

Коллегия палаты по патентным спорам в порядке, установленном пунктом 3 статьи 1248 части четвертой Гражданского кодекса Российской Федерации, введенной в действие с 01.01.2008 в соответствии с Федеральным законом от 18.12.2006 № 231-ФЗ (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 возражение Сынтина Е.П. (далее – лицо, подавшее возражение), поступившее в палату по патентным спорам 11.02.2009, против выдачи патента Российской Федерации № 2283740 на изобретение, при этом установлено следующее.

Патент Российской Федерации № 2283740 на изобретение "Способ получения сварного соединения трубопровода" выдан по заявке № 2005107953/02 с приоритетом от 21.03.2005 на имя ООО «Целер» (далее – патентообладатель) со следующей формулой изобретения:

«Способ получения сварного соединения трубопровода, включающий выбор типа сварного соединения, подготовку кромок соединяемых металлических труб, нанесение на внутреннюю поверхность соединяемых труб защитного покрытия, размещение на внешней поверхности устанавливаемой внутри труб втулки уплотнительных элементов, термоизоляционного и герметизирующего слоев, установку втулки внутри свариваемых труб и сварку, отличающийся тем, что защитное покрытие на внутреннюю поверхность труб наносят на расстоянии от их торцов с образованием в зоне нанесения термонагруженной зоны, размещаемую внутри труб втулку выполняют цилиндрической, а ее приторцовые зоны развальцовывают с образованием конических участков, на внешней поверхности втулки, на половине ее длины, жестко фиксируют Г-образный кольцевой упор или как минимум три Г-образных упора, равномерно размещенных в радиальной плоскости, служащие для

установки центров масс, на внешней поверхности цилиндрического участка втулки оппозитно и равносмещенно от торцов устанавливают и жестко закрепляют кольцевые элементы, в качестве уплотнительных элементов используют кольцевые неармированные и/или армированные резиновые уплотнения, на внутреннюю поверхность цилиндрического и сопряженных с ним конических участков втулки наносят защитное покрытие, термоизоляционный слой жестко закрепляют на внешней поверхности цилиндрического участка втулки между торцами кольцевых элементов, герметизирующий слой наносят на внешнюю поверхность конических участков втулки, втулку устанавливают внутрь труб с достижением контакта между кромками труб и Г-образными упорами или Г-образным кольцевым упором и для обеспечения плотного контакта между кольцевыми неармированными и/или армированными резиновыми уплотнениями нанесенным на внутреннюю поверхность труб защитным покрытием, торцами кольцевых элементов и коническими участками втулки, для сварки выбирают оптимальные марки электродов, исходя из марок материалов труб, и выполняют ручную и/или автоматическую сварку с получением сварной зоны, площадь которой превышает площадь нормального сечения соединяемых труб, а после сварки полученное сварное соединение подстуживают до температуры окружающей среды».

Против выдачи данного патента в палату по патентным спорам в соответствии с подпунктом 2 статьи 1398 Кодекса подано возражение, мотивированное тем, что изобретение по оспариваемому патенту не соответствует условиям патентоспособности «промышленная применимость» и "изобретательский уровень".

В возражении указано, что несоответствие условию патентоспособности «промышленная применимость» обусловлено наличием в формуле запатентованного изобретения признаков «сварное соединение выполнено

ручной и автоматической сваркой» и «защитное покрытие ... наносят ... с образованием ... термонагруженной зоны», для которых в описании к запатентованному изобретению не приведены средства и методы, позволяющие «одновременно осуществлять ручную и автоматическую сварку» и «определить размер термонагруженной зоны».

По мнению лица, подавшего возражение, признаки, касающиеся термонагруженной зоны «из уровня техники ... не известны» и не могут «однозначно идентифицироваться специалистом».

