

## **ЗАКЛЮЧЕНИЕ**

### **коллегии**

**по результатам рассмотрения  возражения  заявления**

Коллегия в порядке, установленном пунктом 3 статьи 1248 части четвертой Гражданского кодекса Российской Федерации, введенной в действие с 1 января 2008 г. Федеральным законом от 18 декабря 2006 г. № 231-ФЗ, в редакции Федерального закона от 12.03.2014 № 35-ФЗ «О внесении изменений в части первую, вторую и четвертую Гражданского кодекса Российской Федерации и отдельные законодательные акты Российской Федерации» и Правилами рассмотрения и разрешения федеральным органом исполнительной власти по интеллектуальной собственности споров в административном порядке, утвержденными приказом Минобрнауки России и Минэкономразвития России от 30 апреля 2020 г. № 644/261, зарегистрированным в Минюсте России 25 августа 2020 г. № 59454 (далее – Правила ППС), рассмотрела возражение компании Чэнду Сюнгу Цзяси Электрикал Ко, Лтд, (Китай) (далее – лицо, подавшее возражение), поступившее 14.06.2022, против выдачи патента Российской Федерации на изобретение № 2708721, при этом установлено следующее.

Патент Российской Федерации № 2708721 на группу изобретений «Системы и способы, используемые при сварке сегментов трубы в трубопроводе», обладателем исключительного права на которую является компания СиАрСи-ЭВАНС ПАЙПЛАЙН ИНТЕРНЭШНЛ, ИНК., (США) (далее – патентообладатель), выдан по заявке № 2017134991 с приоритетами от 26.03.2015, 12.06.2015, 07.07.2015 и 28.08.2015 со следующей формулой:

«1. Полевая система для сварки двух труб, содержащая  
первое устройство для зацепления трубы, выполненное с возможностью зацепления с внутренней поверхностью первой трубы с его фиксацией относительно первой трубы,

второе устройство для зацепления трубы, выполненное с возможностью зацепления с внутренней поверхностью второй трубы с его фиксацией относительно второй трубы,

одну или несколько сварочных горелок, выполненных с возможностью размещения внутри труб для создания внутреннего сварного шва в области контактной поверхности между трубами,

по меньшей мере один двигатель, функционально связанный с одной или несколькими сварочными горелками для их вращения вдоль области контактной поверхности между трубами, и

один или несколько процессоров, выполненных с возможностью управления двигателем и одной или несколькими сварочными горелками для генерации законченного кольцевого сварного шва вдоль области контактной поверхности труб за счет вращения одной или нескольких сварочных горелок вдоль области контактной поверхности в одном направлении вращения до выполнения законченного кольцевого сварного шва,

при этом упомянутый один или несколько процессоров выполнены с возможностью изменения угла опережения упомянутой одной или нескольких сварочных горелок во время процесса сварки.

2. Полевая система по п. 1, отличающаяся тем, что она содержит множество сварочных горелок, при этом по меньшей мере одна из множества сварочных горелок установлена с возможностью выполнения сварного шва в направлении вверх против силы гравитации, а по меньшей мере вторая из множества сварочных горелок установлена с возможностью выполнения сварного шва в направлении вниз, совпадающем с направлением силы гравитации.

3. Полевая система по п. 1 или 2, отличающаяся тем, что она дополнительно содержит измерительный датчик для проверки области контактной поверхности труб перед тем, как одна или несколько сварочных горелок будут выполнять кольцевой сварной шов, при этом измерительный датчик установлен с возможностью перемещения посредством упомянутого

двигателя и выполнен с возможностью передачи информации одному или нескольким процессорам для управления перемещением и поворотами одной или нескольких сварочных горелок.

4. Полевая система по п. 3, отличающаяся тем, что измерительный датчик выполнен с возможностью сканировать 360 градусов области контактной поверхности между трубами и генерировать сигналы на основе профиля области этой контактной поверхности.

5. Полевая система по п. 1, отличающаяся тем, что она содержит первую сварочную горелку и вторую сварочную горелку для одновременного наплавления сварочного материала между трубами во время сварочной операции, при этом первая сварочная горелка и вторая сварочная горелка установлены с возможностью перемещения по окружности посредством упомянутого двигателя в одном и том же направлении вращения при наплавлении сварочного материала, причем первая сварочная горелка установлена с возможностью перемещения во время сварочной операции по направлению вверх, против силы гравитации по меньшей мере во время части ее перемещения при наплавлении сварочного материала, а вторая сварочная горелка установлена с возможностью перемещения во время сварочной операции по направлению вниз, в направлении силы гравитации по меньшей мере во время части ее перемещения при наплавлении сварочного материала.

6. Полевая система по п. 5, отличающаяся тем, что она дополнительно содержит третью сварочную горелку, выполненную с возможностью наплавления сварочного материала между трубами одновременно с первой и второй сварочными горелками, при этом третья сварочная горелка установлена с возможностью перемещения по окружности посредством двигателя для перемещения в том же направлении вращения, что первая и вторая сварочные горелки при наплавлении сварочного материала, - в направлении вверх, против силы гравитации, или по направлению вниз, в направлении силы гравитации.

