

**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 действующей на дату подачи возражения и Правилами рассмотрения и разрешения федеральным органом исполнительной власти по интеллектуальной собственности споров в административном порядке, утвержденными приказом Министерства науки и высшего образования Российской Федерации и Министерства экономического развития Российской Федерации от 30.04.2020 г. № 644/261, зарегистрированным в Министерстве юстиции Российской Федерации 25.08.2020 № 59454, с изменениями, внесенными приказом Минобрнауки России и Минэкономразвития России от 23.11.2022 № 1140/646 (далее – Правила ППС), рассмотрела ООО «АКСТЭМ» (далее – лицо, подавшее возражение), поступившее 27.09.2024, против выдачи патента Российской Федерации на полезную модель № 205235, при этом установлено следующее.

Патент Российской Федерации на полезную модель №205235 «Муфтовое соединение арматурных стержней» выдан по заявке №2020143430 с приоритетом от 28.12.2020. Патентообладателем указанного патента является Акционерное общество "Силовая защита" (далее - патентообладатель). Патент действует со следующей формулой:

«1. Муфтовое соединение арматурных стержней, содержащее стальные арматурные стержни с выполненной на концах наружной конической резьбой, стальную муфту, с обоих торцов которой выполнена внутренняя коническая резьба, соответствующая конической резьбе арматурных стержней, угол профиля резьбы составляет от  $50^\circ$  до  $60^\circ$ , а угол конусности составляет от  $2^\circ$  до  $8^\circ$ , первая часть длины внутренней конической резьбы, считая от торца муфты, имеет размеры, выполненные с меньшей точностью, а последующие части

длины резьбы имеют размеры, выполненные с большей точностью.

2. Муфтовое соединение арматурных стержней по п. 1, отличающееся тем, что первая часть длины внутренней конической резьбы, считая от торца муфты, составляет от  $\frac{1}{4}$  до  $\frac{1}{2}$  общей длины конической резьбы.

3. Муфтовое соединение арматурных стержней по п. 1, отличающееся тем, что первая часть длины внутренней конической резьбы имеет размеры, выполненные со степенью точности 7; 8; 9 и 10 по ГОСТ 16093-81, а последующие части длины внутренней конической резьбы имеют размеры, выполненные со степенью точности 4; 5 и 6 по ГОСТ 16093-81».

Против выдачи данного патента в порядке, установленном пунктом 2 статьи 1398 вышеуказанного Гражданского Кодекса в редакции, действующей на дату подачи заявки, было подано возражение, аргументированное тем, что предложение по оспариваемому патенту не является техническим решением, относящимся к устройству, которому согласно требованиям пункта 1 статьи 1351 Кодекса, может быть предоставлена правовая охрана в качестве полезной модели, несоответствием документов заявки, по которой был выдан оспариваемый патент, требованию раскрытия сущности полезной модели с полной, достаточной для ее осуществления специалистом в данной области техники, а также несоответствием полезной модели по оспариваемому патенту условию патентоспособности «новизна».

Так, по мнению лица, подавшего возражение, основными отличительными признаками, являются «... выполнение первой части L1 длины внутренней конической резьбы считая от торца муфты с размерами, выполненными с меньшей точностью...» и «... выполнение размеров последующей части L2 длины резьбы с большей точностью...».

В возражении, со ссылкой на словарно-справочную литературу, приведены определения термина «точность», которые, по мнению лица, подавшего возражение, характеризуют то, насколько после изготовления детали по заданной модели (проекту), итоговая деталь может отличаться от заданной модели. Точность при этом не характеризует непосредственно форму готового

изделия, а определяет допустимое отклонение формы готового изделия от заданной формы модели.

Основываясь на вышеуказанных доводах, в возражении сделан вывод, что с учётом приведённых определений признак оспариваемой полезной модели, включающий термины «... часть длины... резьбы имеет размеры, выполненные с ... точностью» характеризует не конкретную форму изделия, а способ изготовления частей муфтового соединения. Более конкретно, точность характеризует максимально допустимое проектом отклонение формы (или размеров) готовых изделий некоторой серии от заданной проектом номинальной формы (профиля) этих изделий. Признаки «... часть длины... резьбы имеет размеры, выполненные с ... точностью» характеризуют применяемый способ изготовления частей устройства с точки зрения того, насколько может отклоняться реальный итоговый размер изделия от заданного (например, проектными чертежами) размера, чтобы это не считалось браком.