В возражении отмечено, что проверка изобретения по оспариваемому патенту на его соответствие условию патентоспособности «изобретательский уровень» проведена без учета вышеуказанных признаков, при этом приведены следующие источники информации:

- ВСН 006-89 (ведомственные строительные нормы), Строительство магистральных и промышленных трубопроводов, Сварка, 1989, ротапринт ВНИИСТа (далее – /1/);

- описание к патентному документу RU 2218513C1, опубл. 10.12.2003 (далее - /2/);

- описание к патентному документу RU 2080510C1, опубл. 27.05.1997 (далее - /3/);

- ГОСТ 16037-80, Соединения сварные стальных трубопроводов (далее - /4/);

- описание к патентному документу RU 20360 U1, опубл. 27.10.2001 (далее - /5/);

- описание к патентному документу RU 2228484 C2, опубл. 10.05.2004 (далее - /6/);

- ГОСТ 6678-72, Манжеты резиновые уплотнительные для пневматических устройств (далее - /7/);

- ГОСТ № 8752-79, Манжеты резиновые армированные для валов (далее -

/8/);

- описание к патентному документу RU 2122150 C1, опубл. 20.11.1998
(далее - /9/);

- описание к патентному документу US 5346261A, опубл. 13.09.1994
(далее - /10/);

- описание к патентному документу US 3508766 A, опубл. 28.04.1970
(далее - /11/);

- описание к патентному документу RU 2195603 C2, опубл. 27.12.2002
(далее - /12/);

- описание к патентному документу RU 2227241 C1, опубл. 20.04.2004
(далее - /13/);

- описание к патентному документу RU 2230970 C2, опубл. 20.06.2004
(далее - /14/);

- описание к патентному документу RU 14630 U1, опубл. 10.08.2000
(далее - /15/);

- книга Л.Я. Попилова, Советы заводскому технологу, Лениздат, 1975, с.
91-92 (далее - /16/);

- СНиП 3.05.05-84, Сварные и другие неразъемные соединения
трубопроводов (далее - /17/);

- ГОСТ 20295-85, Трубы стальные сварные для магистральных
газонефтепроводов (далее - /18/).

В возражении представлена сравнительная таблица, содержащая 29 позиций по числу выявленных лицом, подавшим возражение, признаков формулы изобретения оспариваемого патента и аналогичных признаков, раскрытых, по его мнению, в приведенных выше источниках информации.

В возражении также отмечено, что признак формулы запатентованного изобретения, касающийся использования кольцевых неармированных и армированных уплотнений, не является существенным, т. к. «низкая точность

изготовления» поставляемых для газопровода труб «не позволяет установить втулку внутри труб без зазора и герметично уплотнить её», причем «из-за симметричности соединения, применение с одной стороны армированной манжеты, а с другой неармированной – не обосновано в описании изобретения».

По мнению лица, подавшего возражение, остальные отличительные признаки, приведенные в таблице, выявлены из уровня техники и подтверждено их влияние на заявленный технический результат.

В возражении содержится просьба признать оспариваемый патент недействительным полностью.

Копии материалов возражения в установленном порядке были направлены в адрес патентообладателя, который в своем отзыве, представленном в палату по патентным спорам 02.07.2009, в отношении несоответствия изобретения по оспариваемому патенту условию патентоспособности «промышленная применимость» отметил следующее:

- правовая база для оценки изобретения по этому условию патентоспособности, действовавшая на дату подачи заявки, по которой выдано оспариваемое изобретение, содержит норму, согласно которой сведения о средствах и методах для осуществления изобретения в том виде, как оно охарактеризовано в его формуле, при отсутствии их в описании заявки, могут быть получены из предшествующего дате подачи заявки уровня техники;

- признак «выполняют ручную и автоматическую сварку» ясен из смыслового содержания включенных в него понятий, при этом в материалах заявки, по которой выдан оспариваемый патент, нет сведений о том, что ручная и автоматическая сварки осуществляется одновременно, как это утверждает лицо, подавшее возражение;

- понятие «термоненагруженная зона» согласно правилам русского языка означает «зона, не нагруженная термически» или другими словами «зона, не

подверженная термическому воздействию (влиянию) сварного шва (сварки)» в противоположность сварочной, т. е. термически нагруженной зоне, в которой нанесенное на внутреннюю поверхность труб защитное покрытие, обычно представляющее собой полимерную композицию, подвергается деструкции.