7. Полевая система по п. 1, отличающаяся тем, что один или несколько процессоров выполнены с возможностью изменения угла опережения одной

или нескольких сварочных горелок на основе направления перемещения соответствующих сварочных горелок - в направлении вверх, против силы тяжести, или в направлении вниз, в направлении силы тяжести.

8. Полевая система по п. 1, отличающаяся тем, что угол опережения представляет собой угол между линией, проходящей от центра оси свариваемых труб до сварочного наконечника соответствующей сварочной горелки, и линией, проходящей по продольной оси сварочного наконечника соответствующей сварочной горелки.

9. Полевая система по п. 1, отличающаяся тем, что угол опережения одной или нескольких сварочных горелок находится в диапазоне от 3 до 7 градусов.

10. Полевая система по п. 1, отличающаяся тем, что угол опережения одной или нескольких сварочных горелок увеличивается, когда соответствующая сварочная горелка перемещается в направлении вверх, против силы гравитации, и уменьшается, когда соответствующая сварочная горелка перемещается в направлении вниз, в направлении силы гравитации.

11. Полевая система по п. 1, отличающаяся тем, что угол опережения одной или нескольких сварочных горелок является отрицательным, когда соответствующая сварочная горелка перемещается в направлении по часовой стрелке.

12. Полевая система по п. 1, отличающаяся тем, что угол опережения одной или нескольких сварочных горелок является положительным, когда соответствующая сварочная горелка перемещается в направлении против часовой стрелки.

13. Полевая система по п. 1, отличающаяся тем, что она содержит множество двигателей, каждый из которых выполнен с возможностью вращения связанной с ним одной или нескольких сварочных горелок.

14. Полевая система по п. 1, отличающаяся тем, что одна из сварочных горелок выполнена с возможностью поворота по меньшей мере на угол в 360 градусов в одном направлении вращения для выполнения сварного шва.

15. Полевая система по п. 1, отличающаяся тем, что она выполнена с возможностью непрерывного изменения угла опережения на протяжении всего пути перемещения соответствующей одной или нескольких сварочных горелок.

16. Полевая система по п. 1, отличающаяся тем, что она выполнена с возможностью изменения угла опережения при перемещении соответствующей одной или нескольких сварочных горелок по окружности вдоль области контактной поверхности между трубами.

17. Полевая система по п. 1, отличающаяся тем, что она выполнена с возможностью изменения угла опережения на границах множества секторов окружности, расположенной вокруг труб и по которой проходит область контактной поверхности между трубами.

18. Полевая система по п. 1, отличающаяся тем, что первое устройство для зацепления трубы содержит первый зажим, а второе устройство для зацепления трубы содержит второй зажим.

19. Полевая система по п. 1, отличающаяся тем, что первое устройство для зацепления трубы содержит первое уплотнение, а второе устройство для зацепления трубы содержит второе уплотнение.

20. Полевая система по п. 1, отличающаяся тем, что первое устройство для зацепления трубы содержит зажим, а второе устройство для зацепления трубы содержит уплотнение.

21. Полевая система по п. 1, отличающаяся тем, что первое устройство для зацепления трубы дополнительно содержит первый зажим и первое уплотнение, а второе устройство для зацепления трубы дополнительно содержит второй зажим и второе уплотнение.

22. Полевая система по п. 1, отличающаяся тем, что один или несколько процессоров выполнены с возможностью управления первым устройством для зацепления трубы и/или вторым устройством для зацепления трубы для изменения области контактной поверхности между трубами перед сварочной операцией.

23. Полевая система по п. 1, отличающаяся тем, что один или несколько процессоров выполнены с возможностью изменения области контактной поверхности между трубами перед сварочной операцией посредством работы двигателя для вращения первого устройства для зацепления трубы вокруг своей оси относительно второго устройства для зацепления.

24. Полевая система по п. 1, отличающаяся тем, что один или несколько процессоров выполнены с возможностью изменения области контактной поверхности между трубами перед сварочной операцией путем управления движением первого устройства для зацепления трубы и/или второго устройства для зацепления трубы для изменения закругленности первой трубы и/или второй трубы.

25. Полевая система по п. 1, отличающаяся тем, что один или несколько процессоров выполнены с возможностью вращения первого устройства для зацепления трубы вокруг своей оси относительно второго устройства для зацепления трубы для обеспечения вращения первой трубы относительно второй трубы и изменения области контактной поверхности между трубами перед сварочной операцией.

26. Способ сварки двух труб, включающий

зацепление внутренней поверхности первой из двух труб посредством первого устройства для зацепления трубы с обеспечением фиксации первого устройства для зацепления трубы относительно первой трубы,

позиционирование внутри труб одной или нескольких сварочных горелок, функционально связанных с первым устройством для зацепления трубы, для создания внутреннего сварного шва в области контактной поверхности между трубами,

вращение по меньшей мере одной сварочной горелки вдоль области контактной поверхности между трубами с использованием по меньшей мере одного двигателя, функционально связанного с одной или несколькими сварочными горелками, и

осуществление сварочного процесса с использованием одного или нескольких двигателей, одной или нескольких сварочных горелок и одного или нескольких процессоров, которые управляют одним или несколькими двигателями и одной или несколькими сварочными горелками

для генерирования законченного кольцевого сварного шва вдоль области контактной поверхности за счет вращения одной или нескольких сварочных горелок вдоль области контактной поверхности в одном направлении вращения до выполнения законченного кольцевого сварного шва с возможностью изменения угла опережения упомянутой одной или нескольких сварочных горелок во время процесса сварки.