Таким образом, по мнению лица, подавшего возражение, признаки формулы оспариваемого патента «первая часть длины внутренней конической резьбы, считая от торца муфты, имеет размеры, выполненные с меньшей точностью, а последующие части длины резьбы имеют размеры, выполненные с большей точностью» не относятся к признакам, характеризующим устройство, а формулировка «имеет размеры, выполненные с ... точностью» характеризует не устройство в смысле положений п.1 ст. 1351 Кодекса, а способ изготовления частей устройства.

В отношении мнения о несоответствии документов заявки, по которой был выдан оспариваемый патент, требованию раскрытия сущности полезной модели с полнотой, достаточной для ее осуществления специалистом в данной области техники в возражении указано, что в техническом результате присутствует формулировка «начальных витков резьбы арматурного стержня». В то же время, в материалах патента отсутствуют пояснения относительно того, какие витки резьбы арматурного стержня патентообладатель считает «начальными». В соединении с конической резьбой сопрягаемые конические поверхности располагаются под одинаковым углом к оси соединения. Это приводит к тому,

что в отличие от цилиндрической резьбы в процессе соединения все витки конической резьбы входят в зацепление единовременно.

Лицо, подавшее возражение, приводит довод о том, что такая формулировка технического результата делает невозможным понимание его смысла, и, следовательно, анализа причинно-следственной связи между признаками, приведёнными в формуле патента, и техническим результатом.

В связи с тем, что толкование части формулировки технического результата «за счет более легкого сцепления начальных витков резьбы арматурного стержня с начальными витками резьбы муфты» невозможно, как невозможно и его достижение.

Лицо, подавшее возражение, указывает, что признаки формулы оспариваемого патента, характеризующие точность выполнения внутренней резьбы, не влияют на скорость свинчивания. А точность выполнения детали при известности заданных значений с некой вероятностью определяет возможное отклонение размера итогового изделия от проектного размера, но она не определяет его конкретную форму изделия. На скорость свинчивания, по мнению лица, подавшего возражение, помимо смазочных средств могли бы повлиять только особенности формы свинчивающихся деталей и определяющие её размеры.

В возражении также указан довод о том, что достижение технического результата, если допустить, что оно вообще возможно, носит вероятностный характер и не достигается, по меньшей мере, в части вариантах осуществления охраняемого решения. В свете того, что совокупность признаков полезной модели не является достаточной для достижения технического результата, то оспариваемая полезная модель не соответствует требованиям подп. 3 п. 2 ст. 1376 Кодекса.

В качестве источников информации, каждый из которых раскрывает совокупность существенных признаков формулы оспариваемого патента, в возражении указаны:

- RU 82465 U1, опубл. 09.02.2009 (далее – [1]).
- RU 189729 U1, опубл. 31.05.2019 (далее – [2]).

- RU 171783 U1, опубл. 13.06.2017 (далее – [3]).
- RU 133163 U1, опубл. 10.10.2013 (далее – [4]).

Стороны спора в установленном порядке были уведомлены о дате, времени и месте проведения заседания коллегии, при этом для них была осуществлена возможность ознакомления с материалами, представленными в процессе рассмотрения возражения, размещенными на официальном сайте [«https://www.fips.ru/»](https://www.fips.ru/).

В процессе рассмотрения возражения патентообладатель 14.11.2024 представил свой отзыв по мотивам возражения.

Патентообладатель указывает, что признак формулы оспариваемого патента, характеризующий выполнение разных участков длины резьбы с разной точностью имеет качественный характер, достаточный для реализации указанного технического результата.

Патентообладатель обращает внимание, что в оспариваемом патенте говорится об уменьшении рабочего времени соединения арматурного стержня с муфтой. При этом рабочее время соединения арматурного стержня с муфтой состоит из этапов: а) нацеливания арматурного стержня в отверстие муфты; б) вставки арматурного стержня в отверстие муфты; в) выполнения свинчивания арматурного стержня и муфты; г) затяжки и контроля затяжки арматурного стержня в муфте. Скорость свинчивания присутствует на этапе «в» и зависит от кручущего момента, который рабочий прикладывает к арматурному стержню и муфте. Выполнение размеров первой части длины внутренней конической резьбы муфты, считая от торца муфты с меньшей точностью позволяет рабочему быстрее вставить арматурный стержень в муфту и производить свинчивание «вручную» с меньшим кручущим моментом, так как сила трения между контактирующими витками резьбы меньше, или при том же кручущем моменте.