Патентообладатель считает, что возможность понимания специалистом признака «термоненагруженная зона» подтверждается приведенным в возражении уровнем техники, в частности следующими документами:

- документом /15/, где указано: «Тепло сварки воздействует ... на слои ... полимеров, в результате чего ... происходит оплавление ... этих слоев»;

- документом /11/, в котором, в частности, указано: «Большая трудность при сварке труб, имеющих... покрытие, заключается в том, что высокая температура, возникающая во время сварочных работ ... сжигает или обжигает пластичное покрытие на концах труб»;

- документом /10/, где, например, говорится: «При ... соединении труб во время сварки концов труб целостность коррозионно-стойкой облицовки в трубе нарушается, особенно в областях, расположенных рядом с зоной сварки»;

- документом /12/, в котором раскрыта информация: «на концах, соединяемых труб... за пределами зоны термического влияния процесса сварки».

В части несоответствия запатентованного изобретения условию патентоспособности «изобретательский уровень» в отзыве указано, что анализируемые в возражении признаки выражены некорректно «с отступлением от тех понятий, которыми они охарактеризованы в формуле изобретения».

В отзыве сформулирована совокупность признаков, которой характеризуется, по мнению патентообладателя, способ, раскрытый в документе /3/ и принятый в возражении в качестве наиболее близкого аналога изобретения по оспариваемому патенту. В отзыве также выявлены признаки, которыми запатентованное изобретение, охарактеризованное вышеприведенной

формулой, отличается от известного из документа /3/ способа.

По мнению патентообладателя, в возражении не подтверждена известность следующих отличительных признаков формулы изобретения по оспариваемому патенту:

- «выполняют ручную и автоматическую сварку»;
- «защитное покрытие на внутреннюю поверхность труб наносят на расстоянии от их торцов с образованием в зоне нанесения термонагруженной зоны»;
- «осуществляют выбор типа сварного соединения» и «выполняют сварку с получением сварной зоны, площадь которой превышает площадь нормального сечения соединяемых труб»;
- «приторцовые зоны втулки развальцовывают с образованием конических участков»;
- «на половине длины втулки жестко фиксируют Г-образный кольцевой упор».

Последний из вышеприведенных признаков (поз. 12 -14 таблицы возражения), по мнению патентообладателя, «изложен некорректно, с неправомерным расчленением его на три самостоятельные части» и не раскрыт в противопоставленных документах /3/, /5/, /13/ и /14/, указанных в таблице, приведенной в возражении.

В отношении данных, содержащихся в других позициях указанной таблицы, патентообладателем отмечено следующее:

- в документах /7/ и /8/ (поз. 20 таблицы) отсутствует признак формулы изобретения по оспариваемому патенту «кольцевые резиновые уплотнения выполнены армированными и неармированными»;
- в документе /10/ (поз. 22 таблицы), не содержится признака «теплоизоляционный слой... закрепляют между торцами кольцевых элементов»;
- в документах /3/, /10/, /11/ (поз. 25 таблицы) не содержится сведений о

том, что «втулку устанавливают внутрь труб с достижением контакта между кромками труб и Г-образными упорами или Г-образным кольцевым упором и для обеспечения плотного контакта между кольцевыми ...».

- в документе /4/ (поз. 28 таблицы) отсутствуют сведения о признаке формулы изобретения по оспариваемому патенту «площадь сварного шва превышает площадь нормального сечения труб».

Кроме того, в отношении отмеченного в возражении наличия в формуле изобретения оспариваемого патента несущественных признаков, в отзыве отмечено, что правовая база не содержит нормы, запрещающей включение в формулу изобретения несущественного признака, при этом исключение такого признака при проверке патентоспособности изобретения неправомерно.

В отзыве изложена просьба отказать в удовлетворении возражения и оставить оспариваемый патент в силе.

Изучив материалы дела, и заслушав присутствовавших на заседании коллегии участников рассмотрения, коллегия палаты по патентным спорам находит доводы, изложенные в возражении, неубедительными.

С учетом даты поступления заявки (21.03.2005) правовая база для оценки соответствия изобретения по оспариваемому патенту условиям патентоспособности включает Патентный закон 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 № 2ФЗ (далее – Закон), Правила составления, подачи и рассмотрения заявки на выдачу патента на изобретение, утвержденные приказом Роспатента 06.06.2003 № 82 и зарегистрированные в Министерстве юстиции Российской Федерации 30.06.2003 № 4852 с изменениями от 11 декабря 2003 г. (далее – Правила ИЗ) и Правила ППС.