27. Способ по п. 26, отличающийся тем, что используют множество сварочных горелок, при этом по меньшей мере одна из множества сварочных горелок выполняет сварной шов в направлении вверх, против силы гравитации, а по меньшей мере вторая из множества сварочных горелок выполняет сварной шов в направлении вниз, в направлении силы гравитации.

28. Способ по п. 26, отличающийся тем, что он дополнительно включает сканирование с использованием измерительного датчика, функционально связанного с двигателем, всех 360 градусов области контактной поверхности между трубами и генерирование датчиком сигналов профиля области контактной поверхности между трубами.

29. Способ по п. 26, отличающийся тем, что он дополнительно включает в себя зацепление внутренней поверхности второй из двух труб посредством второго устройства для зацепления трубы, которое функционально связано с одной или несколькими сварочными горелками, с фиксацией второго устройства относительно второй трубы.

30. Полевая система для сварки двух труб, содержащая первое устройство для зацепления трубы, выполненное с возможностью зацепления с внутренней поверхностью первой трубы с его фиксацией относительно первой трубы,

второе устройство для зацепления трубы, выполненное с возможностью зацепления с внутренней поверхностью второй трубы с его фиксацией относительно второй трубы,

сварочную горелку, выполненную с возможностью размещения внутри труб для создания внутреннего сварного шва в области контактной поверхности между трубами, при этом сварочная горелка выполнена с возможностью поворота по меньшей мере на угол в 360 градусов в обоих направлениях, выбранных из направления вверх, против силы гравитации, и направления вниз, в направлении силы гравитации, для выполнения законченного кольцевого сварного шва при вращении в одном направлении вращения,

двигатель, функционально связанный со сварочной горелкой для вращения сварочной горелки вдоль области контактной поверхности между трубами, и

один или несколько процессоров, которые выполнены с возможностью управления двигателем и сварочной горелкой для генерации законченного кольцевого сварного шва вдоль области контактной поверхности труб за счет вращения сварочной горелки вдоль области контактной поверхности в одном направлении вращения до выполнения законченного кольцевого сварного шва,

один или несколько двигателей для ориентации сварочной горелки, выполненные с возможностью вращения сварочной горелки по окружности вдоль области контактной поверхности между трубами, и

по меньшей мере один двигатель горелки, выполненный с возможностью перемещения сварочной горелки относительно первого и второго устройств для зацепления трубы, после того как первое и второе устройства зацепления трубы были зафиксированы соответственно относительно первой и второй труб,

причем упомянутый по меньшей мере один двигатель горелки выполнен с возможностью перемещения сварочной горелки в продольном направлении внутри трубы в направлении к внутренней поверхности трубы и от нее, а также под углом к сварному шву.



31. Полевая система по п. 30, отличающаяся тем, что сварочная горелка установлена с возможностью перемещения вокруг осевой точки, расположенной в месте нахождения сварочного наконечника сварочной горелки или близко к этому месту, с возможностью фактического совпадения сварочной ванны, создаваемой сварочным наконечником, с упомянутой осевой точкой.

32. Полевая система по п. 31, отличающаяся тем, что упомянутая осевая точка расположена перед сварочным наконечником.

33. Полевая система по п.30, отличающаяся тем, что она дополнительно содержит вторую сварочную горелку,

при этом первая сварочная горелка и вторая сварочная горелка выполнены с возможностью одновременного наплавления сварочного материала между трубами во время сварочной операции, при их перемещении по окружности посредством одного или нескольких двигателей для ориентации в одном и том же направлении вращения, когда первая сварочная горелка перемещается по направлению вверх, против силы гравитации, по меньшей мере во время части ее перемещения при наплавлении сварочного материала, а вторая сварочная горелка перемещается по направлению вниз, в направлении силы гравитации, по меньшей мере во время части ее перемещения при наплавлении сварочного материала.

34. Полевая система по п.33, отличающаяся тем, что она дополнительно содержит третью сварочную горелку, которая выполнена с возможностью наплавления сварочного материала между трубами одновременно с первой и второй сварочными горелками при ее перемещении по окружности посредством одного или нескольких двигателей для ориентации в том же направлении вращения, что первая и вторая сварочные горелки при наплавлении сварочного материала, когда третья сварочная горелка перемещается в направлении вверх, против силы гравитации, при наплавлении сварочного материала или перемещается по направлению вниз, в направлении силы гравитации, при наплавлении сварочного материала».

Против выдачи данного патента в соответствии с пунктом 2 статьи 1398 упомянутого выше Гражданского кодекса, поступило возражение, мотивированное несоответствием группы изобретений по оспариваемому патенту условиям патентоспособности «новизна» и «изобретательский уровень».