В отзыве также указано, что нельзя согласиться с утверждением лица, подавшего возражение, что точность - это способ изготовления. По мнению патентообладателя признаками способа являются последовательности действий и условия, при которых эти действия осуществляются. А степень точности, с

которой изготовлен конструктивный элемент, является характеристикой его размера.

Ссылаясь на учебник: Н.С.Козловский, А.Н.Виноградов: Основы стандартизации, допуски, посадки и технические измерения, Москва, Машиностроение, 1982 г. (далее – [5]), патентообладатель указывает, что допуск на резьбу арматурного стержня соответственно идет в минус (в тело арматурного стержня), поэтому, указанный технический результат будет выполняться при всех сочетаниях допусков.

В отзыве также указано, что из представленных с возражением источников информации не известен, по меньшей мере, один признак формулы оспариваемого патента, характеризующий выполнение первой части длины внутренней конической резьбы, считая от торца муфты с размерами, выполненными с меньшей точностью, а последующие части длины резьбы имеют размеры выполненные с большей точностью.

В отношении признаков зависимых пунктов формулы оспариваемого патента в отзыве также указано на их неизвестность из уровня техники.

К отзыву также приложены следующие материалы:

- Р.Л. Тимингс: Справочник инженера – механика; Издательство Техносфера, Москва, 2008 г. (далее – [6]).  
- Отчет о поиске от 12.04.2021 (далее – [7]).

От лица, подавшего возражение, 27.11.2024 поступило дополнение к возражению, содержащее следующие доводы.

По мнению лица, подавшего возражение, патентообладатель никак не пояснил значение технического результата в части «более легкого сцепления начальных витков резьбы арматурного стержня с начальными витками резьбы муфты», понять значение которого не представляется возможным, как и невозможно подтвердить достижение технического результата и его причинно-следственную связь с признаками формулы.

Также указано, что точность не характеризует геометрические параметры изделия, а характеризует то, в каком диапазоне значений случайным образом могут после изготовления варьироваться фактические размеры детали; этот

диапазон определяется заданным размером изделия и максимально допустимым отклонением. То есть уменьшение точности выполнения размеров муфты изменяет силу трения при свинчивании случайным образом; а в некоторых сочетаниях реальных размеров – не изменяет.

По мнению лица, подавшего возражение, технический результат не достигается по меньшей мере в одном варианте осуществления решения по оспариваемому патенту, так этот вариант идентичен ближайшему аналогу полезной модели по источнику информации [1] и, следовательно, сила трения при свинчивании равна таковой для решения из [1].

В корреспонденции также указано мнение, что признаки зависимых пунктов 2 - 3 формулы оспариваемого патента уточняют несущественные признаки, не относящиеся к устройству и характеризующие способ изготовления муфты.

В дополнение к ранее представленным доводам, патентообладателем 14.01.2025 были представлены дополнительные доводы, содержащие также:

- Заключение коллегии по результатам рассмотрения возражения по Решению Роспатента от 06.11.2024 (далее – [8]),
- ГОСТ 7713-62 (далее – [9]),
- ГОСТ 25229-82 (далее – [10]).

Патентообладателем также представлены доводы, касающиеся наличия в описании оспариваемого патента сведений о том, что под «меньшей точностью» понимаются «большие допуски на размеры», а под «большой точностью» - «меньшие допуски на размеры». Из чего следует, что признаки «меньшая точность» и «большая точность» по сути, являются параметром устройства, а параметр - точность, определяется допуском, под которым понимается «разность между наибольшим и наименьшим предельными размерами». Что соответствует ГОСТу [9].

На основании чего, патентообладатель делает вывод о том, что техническое решение по оспариваемому патенту является устройством и ему правомерно предоставлена правовая охрана в качестве полезной модели.

Также приведены доводы о том, что на основании содержащейся в материалах заявки, по которой был выдан оспариваемый патент, информации, специалисту в данной области техники понятно, что «начальными» витками арматурного стержня являются витки, которые первыми входят во внутреннюю коническую резьбу муфты. Соответственно, конусный конец арматурного стержня входит в конусное отверстие соединительной муфты, и начальные витки наружной резьбы на арматурном стержне быстро проходят начальные витки внутренней резьбы соединительной муфты, выполненной с меньшей точностью и начинают сцепляться с витками внутренней резьбы последующих частей длины резьбы, выполненной с большей точностью, обеспечивая прочность соединения. В результате достигается заявленный технический результат за счет более легкого сцепления начальных витков наружной резьбы соединительного стержня с начальными витками внутренней резьбы соединительного муфты, что сокращает дополнительные трудозатраты на протягивание муфты.