В соответствии с п. 1 ст. 4 Закона изобретение является промышленно применимым, если оно может быть использовано в промышленности, сельском

хозяйстве, здравоохранении и других отраслях деятельности.

Согласно подпункту (2) пункта 19.5.1 Правил ИЗ при установлении возможности использования изобретения в промышленности, сельском хозяйстве, здравоохранении и других отраслях деятельности проверяется, указано ли назначение изобретения в описании, содержащемся в заявке на дату подачи (если на эту дату заявка содержала формулу изобретения - то в описании или формуле изобретения), а в случае испрашивания приоритета, более раннего, чем дата подачи - также в документах, послуживших основанием для испрашивания такого приоритета. Кроме того, проверяется, приведены ли в описании, содержащемся в заявке, и в указанных документах средства и методы, с помощью которых возможно осуществление изобретения в том виде, как оно охарактеризовано в каждом из пунктов формулы изобретения. При отсутствии таких сведений в указанных документах допустимо, чтобы упомянутые средства и методы были описаны в источнике, ставшем общедоступным до даты приоритета изобретения. Кроме того, следует убедиться в том, что в случае осуществления изобретения по любому из пунктов формулы действительно возможна реализация указанного заявителем назначения.

В соответствии с подпунктом (3) пункта 19.5.1 Правил ИЗ, если установлено, что соблюдены все указанные требования, изобретение признается соответствующим условию промышленной применимости.

В соответствии с пунктом 1 статьи 4 Закона 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.

Согласно п. 3.2.4.2. Правил ИЗ в качестве аналога наиболее близкого к изобретению указывается тот, которому присуща совокупность признаков, наиболее близкая к совокупности существенных признаков изобретения.

В соответствии с п. 3.3.1.(3) Правил ИЗ формула изобретения должна выражать сущность изобретения, т. е. содержать совокупность его существенных признаков, достаточную для достижения указанного заявителем технического результата.

В соответствии с подпунктом (4) пункта 3.3.1 Правил ИЗ признаки изобретения выражаются в формуле изобретения таким образом, что обеспечить возможность понимания специалистом на основании уровня техники их смыслового содержания.

Согласно п. 19.4.(3) Правил ИЗ при проверке формулы изобретения устанавливается, соблюдено ли условие, приведенное в подпункте (4) пункта 3.3.1 Правил.

При возникновении сомнений в соблюдении указанного условия, экспертиза вправе запросить у заявителя сведения, подтверждающие то, что в отношении признака, содержащегося в формуле изобретения, имеется возможность понимания специалистом на основании уровня техники его смыслового содержания.

В соответствии с п. 19.5.(2) Правил ИЗ в том случае, когда в предложенной заявителем формуле содержится признак, выраженный альтернативными понятиями, проверка патентоспособности проводится в отношении каждой совокупности признаков, включающей одно из таких понятий.

Согласно подпункту (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 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.

Согласно подпункту (7) пункта 19.5.3 Правил ИЗ подтверждения известности влияния отличительных признаков на указанный заявителем технический результат не требуется в случае, когда установлено, что этот результат не достигается.

В соответствии с пунктом 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 путем сообщено.

Датой, определяющей включение источника информации в уровень техники, является:

- для опубликованных описаний к охраняемым документам – указанная на них дата опубликования;

- для отечественных печатных изданий и печатных изданий СССР - указанная на них дата подписания в печать;

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

Анализ представленных сторонами доводов, касающихся несоответствия

изобретения по оспариваемому патенту условию патентоспособности "промышленная применимость" показал следующее.

По мнению лица, подавшего возражение, несоответствие этому условию патентоспособности изобретения по оспариваемому патенту обусловлено включением в формулу изобретения признаков, предписывающих выполнение сварного шва ручной и автоматической сваркой одновременно, что неосуществимо, и признаков «покрытие на ... поверхность труб наносят на расстоянии от их торцов с образованием термонагруженной зоны», которые не раскрыты в описании патента и не могут быть идентифицированы.

Однако, как правомерно отмечено в отзыве, ни в формуле, ни в описании оспариваемого патента не говорится об одновременной сварке и в ручном и в автоматическом режиме.