К возражению приложены копии следующих материалов:

- патентный документ US 3551636, дата публикации 29.12.1970 (далее – [1]);
- патентный документ RU 2692540 С2, дата публикации 25.06.2019 (далее – [2]);
- патентный документ WO 2014190156 А1, дата публикации 27.11.2014 (далее – [3]);
- патентный документ CN 103071902 А, дата публикации 01.05.2013 (далее – [4]);
- патентный документ GB 1427329, дата публикации 10.03.1976 (далее – [5]);
- патентный документ US 4306134, дата публикации 15.12.1981 (далее – [6]);
- патентный документ CN 104209626 А, дата публикации 17.12.2014 (далее – [7]);
- патентный документ CN 104416305 А, дата публикации 18.03.2015 (далее – [8]);
- патентный документ CN 103495795 А, дата публикации 08.01.2014 (далее – [9]);
- патентный документ EP 0193812 А2, дата публикации 10.09.1986 (далее – [10]);
- патентный документ GB 1189741, дата публикации 29.04.1970 (далее – [11]);

- Краткое руководство по технологии дуговой сварки в углекислом газе, QIU Yanlong et al., Shanghai Scientific & Technical Publishers, дата публикации 06.2011 (далее – [12]).

В отношении несоответствия группы изобретений по оспариваемому патенту условию патентоспособности «новизна» в возражении в возражении отмечено, что в патентном документе [1] раскрыты решения, имеющие признаки, совпадающие со всеми признаками независимых пунктов 1, 26 и 30 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту, а также раскрыты признаки части зависимых пунктов формулы.

В отношении несоответствия группы изобретений по оспариваемому патенту условию патентоспособности «изобретательский уровень» в возражении отмечено, что даже в случае существования между решениями по независимым пунктам 1, 26 и 30 формулы изобретения оспариваемого патента и решениями, раскрытыми в патентном документе [1], каких-либо различий, эти различия также являются общеизвестными фактами, которые специалисты в данной области техники могут легко предусмотреть, следовательно, изобретения по указанным пунктам формулы не соответствуют условию патентоспособности «изобретательский уровень».

Также в отношении несоответствия группы изобретений по оспариваемому патенту условию патентоспособности «изобретательский уровень» лицом, подавшим возражение, отмечено, что в качестве ближайших аналогов для изобретений по оспариваемому патенту могут быть приняты решения, раскрытые в патентном документе [2].

По мнению лица, подавшего возражение, решение, охарактеризованное в независимом пункте 1 формулы изобретения, отличается от ближайшего аналога признаком, касающимся того, что один или несколько процессоров выполнены с возможностью изменения угла опережения упомянутой одной или нескольких сварочных горелок во время процесса сварки.

В отношении указанного отличительного признака в возражении отмечено, что независимый пункт 1 формулы изобретения оспариваемого

патента не определяет конкретные технические средства для изменения угла опережения одной или нескольких сварочных горелок, следовательно, любой известный уровень техники, который раскрывает соответствующие функции, независимо от того, какое конкретно устройство или способ использует известный уровень техники, можно использовать для оценки данного признака.

При этом, по мнению лица, подавшего возражение, данный отличительный признак известен из совокупности сведений, раскрытых в источниках информации [1], [4], [5] и [12], а также известно влияние указанного признака на приведенный в описании оспариваемого патента технический результат.

Далее в возражении указано, что решение по независимому пункту 26 формулы изобретения отличается от решения, раскрытого в патентном документе [2], признаком «с возможностью изменения угла опережения упомянутой одной или нескольких сварочных горелок во время процесса сварки», при этом, исходя из вышеизложенного, данный признак также известен из сведений, раскрытых в источниках информации [1], [4], [5].

В отношении решения по независимому пункту 30 формулы изобретения лицо, подавшее возражение, отмечает, что, хотя патентный документ [2] не раскрывает буквального совпадения признаков, сварочная горелка, раскрытая в данном документе, должна перемещаться «под углом к сварному шву», например, угол может быть прямым углом или каким-то определенным углом, в связи с чем техническое решение, раскрытое в патентном документе [2], попадает в объем изобретения, охватываемый пунктом 30 формулы изобретения оспариваемого патента.

На основании изложенного в возражении сделан вывод о несоответствии группы изобретений по оспариваемому патенту условию патентоспособности «изобретательский уровень».

В отношении признаков зависимых пунктов формулы изобретения по оспариваемому патенту в возражении указано, что содержащиеся в данных

пунктах формулы признаки раскрыты в источниках информации, приведенных в возражении, и являются очевидными для специалиста.

Патентообладатель в установленном порядке был ознакомлен с материалами возражения. Отзыв от патентообладателя не поступал, при этом в корреспонденциях от 25.11.2022 и 07.03.2023 патентообладателем была изложена просьба о рассмотрении данного возражения без участия его самого или его представителей.

В корреспонденции от 16.03.2023 от лица, подавшего возражение, поступили дополнительные материалы, содержащие копии следующих источников информации:

- Кузнецов С.А., «Большой толковый словарь русского языка», Норинт, Санкт-Петербург, 2000 г., стр. 1037, 1123 (далее - [13]);

- словарь иностранных слов Комлева, стр. 792, 848 (далее - [14]);

- М.М. Князьков и др., «Многозвенные роботы для движения внутри труб малых диаметров», раздел «Автоматизация проектирования и производства», журнал «Машиностроение и инженерное образование», 2009 г., Выпуск 1, с. 31-36 (далее - [15]).