Также указано на неизвестность всех существенных признаков формулы оспариваемого патента из сведений, приложенных к возражению.

От лица, подавшего возражение, 29.01.2025 поступило дополнение к возражению, содержащее следующие доводы.

По мнению лица, подавшего возражение, формулировка признаков формулы оспариваемого патента «имеет размеры, выполненные с ... точностью» не характеризует устройство в смысле положений п.1 ст. 1351 Кодекса, а способ изготовления частей устройства, а наличие в формуле характеристики способа изготовления устройства не позволяет отнести охраняемое решение к полезной модели, кроме того указанный патентообладателем результат, по мнению лица, подавшего возражение, нельзя признать техническим результатом, относящимся к охраняемой полезной модели.

К представленным доводам приложены фотографии (далее – [11]), содержащие муфтовое соединение, которое, как указывает лицо, подавшее возражение, было изготовлено специально для изучения её в ходе рассмотрения возражения и было предоставлено на обозрение на заседании коллегии от 14.01.2025.

Лицо, подавшее возражение, приводит доводы о том, что указанный в оспариваемом патенте технический результат «уменьшение рабочего времени соединения арматурного стержня с муфтой за счет более легкого сцепления начальных витков резьбы арматурного стержня с начальными витками резьбы муфты» не обеспечивает возможность понимания его смыслового содержания на основании уровня техники специалистом в области техники.

Ссылаясь на учебник «Технология токарных работ» Т.А. Багдасарова, издательский центр «Академия», Москва, 2012 (далее – [12]), лицо, подавшее возражение, указывает, что как при токарной, так и при любой другой обработке отверстия формируется металлическая стружка, которой необходимо выходить из обрабатываемого отверстия. Ближние к торцу муфты части резьбы стачиваются сильнее, чем более удалённые от торца. Иными словами, действительный диаметр отверстия в поперечном сечении, ближнем к торцу, в результате воздействия абразива будет сильнее отклоняться от номинального размера, чем в поперечном сечении, сильнее удалённом от торца, что также означает, что точность изготовления первой части длины внутренней конической резьбы, считая от торца муфты, всегда имеет размеры, выполненные с меньшей точностью, а последующие части длины резьбы имеют размеры, выполненные с большей точностью.

На основании чего, указан вывод, что, несущественные признаки «первая часть длины внутренней конической резьбы, считая от торца муфты, имеет размеры, выполненные с меньшей точностью, а последующие части длины резьбы имеют размеры, выполненные с большей точностью» известны из противопоставленных ранее источников.

Со ссылкой на приложенные к корреспонденции свидетельские показания (далее – [13]) автора оспариваемого патента Шашлова В.А указано, что достижение технического результата в объеме представленных в формуле признаков носит вероятностный характер и может быть определено только статистически, а признаки «первая часть длины внутренней конической резьбы, считая от торца муфты, имеет размеры, выполненные с меньшей точностью, а последующие части длины резьбы имеют размеры, выполненные с большей

точностью» проявляются в силу технологических особенностей изготовления резьбы, то есть известны из уровня техники.

В корреспонденции от 25.03.2025 патентообладатель представил контраргументы на доводы лица, подавшего возражение, которые по существу, повторяют ранее представленное мнение.

Изучив материалы возражения и заслушав доводы присутствующих на заседании сторон, коллегия установила следующее.

С учетом даты подачи заявки (28.12.2020), по которой выдан оспариваемый патент, правовая база для оценки патентоспособности полезной модели по указанному патенту включает указанный выше Гражданский кодекс в редакции, действующей на дату подачи этой заявки по которой был выдан упомянутый патент (далее - Кодекс), Правила составления, подачи и рассмотрения документов, являющихся основанием для совершения юридически значимых действий по государственной регистрации полезных моделей (далее – Правила ПМ) и Требования к документам заявки на выдачу патента на полезную модель (далее – Требования ПМ), утвержденные приказом Минэкономразвития России от 30 сентября 2015 года № 701, зарегистрированные 25.12.2015, регистрационный №40244, опубликованные 28.12.2015.