Согласно формуле и описанию оспариваемого патента изобретение относится к сварному соединению, выполненному «ручной и/или автоматической сваркой», т. е. соединение может быть выполнено либо ручной, либо автоматической сваркой, либо ручной и автоматической сваркой.

Что касается признака «защитное покрытие на внутренней поверхности труб нанесено на расстоянии от их торцов с образованием в зоне нанесения термонагруженной зоны», то само по себе нанесение защитного покрытия на расстоянии от торцов труб не требует дополнительного раскрытия или пояснения, и при этом известно, например, из документа /2/.

Относительно доводов, лица, подавшего возражение, о невозможности идентификации признака «... термонагруженной зоны ...» и определения протяженности этой зоны, необходимо отметить следующее.

Смысловое содержание термина «термонагруженная зона», следует из смысла частей слова «термо...» (часть сложных слов, указывающая на отношение их к теплоте), и «...ненагруженная», что определяют это понятие как зону, имеющую незначительные тепловые нагрузки.

Термин «тепловая нагрузка» входит в определение понятия: «Тепловой поток» - количество теплоты, переданное ... в единицу времени. Т. п., отнесённый к ... поверхности, называется плотностью Т. п., удельным Т. п. или тепловой нагрузкой (Большая Советская энциклопедия, Издание 1969-1978 г.г., © 2001 «Большая Российская энциклопедия», 1969-1978, далее - определение /19/).

В отзыве справедливо отмечено, что сведения о зонах, в которых тепловая нагрузка и соответственно воздействие на защитное покрытие является значительным и негативным содержатся в документах /10/-/12/, /15/, причём в документе /12/ указано на выполнение элементов на концах свариваемых труб «за пределами зоны термического влияния».

Документы /10/-/12/, /15/ не только подтверждают возможность понимания специалистом смыслового содержания понятия «термонагруженная», но и возможность определения расстояния, на котором расположена эта зона в от концов трубы, т. е. приведение патентообладателем данных сведений согласуется с нормой п. 19.4.(3) Правил ИЗ.

Очевидно, что с ростом расстояния от термонагруженной зоны и соответственно от конца трубы (т. е. от места сварки) температура будет только падать, и протяженность термонагруженной зоны, о которой говорится в возражении, просто определяется протяженностью нанесенного защитного покрытия.

Вместе с тем, следует отметить недостаточную корректность формулировки «покрытие ... наносят ... с образованием ... термонагруженной зоны», поскольку такая зона уже существует за пределами (документ /12/) термонагруженной зоны и не может быть «образована» (см. определение /19/).

Таким образом, приведенные в возражении доводы не подтверждают несоответствие изобретение по оспариваемому патенту условию

патентоспособности «промышленная применимость».

Анализ представленных в возражении доводов и источников информации, а также доводов патентообладателя в отношении условия патентоспособности «изобретательский уровень» показал следующее.

Изобретению предоставлена правовая охрана в объеме вышеприведенной формулы изобретения, в которой, содержатся признаки, выраженные альтернативными понятиями: «Г-образный кольцевой упор» (далее – совокупности 1) или «как минимум три Г-образных упора» (далее – совокупности 2), а также «кольцевые неармированные и/или армированные резиновые уплотнения» и «выполняют ручную и/или автоматическую сварку».

Согласно п. 19.5.(2) Правил ИЗ в этом случае проверка патентоспособности проводится в отношении каждой совокупности признаков, включающей одно из таких альтернативных понятий.

Использование альтернативного союза в «и/или» означает, что помимо указанных проверок должна быть осуществлена и дополнительная проверка в отношении совокупности, включающей оба альтернативных понятия для признаков «кольцевые неармированные и армированные резиновые уплотнения», «выполняют ручную и автоматическую сварку».