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

С учетом даты подачи международной заявки (24.11.2015), по которой был выдан оспариваемый патент, правовая база для оценки соответствия группы изобретений по указанному патенту условиям патентоспособности включает Гражданский кодекс в редакции, действовавшей на дату подачи заявки (далее – Кодекс), и 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 29.10.2008

№ 327, зарегистрированный в Министерстве юстиции Российской Федерации 20.02.2009 № 13413 (далее – Регламент).

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

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

Согласно пункту 2 статьи 1354 Кодекса для толкования формулы изобретения могут использоваться описание и чертежи.

Согласно пункту 10.7.4.2 Регламента в качестве аналога изобретения указывается средство того же назначения, известное из сведений, ставших общедоступными до даты приоритета изобретения. В качестве наиболее близкого аналога к изобретению указывается тот, которому присуща совокупность признаков, наиболее близкая к совокупности существенных признаков изобретения.

Согласно подпункту 2 пункта 24.5 Регламента в том случае, когда в формуле содержится признак, выраженный альтернативными понятиями, проверка патентоспособности проводится в отношении каждой совокупности признаков, включающей одно из таких понятий.

Согласно подпункту 1 пункта 24.5.2 Регламента проверка новизны изобретения проводится в отношении всей совокупности признаков изобретения, содержащихся в независимом пункте формулы.

Согласно подпункту 4 пункта 24.5.2 Регламента изобретение признается известным из уровня техники и не соответствующим условию новизны, если в уровне техники раскрыто средство, которому присущи все признаки изобретения, выраженного формулой, предложенной заявителем.

Согласно подпункту 6 пункта 24.5.2 Регламента, если установлено, что изобретение, охарактеризованное в независимом пункте формулы, содержащей зависимые пункты, соответствует условию новизны, то анализ уровня техники в отношении зависимых пунктов не проводится.

Согласно подпункту 9 пункта 24.5.2 Регламента в отношении изобретения, для которого установлено несоответствие условию новизны, проверка изобретательского уровня не проводится.

Согласно подпункту 1 пункта 24.5.3 Регламента изобретение явным образом следует из уровня техники, если оно может быть признано созданным путем объединения, изменения или совместного использования сведений, содержащихся в уровне техники, и/или общих знаний специалиста.

Согласно подпункту 2 пункта 24.5.3 Регламента проверка изобретательского уровня может быть выполнена по следующей схеме: определение наиболее близкого аналога в соответствии с пунктом 10.7.4.2 Регламента; 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 подтверждения известности влияния признаков, совпадающих с отличительными признаками заявленного изобретения, на указанный заявителем технический результат. Изобретение признается не следующим для специалиста явным образом из уровня техники, если в ходе указанной выше проверки не выявлены решения, имеющие признаки, совпадающие с его отличительными признаками, или такие решения выявлены, но не подтверждена известность влияния этих отличительных признаков на указанный заявителем технический результат.

Согласно подпункту 8 пункта 24.5.3 Регламента, если изобретение, охарактеризованное в многозвенной формуле, содержащей зависимые пункты, признано соответствующим условию изобретательского уровня в отношении

независимого пункта, дальнейшая проверка в отношении зависимых пунктов формулы не проводится.

Согласно подпункту 3 пункта 24.5.4 Регламента, если заявлена группа изобретений, проверка патентоспособности проводится в отношении каждого из входящих в нее изобретений. Патентоспособность группы изобретений может быть признана только тогда, когда патентоспособны все изобретения группы.

Согласно подпункту 1 пункта 26.3 Регламента 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.

Согласно подпункту 2 пункта 26.3 Регламента датой, определяющей включение источника информации в уровень техники, для опубликованных патентных документов является указанная на них дата опубликования, для отечественных печатных изданий и печатных изданий СССР, на которых не указана дата подписания в печать, а также для иных печатных изданий - дата выпуска их в свет, а при отсутствии возможности ее установления - последний день месяца или 31 декабря указанного в издании года, если время выпуска в свет определяется, соответственно, лишь месяцем или годом.

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

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

В возражении указывается, что в патентном документе [1], который приведен в описании группы изобретений оспариваемого патента в качестве аналога, раскрыты технические решения, которым присущи все признаки независимых пунктов 1, 26 и 30 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту.



Патентный документ [1] имеет дату публикации (29.12.1970) до установленных выше дат приоритета изобретений по независимым пунктам 1, 26 и 30 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту, поэтому может быть включен в уровень техники (см. подпункты 1 и 2 пункта 26.3 Регламента).

При этом следует отметить, что в независимых пунктах 1, 26 и 30 формулы изобретения по оспариваемому патенту содержится ряд признаков, выраженных альтернативными понятиями и касающихся количества конструктивных элементов системы для сварки труб, т.е. характеризующих множество альтернативных вариантов выполнения изобретений по независимым пунктам 1, 26 и 30 упомянутой формулы.