Согласно пункту 1 статьи 1351 Кодекса в качестве полезной модели охраняется техническое решение, относящееся к устройству.

Согласно абзацу второму пункта 1 статьи 1351 Кодекса полезной модели предоставляется правовая охрана, если она является новой и промышленно применимой.

Согласно пункту 2 статьи 1351 Кодекса полезная модель является новой, если совокупность ее существенных признаков не известна из уровня техники. Уровень техники в отношении полезной модели включает любые сведения, ставшие общедоступными в мире до даты приоритета полезной модели

Согласно подпункту 3 пункта 2 статьи 1376 Кодекса заявка на выдачу патента на полезную модель должна содержать, в частности, формулу полезной модели, относящуюся к одному техническому решению, ясно выражающую ее сущность и полностью основанную на ее описании.

В соответствии с пунктом 35 Правил ПМ проверка соответствия заявленной полезной модели условиям патентоспособности, предусмотренным абзацем первым пункта 1 статьи 1351 Кодекса, заключается в установлении, является ли заявленная полезная модель техническим решением, относящимся к устройству, и осуществляется с учетом положений пунктов 34-36 Требований ПМ к документам заявки. Заявленная полезная модель признается техническим решением, относящимся к устройству, если формула полезной модели содержит совокупность относящихся к устройству существенных признаков, достаточную для решения указанной заявителем технической проблемы и достижения технического результата, обеспечиваемого полезной моделью. Если в результате проверки соответствия заявленной полезной модели условиям патентоспособности, предусмотренным абзацем первым пункта 1 статьи 1351 Кодекса, установлено, что заявленная полезная модель не является техническим решением, относящимся к устройству, или указанный заявителем технический результат не достигается вследствие отсутствия причинно-следственной связи между признаками заявленной полезной модели и указанным заявителем техническим результатом, или приведенное в описании полезной модели обоснование достижения технического результата, обеспечиваемого полезной моделью, противоречит известным законам природы и знаниям современной науки о них, по заявке принимается решение об отказе в выдаче патента.

В соответствии с пунктом 37 Правил ПМ при проверке достаточности раскрытия сущности заявленной полезной модели в документах заявки, предусмотренных подпунктами 1-4 пункта 2 статьи 1376 Кодекса и представленных на дату ее подачи, для осуществления полезной модели специалистом в данной области техники проверяется, содержатся ли в документах заявки, предусмотренных подпунктами 1-4 пункта 2 статьи 1376 Кодекса и представленных на дату ее подачи, сведения о назначении полезной модели, о техническом результате, обеспечиваемом полезной моделью, раскрыта ли совокупность существенных признаков, необходимых для достижения указанного заявителем технического результата, а также соблюдены ли установленные пунктами 35, 36, 38 Требований к документам заявки правила,

применяемые при раскрытии сущности полезной модели и раскрытии сведений о возможности осуществления полезной модели.

В соответствии с пунктом 52 Правил ПМ общедоступными считаются сведения, содержащиеся в источнике информации, с которым любое лицо может ознакомиться. Датой, определяющей включение источника информации в уровень техники, для опубликованных патентных документов является указанная на них дата опубликования.

Согласно пункту 69 Правил ПМ при проверке новизны полезная модель признается новой, если установлено, что совокупность ее существенных признаков, представленных в независимом пункте формулы полезной модели, не известна из сведений, ставших общедоступными в мире до даты приоритета полезной модели.

Согласно пункту 35 Требований ПМ в разделе описания полезной модели "Раскрытие сущности полезной модели" приводятся сведения, раскрывающие технический результат и сущность полезной модели как технического решения, относящегося к устройству, с полнотой, достаточной для ее осуществления специалистом в данной области техники, при этом:

- к устройствам относятся изделия, не имеющие составных частей (детали), или состоящие из двух и более частей, соединенных между собой сборочными операциями, находящихся в функционально-конструктивном единстве (сборочные единицы);

- сущность полезной модели как технического решения, относящегося к устройству, выражается в совокупности существенных признаков, достаточной для решения указанной заявителем технической проблемы и получения обеспечиваемого полезной моделью технического результата;

- признаки относятся к существенным, если они влияют на возможность решения указанной заявителем технической проблемы и получения обеспечиваемого полезной моделью технического результата, то есть находятся в причинно-следственной связи с указанным результатом.

