательский уровень».

Так, в возражении отмечено, что все признаки способа и устройства по первому и второму независимым пунктам формулы изобретения оспариваемого патента «реализованы в реальном объекте – выпрямителе сварочном ВД-506ДК».

В подтверждение вывода о несоответствии способа и устройства по первому независимому пункту формулы оспариваемого патента условию охраноспособности «изобретательский уровень» лицом, подавшим возражение, представлены следующие источники информации:

- статья Ленивкина В.А. и др. «Источник питания для ручной дуговой сварки», журнал «Сварочное производство», №8, 1995 г., с. 32-35 [1],
- статья Заруба И.И. и др. «Новый тип сварочного выпрямителя», журнал «Автоматическая сварка», №5, 1995г., с. 53-57 [2],
- справочное пособие «Оборудование для дуговой сварки», под ред. В.В. Смирнова, Ленинград, «Энергоатомиздат», 1986, с. 485-487 [3],
- журнал «Автоматическая сварка», №5, 2002 г., с. 53-57 [4],
- паспорт к прибору ЗАО «Завод электрического оборудования «Уралтермосвар» «Выпрямитель сварочный ВД-405 УЗ. Паспорт. Техническое описание. Руководство по эксплуатации», раздел «Устройство и принцип работы», п.2, дата испытаний – 2001 год [5],
- автореферат диссертации Дедюха Р.И. «Повышение эффективности дуговой сварки покрытыми электродами в разных пространственных положениях модулированием тока», изд. Московского института нефтехимической и газовой промышленности им. И.М. Губкина, Москва, 1982, с. 6,7 [6],
- книга «Металлургия дуговой сварки. Процессы в дуге и плавление электродов», под ред. И.К. Походни, Киев, «Наукова думка», 1990, с. 7 [7],
- книга Ленивкин В.А. и др. «Технологические свойства сварочной дуги в защитных газах», Москва, «Машиностроение», 1989, с. 68,69 [8],
- книга Потапьевский А.Г. «Сварка в защитных газах плавящимся электродом», Москва, «Машиностроение», 1974, с. 26,27 [9],
- паспорт на изделие №065 выпущенного в 2001 году

ОАО «Электромашиностроительный завод «Фирма СЭЛМА» «Выпрямитель сварочный ВД-506ДК. Паспорт», Симферополь, 2001г. [10],

- отчет Уральского института сварки «Испытание сварочных свойств универсальных сварочных выпрямителей ВДУ-506М и ВД-506ДК» от 25.03.2003, с. 1,2 (данный источник не указан в списке прилагаемых к возражению материалов).

В подтверждение вывода о несоответствии устройства по второму независимому пункту формулы оспариваемого патента условию охраноспособности «изобретательский уровень» лицом, подавшим возражение, представлены ссылки на материалы [2], [3], [5] и [10].

При этом в качестве документов, подтверждающих использование выпрямителя ВД-506ДК по паспорту [10], в возражении приведены следующие документы:

- счет-фактура №2137-2 от 28.06.2002, в качестве продавца указано ЗАО НПФ «Инженерный и технологический сервис» [11];

- товарная накладная №РНк-002137 от 28.06.02, в качестве грузоотправителя указано ЗАО НПФ «Инженерный и технологический сервис» [12];

- накладная №28/9 от 16.07.2002 [13];

- копия фотографий выпрямителя ВД-506ДК серии 065, год выпуска - 2001 [14].

Упоминание о данном выпрямителе содержится также в журнале [4].

В качестве материалов, подтверждающих использование выпрямителя ВД-405 по паспорту [5], в возражении приведены следующие документы:

- сертификат соответствия №РОСС.RU.ЧЦ07.В.00046 со сроком действия с 04.10.2001 по 04.10.2004 на выпрямитель сварочный ВД-405УЗ, изготовитель - ЗАО «Уралтермосвар» [15];

- счет-фактура №1504 от 10.10.2002, где в качестве продавца указано ЗАО «Уралтермосвар» [16];

-счет-фактура №1429 от 01.10.2002, где в качестве продавца указано ЗАО «Уралтермосвар» [17];

- товарная накладная №1429 от 01.10.2002, где в качестве грузоотправителя указано ЗАО «Уралтермосвар» [18];

-товарно-транспортная накладная №1504 от 10.10.2002, где в качестве грузоотправителя указано ЗАО «Уралтермосвар» [19].