В патентном документе [1] раскрыта полевая система для сварки двух труб, содержащая устройство (11) для зацепления трубы, выполненное с возможностью зацепления с внутренней поверхностью трубы с его фиксацией относительно первой трубы (13) (см. фиг. 1, кол. 4 описания), второе устройство для зацепления трубы, выполненное с возможностью зацепления с внутренней поверхностью второй трубы с его фиксацией относительно второй трубы (см. кол. 4 описания). Система также содержит один или несколько сварочных узлов (30) со сварочной головкой (60), выполненных с возможностью размещения внутри труб для создания внутреннего сварного шва в области контактной поверхности между трубами (см. фиг. 1-4, кол. 4, 5 описания). Кроме того, система содержит приводные средства, связанные с одной или несколькими сварочными узлами (3) для их перемещения вдоль области контактной поверхности между трубами (см. фиг. 1, 2, кол. 5 описания, строки 4-69). Посредством одного или нескольких сварочных узлов (30) генерируют законченный кольцевой сварной шов вдоль области контактной поверхности труб за счет перемещения одного или нескольких сварочных узлов вдоль области контактной поверхности в одном направлении до выполнения законченного кольцевого сварного шва (см. кол. 5 описания, строки 4-29). При этом возможно изменение угла опережения сварочной головки (60) одного или

нескольких сварочных узлов (30) во время процесса сварки (см. фиг. 7, кол. 5 описания, строка 45 – кол. 7, строка 6).

Также в патентном документе [1] раскрыт способ сварки двух труб, включающий зацепление внутренней поверхности первой из двух труб (13) посредством первого устройства (11) для зацепления трубы с обеспечением фиксации первого устройства для зацепления трубы относительно первой трубы и позиционирование внутри труб одного или нескольких сварочных узлов (30), связанных с первым устройством (11) для зацепления трубы, для создания внутреннего сварного шва в области контактной поверхности между трубами. Затем осуществляют перемещение, по меньшей мере, одного сварочного узла (30) вдоль области контактной поверхности между трубами с использованием приводных средств, связанных с одной или несколькими сварочными узлами (30). Далее осуществляют сварочный процесс с использованием приводных средств и одного или нескольких сварочных узлов для генерирования законченного кольцевого сварного шва вдоль области контактной поверхности за счет перемещения одного или нескольких сварочных узлов (30) вдоль области контактной поверхности до выполнения законченного кольцевого сварного шва с возможностью изменения угла опережения сварочной головки (60) одного или нескольких сварочных узлов (30) во время процесса сварки (см. фиг. 1-4, 7, кол. 4-7 описания).

Кроме того, в патентном документе [1] раскрыта полевая система для сварки двух труб, содержащая устройства для зацепления труб как указано выше, сварочный узел (30) со сварочной головкой (60), выполненный с возможностью размещения внутри труб для создания внутреннего сварного шва в области контактной поверхности между трубами. При этом сварочный узел (30) выполнен с возможностью поворота, по меньшей мере, на угол в  $360^\circ$  в обоих направлениях, выбранных из направления вверх, против силы гравитации, и направления вниз, в направлении силы гравитации, для выполнения законченного кольцевого сварного шва при вращении в одном направлении вращения. Система также содержит приводные средства,

связанные со сварочным узлом (30), описанные выше (см. кол. 4 описания, строки 37-48, кол. 5).

Отличием каждого из решений по независимым пунктам 1, 26 и 30 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту, от решений, раскрытых в патентном документе [1], является, по меньшей мере, использование, по меньшей мере, одного процессора, который(е) выполнен(ы) с возможностью управления двигателем и сварочной горелкой.

Также в патентном документе [1] в явном виде не раскрыты признаки, касающиеся использования, по меньшей мере, одного двигателя, функционально связанного с одной или несколькими сварочными горелками для их перемещения и ориентации относительно области контактной поверхности между трубами, и из сведений, содержащихся в патентном документе [1], указанные признаки однозначно не следуют для специалиста.

Таким образом, техническим решениям, раскрытым в патентном документе [1], не присуща вся совокупность признаков решений по независимым пунктам 1, 26 и 30 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту.

Констатируя вышеизложенное, можно сделать вывод о том, что на основании сведений, содержащихся в патентном документе [1], не может быть сделан вывод о несоответствии технических решений по независимым пунктам 1, 26 и 30 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту, условию патентоспособности «новизна» (см. подпункт 4 пункта 24.5.2 Регламента и пункт 2 статьи 1350 Кодекса).

Что касается источников информации [2]-[15], приведенных лицом, подавшим возражение, то раскрытым в них техническим решениям также не присуща вся совокупность признаков изобретений по независимым пунктам 1, 26 и 30 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту.

Анализ доводов, изложенных в возражении, на соответствие решений по независимым пунктам 1, 26 и 30 формулы, характеризующей группу

изобретений по оспариваемому патенту, условию патентоспособности «изобретательский уровень» показал следующее.

Как отмечает лицо, подавшее возражение, в случае существования между решениями по независимым пунктам 1, 26 и 30 формулы изобретения оспариваемого патента и решениями, раскрытыми в патентном документе [1], каких-либо различий, эти различия являются общеизвестными фактами, которые специалисты в данной области техники могут легко предусмотреть.