В соответствии с пунктом 35 Требований ПМ признаки относятся к существенным, если они влияют на возможность решения указанной заявителем

технической проблемы и получения обеспечиваемого полезной моделью технического результата, то есть находятся в причинно-следственной связи с указанным результатом; под специалистом в данной области техники понимается гипотетическое лицо, имеющее доступ ко всему уровню техники и обладающее общими знаниями в данной области техники, основанными на информации, содержащейся в справочниках, монографиях и учебниках; к техническим результатам относятся результаты, представляющие собой явление, свойство, а также технический эффект, являющийся следствием явления, свойства, объективно проявляющиеся при изготовлении либо использовании полезной модели, и, как правило, характеризующиеся физическими, химическими или биологическими параметрами.

Согласно подпункту 1 пункта 36 Требований ПМ при раскрытии сущности полезной модели для характеристики устройств используются, в частности, следующие признаки:

- наличие одной детали, ее форма, конструктивное выполнение;
- наличие нескольких частей (деталей, компонентов, узлов, блоков), соединенных между собой сборочными операциями, в том числе свинчиванием, соединением, клепкой, сваркой, пайкой, опрессовкой, развалцовкой, склеиванием, сшивкой, обеспечивающими конструктивное единство и реализацию устройством общего функционального назначения (функциональное единство);
- конструктивное выполнение частей устройства (деталей, компонентов, узлов, блоков), характеризуемое наличием и функциональным назначением частей устройства, их взаимным расположением;
- параметры и другие характеристики частей устройства (деталей, компонентов, узлов, блоков) и их взаимосвязи;
- материал, из которого выполнены части устройства и (или) устройство в целом;
- среда, выполняющая функцию части устройства.

В соответствии с пунктом 38 Требований ПМ в разделе описания полезной модели "Осуществление полезной модели" приводятся сведения, раскрывающие,

как может быть осуществлена полезная модель с реализацией указанного заявителем назначения полезной модели и с подтверждением возможности достижения технического результата при осуществлении полезной модели путем приведения детального описания по крайней мере одного примера осуществления полезной модели со ссылками на графические материалы, если они представлены.

Анализ доводов возражения, касающихся оценки возможности признания технического решения по оспариваемому патенту, относящимся к устройству, показал следующее.

Из положений пункта 1 статьи 1351 Кодекса вытекает, что в качестве полезной модели охраняется техническое решение, относящееся к устройству.

Предложенное техническое решение согласно области применения, раскрытой в описании, относится области к устройствам соединения арматуры, в частности, к муфтовым соединениям, выполненным из металла, и может найти применение в строительстве для создания арматурных каркасов железобетонных конструкций.

Согласно родовому понятию формулы, назначение решения по оспариваемому патенту характеризуется термином «Муфтовое соединение арматурных стержней...».

При этом решение по оспариваемому патенту состоит из нескольких элементов, объединённых в часть арматурного каркаса, полученную путем свинчивания арматурных стержней и стальной муфты. При этом объединение частей технического решения по оспариваемому патенту в единую конструкцию, составные части (арматурные стержни, муфта) которой соединены между собой сборочной операцией – свинчиванием, позволяет сформировать устройство, входящее в состав арматурного каркаса, при этом функциональное единство конструкции будет также осуществлено при формировании заявленного изделия, поскольку использование (эксплуатация) заявленного соединения осуществляется исключительно в собранном (свинченном) состоянии всех его частей.

Следовательно, объединение элементов технического решения по оспариваемому патенту приводит к появлению устройства с конструктивно-функциональным единством в смысле определения понятия «устройство», приведенного в п.35 Требований.

В отношении доводов возражения, касающихся того, что признаки «...первая часть длины внутренней конической резьбы, считая от торца муфты, имеет размеры, выполненные с меньшей точностью, а последующие части длины резьбы имеют размеры, выполненные с большей точностью...» характеризуют способ изготовления частей муфтового соединения, следует отметить, что вышеуказанные доводы нельзя признать убедительными, поскольку данные признаки представляют собой параметры частей устройства (резьбы на разных ее участках), что согласно процитированному выше подпункту 1 пункта 36 Требований ПМ предусмотрено для характеристики устройства.

Следует также отметить, что данные признаки не содержат в себе характеристики процессов осуществления действий над материальным объектом с помощью каких-либо материальных средств.