Кроме того, к возражению приложена интернет-распечатка от 14.03.2007 «Журнал «Сварщик» Архив номеров» и «Журнал «Сварщик». Архив новостей сварки за 2001 год» с информацией о выпрямителе ВД-506 ДК.

Также следует отметить, что на заседании коллегии 22.04.2008 представитель лица подавшего возражение представил сопоставительный анализ признаков формулы оспариваемого патента и признаков технических решений, приложенных к возражению.

Патентообладатель представил отзыв по мотивам возражения, в котором отметил, что поскольку согласно материалам [11]- [13] был продан всего один выпрямитель ВД-506ДК, причем закрытому предприятию – заводу сварочного оборудования «Уралтермосвар», нельзя говорить об общедоступности сведений о данном устройстве для любого лица. Кроме того, в паспорте [5] раскрывается конструкция выпрямителя ВД-405УЗ, а в документах о продаже [15]- [18] указан выпрямитель ВД-405, причем, по мнению патентообладателя, сведения о применении данного выпрямителя в октябре 2002 года не могут быть приняты во внимание в соответствии с требованиями пункта 1 статьи 4 Закона, т.к. "указанная дата находится в течении льготного 6-и месячного периода". В отзыве приведен анализ указанных в возражении материалов и отмечено, в частности, что в паспорте

[10] нет сведений о том, что выпрямитель ВД-506ДК используется для сварки с короткими замыканиями дугового промежутка и имеет дополнительный источник питания, а лишь упоминается о низковольтной подпитке, назначение которой не уточняется. При этом описанный в паспорте [10] выпрямитель содержит высоковольтную подпитку, которую нецелесообразно использовать при сварке с короткими замыканиями.

Изучив материалы дела и заслушав участников рассмотрения возражения, Палата по патентным спорам находит доводы, изложенные в возражении, убедительными.

С учетом даты поступления заявки правовая база для оценки охраноспособности заявленного изобретения включает упомянутый выше Закон, Правила составления, подачи и рассмотрения заявки на выдачу патента на изобретение, утвержденные приказом Роспатента от 17.04.1998 № 82, зарегистрированным в Министерстве юстиции Российской Федерации 22.09.1998 № 386 с изменениями от 08.07.1999 и от 13.11.2000 (далее – Правила ИЗ) и Правила ППС.

Согласно пункту 4 статьи 3 Закона объем правовой охраны, предоставляемый патентом на изобретение определяется их формулой.

В соответствии с пунктом 1 статьи 4 Закона изобретению предоставляется правовая охрана, если оно является новым, имеет изобретательский уровень и промышленно применимо. Изобретение является новым, если оно не известно из уровня техники. Изобретение имеет изобретательский уровень, если оно для специалиста явным образом не следует из уровня техники. Уровень техники включает любые сведения, ставшие общедоступными в мире до даты приоритета изобретения. Не признается обстоятельством, препятствующим признанию патентоспособности изобретения, такое раскрытие информации, относящейся к изобретению, автором, заявителем или любым лицом, получившим от них

прямо или косвенно эту информацию, при котором сведения о сущности изобретения стали общедоступными, если заявка на изобретение подана в федеральный орган исполнительной власти по интеллектуальной собственности не позднее шести месяцев с даты раскрытия информации. При этом обязанность доказывания данного факта лежит на заявителе.

Согласно подпункту 1 пункта 19.5.2 Правил ИЗ, проверка новизны изобретения проводится в отношении всей совокупности признаков, содержащихся в независимом пункте формулы изобретения.

В соответствии с подпунктом 3 пункта 19.5.2 Правил ИЗ, изобретение не признается соответствующим условию новизны, если в уровне техники выявлено средство, которому присущи признаки, идентичные всем признакам, содержащимся в предложенной заявителем формуле изобретения, включая характеристику назначения.