Действительно, в качестве ближайшего аналога изобретения по оспариваемому патенту может быть принят указанный в возражении способ получения сварного соединения трубопровода, известный из документа /3/, который включает:

нанесение на внутреннюю поверхность соединяемых труб защитного покрытия,

размещение на внешней поверхности устанавливаемой внутрь труб втулки уплотнительных элементов, термоизоляционного и герметизирующего слоев, установку втулки внутрь свариваемых труб и сварку,

размещаемую внутри труб втулку выполняют цилиндрической, а ее

приторцовые зоны в виде конических участков,

на внешней поверхности втулки, жестко фиксируют как минимум три упора, равноразмещенных в радиальной плоскости,

в качестве уплотнительных элементов используют кольцевые резиновые уплотнения,

на внутреннюю поверхность цилиндрического и сопряженных с ним конических участков втулки наносят защитное покрытие,

термоизоляционный слой жестко закрепляют на внешней поверхности цилиндрического участка втулки,

герметизирующий слой наносят на внешнюю поверхность конических участков втулки.

Известный из документа /3/ способ не содержит ряда признаков совокупностей 1 (см. приведенный ниже анализ совокупностей 2), в том числе альтернативного признака «Г-образный кольцевой упор».

Кроме того, ни один из противопоставленных в возражении документов /3/, /5/, /13/, /14/, раскрывающих упоры сварных соединений (п.п. 12 -15 таблицы), также не содержит сведений о признаке «Г-образный кольцевой упор», ввиду следующего:

- документ /3/ раскрывает четыре упора, выполненных за одно целое с втулкой, и соответственно не имеющих Г-образной формы;

- в документе /5/ описаны радиально расположенные отдельно друг от друга Г-образные выступы, не являющиеся кольцевым упором;

- в документе /13/ содержатся сведения о кольцевом выступе (упоре), выполненном за одно целое с втулкой, также не являющимся Г-образным;

- документ /14/ раскрывает кольцевой упор, поперечное сечение которого является Т-образным, а не Г-образным, при этом указанное в таблице понятие «эквивалентность» отсутствуют в норме п. 19.5.3. Правил ИЗ, регламентирующей проверку соответствия изобретения изобретательскому

уровню.

Указанные выше обстоятельства являются достаточными основаниями для вывода о соответствии групп признаков, охарактеризованных совокупностями 1, условию патентоспособности «изобретательский уровень».

Отличия заявленного способа по оспариваемому патенту, охарактеризованного совокупностями 2, от способа, известного из документа /3/ заключаются, по крайней мере, в следующем:

- осуществляют выбор типа сварного соединения и осуществляют подготовку кромок ... труб (далее – признаки (1));

- защитное покрытие на внутреннюю поверхность труб наносят на расстоянии от их торцов в термонагруженной зоне (далее – признаки (2));

- приторцовые зоны втулки развальцовывают с образованием конических участков (далее – признаки (3));

- на внешней поверхности цилиндрического участка втулки оппозитно и равносмещенно от торцов устанавливают и жестко закрепляют кольцевые элементы (далее – признаки (4));

- термоизоляционный слой жестко закрепляют на внешней поверхности цилиндрического участка втулки между торцами кольцевых элементов (далее – признаки (5));

- втулку устанавливают внутрь труб для обеспечения ... контакта между кольцевыми ... уплотнениями, нанесенным на внутреннюю поверхность труб защитным покрытием, торцами кольцевых элементов и коническими участками втулки (далее – признаки (6));

- для сварки выбирают оптимальные марки электродов, исходя из марок материалов труб (далее – признаки (7));

- выполняют сварку с получением сварной зоны, площадь которой превышает площадь нормального сечения соединяемых труб (далее – признаки (8));

- после сварки полученное сварное соединение подстуживают до температуры окружающей среды (далее – признаки (9));

Можно согласиться с мнением лица, подавшего возражение, о том, что признаки (1) известны из документа /4/, в котором приведены указания по выбору типа сварного соединения в зависимости от толщины стенки и минимальному наружному диаметру трубы.

Что касается признаков (2), то нанесение защитного покрытия на внутреннюю поверхность труб на расстоянии от их торцов известно из документа /2/ (фиг. 1, 5), при этом самим патентообладателем в отзыве было указано, что понятие «термонагруженная зона» раскрыто в приведенном в возражении уровне техники.

Кроме того, как правильно указано в возражении, признаки (7) известны из документа /16/, в котором приведены соответствующие рекомендации по выбору электродов.