С данным мнением нельзя согласиться в связи с тем, что, по меньшей мере, в отношении выявленных выше отличительных признаков, касающихся использования, по меньшей мере, одного двигателя, функционально связанного с одной или несколькими сварочными горелками для их перемещения и ориентации относительно области контактной поверхности между трубами, и, по меньшей мере, одного процессора, выполненного с возможностью управления указанным, по меньшей мере, одним двигателем и сварочными горелками, в возражении отсутствуют доводы об известности данных признаков из уровня техники и известности влияния указанных признаков на приведенный в описании оспариваемого патента технический результат, что не соответствует методологии оценки соответствия изобретения условию патентоспособности «изобретательский уровень», приведенной в подпунктах 1 и 2 пункта 24.5.3 Регламента.

При этом в отсутствие указанных доводов и на основании лишь сведений, содержащихся в патентном документе [1], для специалиста не является очевидным использование, по меньшей мере, указанных выше конструктивных элементов с реализацией заложенных в них функций в решениях, описанных в патентном документе [1], и, соответственно, не является очевидным влияние указанных признаков на технический результат.

Таким образом, на основании сведений, содержащихся в патентном документе [1], и общих знаний специалиста, не может быть сделан вывод о несоответствии технических решений по независимым пунктам 1, 26 и 30 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту,

условию патентоспособности «изобретательский уровень» (см. подпункты 1 и 2 пункта 24.5.3 Регламента и пункт 2 статьи 1350 Кодекса).

Вместе с тем для обоснования несоответствия группы изобретений по оспариваемому патенту условию патентоспособности «изобретательский уровень» лицом, подавшим возражение, также приведен анализ сведений, содержащихся в источниках информации [1]-[5] и [12].

Патентный документ [3], а также источники информации [1], [4], [5] и [12], имеют даты публикации до дат приоритета группы изобретений по оспариваемому патенту, поэтому могут быть включены в уровень техники для оценки соответствия группы изобретений условию патентоспособности «изобретательский уровень» (см. подпункты 1 и 2 пункта 26.3 Регламента).

В отношении патента [2] необходимо отметить, что он имеет дату публикации (25.06.2019) позже дат приоритета группы изобретений по оспариваемому патенту, т.е. не может быть включен в уровень техники для оценки соответствия группы изобретений условию патентоспособности «изобретательский уровень». При этом, как указано в возражении, данный документ опубликован на русском языке и был приложен лишь в качестве перевода патентного документа [3], поскольку, по мнению лица, подавшего возражение, имеет идентичное содержание и входит с патентным документом [3] в одно патентное семейство.

По мнению лица, подавшего возражение, в качестве наиболее близких аналогов к техническим решениям по независимым пунктам 1, 26 и 30 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту, являются решения, известные из патентного документа [3], характеризующие системы и способ для сварки двух труб, т.е. являющиеся средствами того же назначения, что и технические решения, охарактеризованные в независимых пунктах 1, 26 и 30 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту.

Так, в патентном документе [3] раскрыта система для сварки двух труб, содержащая первое устройство (340А) для зацепления трубы, выполненное с

возможностью зацепления с внутренней поверхностью первой трубы (105), позволяющее упомянутому первому устройству быть зафиксированным относительно первой трубы, и второе устройство (340В) для зацепления трубы, выполненное с возможностью зацепления с внутренней поверхностью второй трубы (110), позволяющие упомянутому второму устройству быть зафиксированным относительно второй трубы. Также система содержит сварочную горелку (305), выполненную с возможностью размещения внутри труб (105, 110) для создания внутреннего сварного шва в области контактной поверхности между трубами. Кроме того, система содержит двигатель, связанный с манипулятором, для управления положением сварочной горелки (305), и контроллер для управления элементами манипулятора (см. фиг. 1-12, абзацы 0010, 0026-0035 описания).

Из патентного документа [3] известен способ для сварки двух труб, включающий использование системы для сварки по независимому пункту 1 формулы. Способ включает зацепление внутренней поверхности первой трубы (105) из двух свариваемых труб посредством первого устройства (340А) для зацепления трубы с обеспечением возможности упомянутому первому устройству быть зафиксированным относительно первой трубы, позиционирование сварочной горелки (305) внутри труб (105, 110) для создания внутреннего сварного шва в области контактной поверхности между трубами, вращение посредством двигателя, связанного с манипулятором сварочной горелки (305), упомянутой сварочной горелки вдоль области контактной поверхности между трубами и выполнение законченного кольцевого сварного шва с использованием упомянутой сварочной горелки, двигателя манипулятора и контроллера для управления элементами манипулятора для генерирования законченного кольцевого сварного шва вдоль области контактной поверхности за счет вращения сварочной горелки вдоль области контактной поверхности в одном направлении вращения до выполнения законченного кольцевого сварного шва (см. фиг. 1-12, абзацы 0010, 0026-0036 описания).

Система и способ по независимым пунктам 1 и 26 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту, отличается от решений, раскрытых в патентном документе [3], по меньшей мере, тем, что система содержит один или несколько процессоров и упомянутый один или несколько процессоров выполнены с возможностью изменения угла опережения сварочной горелки во время процесса сварки.

Также в патентном документе [3] не раскрыта возможность использования нескольких сварочных горелок и нескольких двигателей, а также с очевидностью не следует возможность управления двигателями с помощью одного или нескольких процессоров (в абзаце 0035 патентного документа [3] указано лишь, что контроллер управляет элементами манипулятора).