Согласно подпункту 2 пункта 19.5.3 Правил, 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; выявление признаков, которыми заявленное изобретение отличается от наиболее близкого аналога (отличительных признаков); выявление из уровня техники решений, имеющих признаки, совпадающие с отличительными признаками рассматриваемого изобретения.

Согласно пункту 22.3 Правил ИЗ, при определении уровня техники общедоступными считаются сведения, содержащиеся в источнике информации, с которым любое лицо может ознакомиться само, либо о содержании которого ему может быть законным образом сообщено. Датой,

определяющей включение источника информации в уровень техники, для сведений о техническом средстве, ставших известными в результате его использования, является документально подтвержденная дата, с которой эти сведения стали общедоступными.

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

Здесь необходимо отметить, что документы [15]-[19] не подтверждают факт использования выпрямителя ВД-405 УЗ до даты приоритета группы изобретений по оспариваемому патенту и, следовательно, сведения, содержащиеся в паспорте [5], не могут быть включены в уровень техники.

Так, в материалах [16]-[19] упоминается не выпрямитель ВД-405 УЗ, а другой выпрямитель - ВД-405, а наличие сертификата [15] свидетельствует лишь об официальной возможности распространения выпрямителя ВД-405 УЗ на территории Российской Федерации. При этом в паспорте [5] отмечено, что завод «Уралтермосвар» выпускает целый ряд сварочных устройств, в частности, выпрямитель ВД-405, однако не оговорено, насколько конструкции ВД-405 и ВД-405 УЗ совпадают и в чем именно.

Относительно же ссылки патентообладателя на пункт 1 статьи 4 Закона, целесообразно заметить, что им не представлено доказательств того, что ЗАО «Уралтермосвар» раскрыл информацию (путем продажи выпускаемого данным заводом выпрямителя ВД-405), относящуюся к группе изделий по оспариваемому патенту в результате получения прямо или косвенно данной информации от правообладателя.

Что касается сведений о выпрямителе ВД-506 ДК по паспорту [10], то сведения о нем могут быть включены в уровень техники, поскольку документы [11] -[13] подтверждают факт продажи выпрямителя ВД-506 ДК.

При этом, поскольку, согласно процитированному выше пункту 22.3 Правил ИЗ, сведения о техническом средстве становятся известными в результате его использования, количество проданных средств не является существенным. Кроме того, патентообладатель не представил доказательств выдвинутого им утверждения о том, что завод «Уралтермосвар» является закрытым предприятием.

Анализ соответствия способа по первому независимому пункту формулы оспариваемого патента условию охраноспособности «новизна» показал следующее.

Как следует из представленных в возражении источников, дополнительные источники сварочных аппаратов могут называться также вспомогательными (в журнале [2] использованы одновременно термины «дополнительный» и «вспомогательный») или блоками подпитки (в журнале [3] использованы одновременно термины «дополнительный источник» и «блок подпитки»).

Как было обосновано выше, сведения о конструкции сварочного выпрямителя ВД-506 ДК, предназначенного, как следует из журнала [4], для сварки короткой дугой с периодическими короткими замыканиями при работе в режимах МИГ и ММА, стали общедоступными в результате его использования.

Так, в журнале [4], отмечено, что «высоковольтная подпитка» выпрямителя ВД-506 ДК обеспечивает легкость начального зажигания дуги (наличие или отсутствие данной подпитки не сказывается на возможности выполнения при работе выпрямителя ВД-506 ДК действий, оговоренных в первом независимом пункте формулы оспариваемого патента), а «низковольтная подпитка» предназначена для управляемого каплепереноса металла в сварочную ванну.