Ввиду вышеизложенного можно сделать вывод, что в возражении не приведено доводов, позволяющих признать техническое решение по оспариваемому патенту, как несоответствующее требованиям пункта 1 статьи 1351 Кодекса.

Анализ доводов лица, подавшего возражение, и доводов патентообладателя, касающихся несоответствия полезной модели по оспариваемому патенту требованию раскрытия сущности полезной модели в документах заявки, представленных на дату ее подачи, с полнотой, достаточной для ее осуществления специалистом в данной области техники, показал следующее.

В описании оспариваемого патента содержится указание на назначение оспариваемого решения, согласно которому полезная модель относится к устройствам соединения арматуры, в частности, к муфтовым соединениям,

выполненным из металла, и может найти применение в строительстве для создания арматурных каркасов железобетонных конструкций.

При этом на странице 2 описания оспариваемого патента также содержится указание на решаемую техническую проблему и полученный технический результат, заключающийся в уменьшении рабочего времени соединения арматурного стержня с муфтой за счет более легкого сцепления начальных витков резьбы арматурного стержня с начальными витками резьбы муфты. При этом в разделе «Осуществление полезной модели» указано, что выполнение первой части  $L_1$  длины внутренней конической резьбы считая от торца муфты с размерами, выполненными с меньшей точностью (большими допусками на размеры), позволяет легче и быстрее виткам контактирующих резьб вступить в зацепление, а рабочему быстрее начать процесс завинчивания арматурного стержня 1 в муфту 2.

Для специалиста в данной области техники, очевидно, что точность конической резьбы - это параметр, который определяет, насколько элементы соединения плотно прилегают друг к другу, соответствуют заданным требованиям. При этом плотность прилегания элементов резьбового соединения зависит от площади контакта витков резьбы и зазора в соединении, которые в свою очередь зависят от точности изготовления резьбовых деталей.

Также очевидно, что выполнение первой части  $L_1$  длины внутренней конической резьбы с меньшей точностью, то есть с большим зазором между элементами резьбового соединения обеспечит облегчение входа арматурного стержня в отверстие резьбы, поскольку при соединении конических резьб, первый контакт происходит в области большего диаметра, где витки резьбы соприкасаются друг с другом. По мере закручивания, витки в этой области начинают оказывать давление друг на друга, обеспечивая уплотнение соединения. Постепенно, зацепление распространяется на витки, расположенные ближе к меньшему диаметру (вторая часть  $L_2$ ), обеспечивая полное соединение. Такое свойство резьбового соединения позволит сократить время соединения арматурного стержня с муфтой, следовательно, в описании оспариваемого

патента содержится прямое указание на причинно-следственную связь данных признаков формулы с указанным в описании техническим результатом.

Важно отметить, что данный технический результат сформулирован с учетом недостатков, выявленных в техническом решении по патенту [1], указанном в описании оспариваемого патента в качестве наиболее близкого аналога. При этом технический результат полезной модели по оспариваемому патенту направлен на устранение этих недостатков наиболее близкого аналога.

Также необходимо отметить, что описание оспариваемого патента содержит сведения о частной форме реализации признаков формулы оспариваемой полезной модели, характеризующих выполнение первой части внутренней конической резьбы, считая от торца муфты, имеющей размеры с меньшей точностью, а последующие части длины резьбы имеющими размеры, выполненные с большей точностью, согласно которым: первая часть  $L_1$  длины внутренней конической резьбы имеет размеры, выполненные со степенью точности 8 по ГОСТ 16093-81, а последующие части  $L_2$  длины внутренней конической резьбы имеют размеры, выполненные со степенью точности 5 по ГОСТ 16093-81.

Таким образом, в описании заявки, по которой был выдан оспариваемый патент, содержатся сведения о достигаемом техническом результате, а также о возможности достижения этого технического результата признаками вышеупомянутой формулы, в разделе описания полезной модели "раскрытие сущности полезной модели" приведены сведения, раскрывающие технический результат и сущность полезной модели как технического решения, приведен пример осуществления полезной модели со ссылкой на поясняющие чертежи, а также приведены сведения о том, как решение по патенту может быть реализовано, с указанием входящих в муфтовое соединение составных частей.

Констатация вышеуказанного обуславливает вывод о том, что доводы возражения не позволяют сделать вывод о несоответствии документов заявки, по которой был выдан оспариваемый патент, требованию раскрытия сущности полезной модели с полной, достаточной для его осуществления специалистом в данной области техники.