Анализ сведений, содержащихся в источниках информации [1], [4], [5] и [12], показал, что раскрытым в них техническим решениям не присущи, по меньшей мере, признаки, касающиеся того, что система и способ, ее использующий, содержат один или несколько процессоров, которые выполнены с возможностью изменения угла опережения одной или нескольких сварочных горелок во время процесса сварки.

Из источников информации [6]-[11], [15], приведенных лицом, подавшим возражение, данные признаки также не выявлены.

Таким образом, из уровня техники не известны решения, имеющие признаки, совпадающие с отличительными признаками решений по независимым пунктам 1 и 26 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту, касающиеся того, что система и способ, ее использующий, содержат один или несколько процессоров, которые выполнены с возможностью изменения угла опережения одной или нескольких сварочных горелок во время процесса сварки.

В отношении независимого пункта 30 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту, необходимо отметить следующее.

Из патентного документа [3] известна система для сварки двух труб, содержащая описанные выше устройства для зацепления труб (340А, 340В) и сварочную горелку (305). При этом сварочная горелка (305) выполнена с возможностью поворота на угол в  $360^\circ$  в обоих направлениях для выполнения законченного кольцевого сварного шва при вращении в одном направлении вращения. Система содержит двигатель, связанный с манипулятором сварочной горелки (305) для вращения сварочной горелки по окружности вдоль области контактной поверхности между трубами, и контроллер, который выполнен с возможностью управления манипулятором сварочной горелки для генерации законченного кольцевого сварного шва вдоль области контактной поверхности труб за счет вращения сварочной горелки вдоль области контактной поверхности в одном направлении вращения до выполнения законченного кольцевого сварного шва. При этом упомянутый двигатель горелки выполнен с возможностью перемещения сварочной горелки в продольном направлении внутри трубы в направлении к внутренней поверхности трубы и от нее (см. фиг. 1-12, абзацы 0010, 0026-0036 описания).

Система по независимому пункту 30 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту, отличается от решения, раскрытого в патентном документе [3], по меньшей мере, тем, что система содержит один или несколько процессоров и упомянутый один или несколько процессоров выполнены с возможностью управления сварочной горелкой и двигателем, которой в свою очередь выполнен с возможностью перемещения сварочной горелки под углом к сварному шву.

Тут необходимо отметить, что данный признак, касающийся перемещения сварочной горелки под углом к сварному шву, прямо и однозначно раскрыт в описании группы изобретений по оспариваемому патенту (см., например, абзац 00655) и вопреки доводам лица, подавшего возражение, не подразумевает перемещение горелки под прямым углом к сварному шву (см. пункт 2 статьи 1354 Кодекса).



Также в патентном документе [3] не раскрыта возможность использования нескольких сварочных горелок и нескольких двигателей, а также с очевидностью не следуют признаки, касающиеся того, что, по меньшей мере, один двигатель горелки выполнен с возможностью перемещения сварочной горелки относительно первого и второго устройств для зацепления трубы, после того как первое и второе устройства зацепления трубы были зафиксированы относительно первой и второй труб.

Анализ сведений, содержащихся в источниках информации [1], [4], [5] и [12], показал, что раскрытым в них техническим решениям не присущи, по меньшей мере, признаки, касающиеся того, что система содержит один или несколько процессоров, которые выполнены с возможностью управления сварочной горелкой и двигателем, которой в свою очередь выполнен с возможностью перемещения сварочной горелки под углом к сварному шву, а также признаки, касающиеся того, что, по меньшей мере, один двигатель горелки выполнен с возможностью перемещения сварочной горелки относительно первого и второго устройств для зацепления трубы, после того как первое и второе устройства зацепления трубы были зафиксированы относительно первой и второй труб.

Из источников информации [6]-[11], [15], приведенных лицом, подавшим возражение, данные признаки также не выявлены.

Таким образом, из приведенного в возражении уровня техники не выявлены решения, имеющие признаки, совпадающие со всеми отличительными признаками решения по независимому пункту 30 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту.

Вышесказанное позволяет констатировать, что лицом, подавшим возражение, не представлено доводов, позволяющих признать решения по независимым пунктам 1, 26 и 30 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту, несоответствующими условию патентоспособности «изобретательский уровень» (см. пункт 2 статьи 1350 Кодекса и подпункты 1 и 2 пункта 24.5.3 Регламента).

В связи с вышесделанным выводом анализ в отношении наличия других отличительных признаков изобретений по независимым пунктам 1, 26 и 30 формулы, их известности из уровня техники и известности влияния всех отличительных признаков на достижение приведенного в описании группы изобретений по оспариваемому патенту технического результата, не проводился, поскольку данный анализ не изменит вывод о соответствии указанных изобретений по оспариваемому патенту условию патентоспособности «изобретательский уровень».

Анализ зависимых пунктов 2-25, 27-29, 31-34 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту, не проводился в соответствии с подпунктом 8 пункта 24.5.3 Регламента.

Источники информации [13] и [14], представленные лицом, подавшим возражение, содержат словарно-справочные сведения, касающиеся определений некоторых понятий, которые были проанализированы коллегией и учтены при формировании сделанных выше выводов.

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

**отказать в удовлетворении возражения, поступившего 14.06.2022, патент Российской Федерации на изобретение № 2708721 оставить в силе.**