Выпрямитель ВД-506 ДК (паспорт [10], в частности, приложение 2) реализует следующий способ дуговой сварки: с помощью электрической энергии основного источника постоянного тока осуществляют плавление электрода и сварочной ванны, кроме того, используют энергию «постоянно действующего» дополнительного источника электрической энергии (как отмечено в описании к оспариваемому патенту, под термином «постоянно действующий источник» понимается источник, «напряжение которого подобрано из условия отсутствия влияния на процесс дуговой сварки, «активизируется» только с наступлением момента короткого замыкания»), причем в процессе выполнения сварочных работ устанавливается угол наклона вольтамперной характеристики, соответствующий оптимальному режиму сварки, путем изменения величин сварочного тока и напряжения горения дуги (в режиме ММА напряжение на дуге от 22В до 40В, в режиме МИГ - 17В до 40В).

При этом, из приведенной выше информации не следует известность признака: напряжение дополнительного источника электрической энергии находится в пределах 0,5-1,0 величины минимального напряжения горения дуги.

Таким образом, мнение лица, подавшего возражение, о несоответствии способа по первому независимому пункту формулы изобретения по оспариваемому патенту условию охраноспособности «новизна» неправомерно.

Относительно соответствия способа по первому независимому пункту формулы изобретения оспариваемого патента условию охраноспособности «изобретательский уровень» установлено следующее.

Сведения о конструкции сварочного выпрямителя ВД-506 ДК, предназначенного, как следует из журнала [4], для сварки короткой дугой с периодическими короткими замыканиями при работе в режимах МИГ и ММА,

стали общедоступными в результате его использования. Как отмечено в данном журнале, «высоковольтная подпитка» выпрямителя ВД-506 ДК обеспечивает легкость начального зажигания дуги (наличие или отсутствие данной подпитки не сказывается на возможности выполнения при работе выпрямителя ВД-506 ДК действий, оговоренных в первом независимом пункте формулы оспариваемого патента), а «низковольтная подпитка» предназначена для управляемого каплепереноса металла в сварочную ванну. При этом в журнале [4] подчеркнуто, что «сварочные свойства выпрямителей не уступают лучшим моделям на инверторных источниках, по крайней мере, при ручной дуговой сварке».

Выпрямитель ВД-506 ДК (паспорт [10], в частности, приложение 2) реализует следующий способ дуговой сварки: с помощью электрической энергии основного источника постоянного тока осуществляют плавление электрода и сварочной ванны, кроме того, используют энергию «постоянно действующего» дополнительного источника электрической энергии (как отмечено в описании к оспариваемому патенту, под термином «постоянно действующий источник» понимается источник, «напряжение которого подобрано из условия отсутствия влияния на процесс дуговой сварки, «активизируется» только с наступлением момента короткого замыкания»), причем в процессе выполнения сварочных работ устанавливается угол наклона вольтамперной характеристики, соответствующий оптимальному режиму сварки, путем изменения величин сварочного тока и напряжения горения дуги (в режиме ММА напряжение на дуге от 22В до 40В, в режиме МИГ - 17В до 40В).

Данный известный выпрямитель ВД-506 ДК обеспечивает высокую эффективность сварки, высокие функциональные возможности и является универсальным (может работать в разных режимах, использоваться для разных

видов сварки, в частности, для ручной дуговой сварки, а также применяться в случае наличия электродов с целлюлозным покрытием), т.е. обеспечивает решение задач, указанных в описании к оспариваемому патенту (понятие «технический результат» в данном описании отсутствует).

При этом, из приведенной выше информации нельзя сделать вывод об известности признака: напряжение дополнительного источника электрической энергии находится в пределах 0,5-1,0 величины минимального напряжения горения дуги.

Как следует из описания к оспариваемому патенту, задание диапазона соотношений напряжения величины минимального напряжения горения дуги дополнительного источника электрической энергии и величины минимального напряжения горения дуги 0,5-1,0 также обусловлено постановкой задачи оптимизации сварочного режима (данное соотношение выбрано «исходя из соображений обеспечения оптимального тепловложения в сварочную ванну во время короткого замыкания»).

При этом из журнала [2] известно, что назначением дополнительных источников электрической энергии в сварочных выпрямителях сводится к обеспечению «нормального» течения процесса сварки при коротких замыканиях дугового промежутка.