Анализ доводов возражения, касающихся оценки соответствия полезной модели по оспариваемому патенту условию патентоспособности «новизна», показал следующее.

Патентные документы [1] - [4] опубликованы 09.02.2009, 31.05.2019, 13.06.2017, 10.10.2013, то есть до даты приоритета (28.12.2020) полезной модели по оспариваемому патенту. Таким образом, патентные документы [1] - [4] могут быть включены в уровень техники для проверки патентоспособности оспариваемого решения (см. пункт 52 Правил).

При этом в качестве наиболее близкого аналога к техническому решению по оспариваемому патенту может быть выбрано решение по патентному документу [1], в котором охарактеризовано средство того же назначения, что и полезная модель по оспариваемому патенту, а именно муфта для соединения арматурных стержней.

Техническое решение, раскрытое в патентном документе [1] характеризует конструкцию муфтового соединения арматурных стержней, содержащее стальные арматурные стержни с выполненной на концах наружной конической резьбой, стальную муфту, с обоих торцов которой выполнена внутренняя коническая резьба, соответствующая конической резьбе арматурных стержней, угол профиля резьбы составляет от  $50^\circ$  до  $60^\circ$ , а угол конусности составляет от  $4^\circ$  до  $6^\circ$ .

Вместе с тем, полезная модель по оспариваемому патенту отличается от технического решения по источнику информации [1] тем, что в первая часть длины внутренней конической резьбы, считая от торца муфты, имеет размеры, выполненные с меньшей точностью, а последующие части длины резьбы имеют размеры, выполненные с большей точностью, а угол конусности составляет от  $2^\circ$  до  $3^\circ$  и угол конусности составляет от  $7^\circ$  до  $8^\circ$ .

Необходимо отметить, что, как указано в настоящем заключении выше, по меньшей мере, отличительные признаки формулы оспариваемого патента, характеризующие выполнение первой части длины внутренней конической резьбы, считая от торца муфты, имеющей размеры, выполненные с меньшей точностью, а последующие части длины резьбы имеющей размеры,

выполненные с большей точностью, находятся в причинно-следственной связи с указанным техническим результатом, в связи с чем, данные признаки признаны существенными.

Следовательно, из патентного документа [1] не следует известности всей совокупности существенных признаков формулы оспариваемого патента.

Кроме того, анализ сведений, раскрытых в патентных документах [2] - [4] показал, что из них также не следует известности, по меньшей мере, признаков независимого пункта 1 формулы оспариваемого патента, характеризующих, выполнение первой части длины внутренней конической резьбы, считая от торца муфты, имеющей размеры, выполненные с меньшей точностью, а последующие части длины резьбы имеющей размеры, выполненные с большей точностью.

В связи с тем, что вышеуказанные признаки не известны из патентных документах [2] - [4], анализ известности остальных признаков из патентных документов [2] - [4] не проводился.

Исходя из изложенного, можно констатировать, что возражение не содержит доводов, позволяющих признать полезную модель по оспариваемому патенту несоответствующей условию патентоспособности «новизна» (п. 1 ст. 1351 Кодекса и п. 69 Правил).

В отношении представленных источников информации необходимо отметить следующее.

Материалы [5] – [6], [9] – [10], [12] представляют собой словарно-справочную литературу и гости, при этом содержащиеся в них сведения были учтены и не противоречат вышеуказанным выводам.

В отношении представленных патентообладателем отчета о поиске [7] и заключения [8], следует отметить, что их содержание не оказывает влияние на результаты рассмотрения данного возражения.

В отношении фотографий [11] необходимо отметить, что из них невозможно установить принадлежность признаков формулы оспариваемого патента к запечатленному на них изделию.

Свидетельские показания [13] представленные в рамках иного спора не изменяют вышеуказанного вывода, поскольку являются частным мнением автора оспариваемого патента.

От лица, подавшего возражение в корреспонденции от 23.05.2025 поступило обращение, содержащее доводы о несогласии с выводом коллегии, отраженном в протоколе заседания коллегии от 22.05.2025, в котором также указано на наличие в формуле оспариваемого патента признаков, характеризующих операции способа.

В отношении вышеуказанного довода обращения, следует отметить, что его оценка приведена в заключении выше.

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

**отказать в удовлетворении возражения, поступившего 27.09.2024, патент Российской Федерации № 205235 на полезную модель оставить в силе.**