Однако, из документа /10/, противопоставленного в таблице (поз. 11) признаку (3) не следует то, что приторцовые зоны втулки развальцовывают, поскольку в описании документа /10/ (лист 7, строки 6,7) речь идет только о наличии у втулки конического сечения, но не о методе его образования.

В документах /3/, /11/, /12/, /14/, /6/, /15/ противопоставленных в таблице (поз. 6, 23) признаку (5), отсутствуют сведения о том, что термоизоляционный слой закрепляют ... между торцами кольцевых элементов, поскольку в документах /3/, /11/, /14/, /6/ и /15/ кольцевые элементы вообще отсутствуют, а в документе /12/ говорится о герметизирующей пасте, а не термоизоляционном слое.

Что касается признака (6), то в противопоставленных в таблице (поз.25) документах /3/, /10/ и /11/ отсутствует информация о том, что «втулку устанавливают ... для обеспечения ... контакта между кольцевыми ... уплотнениями, нанесенным на внутреннюю поверхность труб защитным

покрытием, торцами кольцевых элементов и коническими участками втулки», т. к. в устройствах, раскрытых в указанных документах, кольцевые уплотнения с коническими участками не контактирует, а кольцевые элементы в них отсутствуют.

Известность признаков (8) не подтверждается указанным в таблице (поз.28) документом /4/, т. к. в нем отсутствуют сведения о том, что площадь сварной зоны превышает площадь нормального сечения соединяемых труб.

Известность признака (9) не следует из документа /17/ согласно таблице (поз. 29), поскольку в нем указано на выдерживание сварного соединения до остывания, что не соответствует формулировке признака (9) «соединение подстуживают до температуры окружающей среды».

Указанные выше обстоятельства обуславливают вывод о соответствии групп признаков, охарактеризованных совокупностями 2, условию патентоспособности «изобретательский уровень».

Необходимо также отметить, что в возражении анализ на соответствие изобретения по оспариваемому патенту условию патентоспособности «изобретательский уровень» проведены без учета нормы п. 19.5.(2) Правил ИЗ, т. е. не приведен анализ совокупностей, включающих признаки «армированные и/или неармированные» (уплотнения) и «ручная и/или автоматическая» (сварка) выше приведенной формулы изобретения.

Кроме того, необходимо отметить, что проанализированные выше признаки (3), (5), (6), (8), (9), известность которых в возражении не подтверждена, входят и в остальные совокупности признаков, обусловленные наличием указанных выше альтернативных понятий, поэтому и эти совокупности признаков соответствуют условию патентоспособности «изобретательский уровень».

В возражении при проверке соответствия изобретения по оспариваемому патенту условию патентоспособности «изобретательский уровень» не

анализировались признаки «кольцевые неармированные и армированные резиновые уплотнения» на том основании, что они являются несущественными, а также признаки «выполняют ручную и автоматическую сварку», т. к. они обуславливают несоответствие запатентованного изобретения условию патентоспособности «промышленная применимость».

Однако как это было показано выше приведенные в возражении доводы в отношении признаков «выполняют ручную и автоматическую сварку» являются несостоятельными.

Что касается доводов о несущественности признаков «неармированные и армированные» (уплотнения), то они также неубедительны, т. к. приведенные в возражении доводы об эллипсности труб никак не связаны с армированием или не армированием уплотнений и тем более с вопросом о существенности этих признаков.

Вместе с тем, как правомерно отмечено в отзыве, в правовой базе не содержится нормы, предписывающей исключение из формулы изобретения несущественных признаков при его проверке на соответствие условиям патентоспособности.

Согласно норме п. 19.5.3 Правил ИЗ должна быть подтверждена известность всех признаков, отличающих изобретение от его наиболее близкого аналога, при этом согласно норме п. 19.5.3.(7) Правил ИЗ для отличительных признаков, не влияющих на достижение указанного заявителем технического результата, не требуется только подтверждения известности их влияния на этот результат.

Таким образом, возражение не содержит оснований для признания изобретения по оспариваемому патенту не соответствующим условиям патентоспособности «промышленная применимость» и "изобретательский уровень".

Учитывая изложенное, Палата по патентным спорам решила:

отказать в удовлетворении возражения от 11.02.2009, патент Российской Федерации № 2283740 оставить в силе.