Согласно информации, содержащейся в журнале [3], при дуговой сварке дополнительные источники электрической энергии позволяют уменьшить пульсации выпрямленного напряжения, причем согласно характеристике, представленной на рис. 9.27 в данном журнале, среднее напряжение дополнительного источника электрической энергии сварочных аппаратов составляет приблизительно 14В, максимальное – 23В, минимальное – практически ноль.

Исходя из изложенного можно сделать вывод о том, что поскольку из

материалов [10] известно, что минимальное напряжение горения дуги составляет 17В или 22В в зависимости от режима работы выпрямителя, а из журналов [2] и [3] известно, что максимальное напряжение дополнительного источника питания лежит в пределах от нуля до 23В, признак «напряжение дополнительного источника электрической энергии составляет приблизительно 0,5 – 1,0 от величины минимального напряжения горения дуги» также является известным.

Таким образом, мнение лица, подавшего возражение о несоответствии способа по первому независимому пункту формулы изобретения по оспариваемому патенту условиям охраноспособности «изобретательский уровень» правомерно.

Относительно соответствия устройства по второму независимому пункту формулы оспариваемого патента условию охраноспособности «новизна» установлено следующее.

Конструкция сварочного выпрямителя ВД-506 ДК, сведения о которой стали общедоступными в результате использования указанного выпрямителя, известна из журнала [4] и паспорта [10].

Как следует из журнала [4], выпрямитель ВД-506 ДК предназначен для сварки короткой дугой с периодическими короткими замыканиями.

В паспорте [10] приведена принципиальная схема сварочного выпрямителя ВД-506 ДК, согласно которой он содержит основной источник постоянного тока, состоящий из вторичной обмотки силового трехфазного трансформатора, подключенного к входам вторичной обмотки тиристорного (полупроводникового) трехфазного выпрямителя, и сглаживающего дросселя, подключенного к одному из выходов трехфазного выпрямителя, схему управления тиристорами трехфазного выпрямителя, «постоянно действующий» дополнительный источник электрической энергии (как

отмечено в описании к оспариваемому патенту, под термином «постоянно действующий источник» понимается источник, «напряжение которого подобрано из условия отсутствия влияния на процесс дуговой сварки, «активизируется» только с наступлением момента короткого замыкания»), состоящий из дополнительной обмотки упомянутого трехфазного трансформатора, неуправляемого дополнительного трехфазного выпрямителя, подключенного входами к ее выходам, и последовательно подсоединенного к одному из выходов неуправляемого дополнительного трехфазного выпрямителя дополнительного сглаживающего дросселя, при этом положительный полюс дополнительного источника электрической энергии подключен к положительному полюсу основного источника постоянного тока, отрицательный полюс - к отрицательному полюсу основного источника постоянного тока, причем в процессе выполнения сварочных работ устанавливается угол наклона вольтамперной характеристики, соответствующий оптимальному режиму сварки, путем изменения величин сварочного тока и напряжения горения дуги (от 22В до 40В, от 12В до 30В, от 17В до 40В в зависимости от режима сварки).

При этом, из приведенных выше описаний выпрямителя ВД-506 ДК нельзя сделать вывод об известности признака: напряжение дополнительного источника электрической энергии находится в пределах 0,5-1,0 величины минимального напряжения горения дуги.

Таким образом, мнение лица, подавшего возражение о несоответствии устройства по второму независимому пункту формулы изобретения по оспариваемому патенту условиям охраноспособности «новизна» не может быть признано правомерным.

Относительно соответствия устройства по оспариваемому патенту условию охраноспособности «изобретательский уровень» установлено

следующее.

Конструкция сварочного выпрямителя ВД-506 ДК, сведения о которой стали общедоступными в результате использования указанного выпрямителя, известна из журнала [4] и паспорта [10].

Как следует из журнала [4], выпрямитель ВД-506 ДК предназначен для сварки короткой дугой с периодическими короткими замыканиями. При этом в данном журнале подчеркнуто, что «сварочные свойства выпрямителей не уступают лучшим моделям на инверторных источниках, по крайней мере, при ручной дуговой сварке».

В паспорте [10] приведена принципиальная схема сварочного выпрямителя ВД-506 ДК, согласно которой он содержит основной источник постоянного тока, состоящий из вторичной обмотки силового трехфазного трансформатора, подключенного к входам вторичной обмотки тиристорного (полупроводникового) трехфазного выпрямителя, и сглаживающего дросселя, подключенного к одному из выходов трехфазного выпрямителя, схему управления тиристорами трехфазного выпрямителя, «постоянно действующий» дополнительный источник электрической энергии (как отмечено в описании к оспариваемому патенту, под термином «постоянно действующий источник» понимается источник, «напряжение которого подобрано из условия отсутствия влияния на процесс дуговой сварки, «активизируется» только с наступлением момента короткого замыкания»), состоящий из дополнительной обмотки упомянутого трехфазного трансформатора, неуправляемого дополнительного трехфазного выпрямителя, подключенного входами к ее выходам, и последовательно подсоединенного к одному из выходов неуправляемого дополнительного трехфазного выпрямителя дополнительного сглаживающего дросселя, при этом положительный полюс дополнительного источника электрической энергии

подключен к положительному полюсу основного источника постоянного тока, отрицательный полюс - к отрицательному полюсу основного источника постоянного тока, причем в процессе выполнения сварочных работ устанавливается угол наклона вольтамперной характеристики, соответствующий оптимальному режиму сварки, путем изменения величин сварочного тока и напряжения горения дуги (от 22В до 40В, от 12В до 30В, от 17В до 40В в зависимости от режима сварки).

Данный известный выпрямитель ВД-506 ДК обеспечивает высокую эффективность сварки, высокие функциональные возможности и является универсальным (может работать в разных режимах, использоваться для разных видов сварки, в частности, для ручной дуговой сварки, а также применяться в случае наличия электродов с целлюлозным покрытием), т.е. обеспечивает решение задач, указанных в описании к оспариваемому патенту (понятие «технический результат» в данном описании отсутствует).

При этом, из приведенной выше информации нельзя сделать вывод об известности признака: напряжение дополнительного источника электрической энергии находится в пределах 0,5-1,0 величины минимального напряжения горения дуги.

Как следует из описания к оспариваемому патенту, задание диапазона соотношений напряжения величины минимального напряжения горения дуги дополнительного источника электрической энергии и величины минимального напряжения горения дуги 0,5-1,0 также обусловлено постановкой задачи оптимизации сварочного режима (данное соотношение выбрано «исходя из соображений обеспечения оптимального тепловложения в сварочную ванну во время короткого замыкания»).

При этом из журнала [2] известно, что назначением дополнительных источников электрической энергии в сварочных выпрямителях сводится к

обеспечению «нормального» течения процесса сварки при коротких замыканиях дугового промежутка.

Согласно информации, содержащейся в журнале [3], при дуговой сварке дополнительные источники электрической энергии позволяют уменьшить пульсации выпрямленного напряжения, причем согласно характеристике, представленной на рис. 9.27 в данном журнале, среднее напряжение дополнительного источника электрической энергии сварочных аппаратов составляет приблизительно 14В, а максимальное – 23В.

Исходя из изложенного можно сделать вывод о том, что поскольку из материалов [10] известно, что минимальное напряжение горения дуги составляет 17В или 22В в зависимости от режима работы выпрямителя, а из журнала [3] известно, что максимальное напряжение дополнительного источника питания имеет величину 23В, а среднее - приблизительно 14В, признак «напряжение дополнительного источника электрической энергии составляет приблизительно 0.5 – 1,0 от величины минимального напряжения горения дуги» также является известным.

Таким образом, мнение лица, подавшего возражение о несоответствии устройства по второму независимому пункту формулы изобретения по оспариваемому патенту условиям охраноспособности «изобретательский уровень» правомерно.

Учитывая изложенное коллегия палаты по патентным спорам решила:

удовлетворить возражение от 12.04.2007, признать патент Российской Федерации на изобретение №2220034 недействительным полностью.