

**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 01.01.2008 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» (далее - Кодекс) 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 № 644/261, зарегистрированным в Министерстве юстиции Российской Федерации 25.08.2020 № 59454 (далее – Правила ППС), рассмотрела возражение Общества с ограниченной ответственностью «Трубы центробежного литья» (далее – лицо, подавшее возражение), поступившее 14.11.2022, против выдачи патента Российской Федерации на полезную модель № 173495, при этом установлено следующее.

Патент Российской Федерации на полезную модель № 173495 «Труба стеклопластиковая щитовая для микротоннелирования из армированных терморезистивных полимеров, изготовленная методом непрерывной намотки армирующих наполнителей» выдан по заявке № 2016150494 с приоритетом от 21.12.2016. Обладателем исключительного права на полезную модель является Общество с ограниченной ответственностью «Новые Трубные Технологии» (далее – патентообладатель). Патент действует со следующей формулой:

«Труба стеклопластиковая щитовая для микротоннелирования из армированных терморезистивных полимеров, изготовленная методом непрерывной намотки армирующих наполнителей, содержащая несколько слоев

из смеси связующего и волокнистого наполнителя, взятых в различных соотношениях, отличающаяся тем, что содержит слой армирующих наполнителей, пропитанных связующим материалом на основе ненасыщенных полиэфирных и винилэфирных смол в растворе с ускорителем и отвердителем, при этом труба содержит фрезерованные и обработанные торцы под соединительную муфту».

Против выдачи данного патента, в соответствии пунктом 2 статьи 1398 Кодекса, было подано возражение, мотивированное тем, что решение по оспариваемому патенту не соответствует условию патентоспособности «новизна».

В подтверждение данного довода представлены копии следующих материалов:

- комплект документов, подтверждающих продажу труб в январе 2010 г. покупателю ООО «Арес-Мосинжстрой» на 3 листах (далее [1]);
- комплект документов, подтверждающих продажу труб в феврале 2010 г. покупателю ООО «Арес-Мосинжстрой» на 3 листах (далее [2]);
- комплект документов, подтверждающих продажу труб в октябре 2011 г. покупателю ООО «АРКС-Инж» на 7 листах (далее [3]);
- комплект документов, подтверждающих продажу труб в апреле 2010 г. покупателю ОАО «МОСИНЖСТРОЙ» на 5 листах (далее [4]);
- комплект документов, подтверждающих продажу труб в ноябре 2010 г. покупателю ОАО «МОСИНЖСТРОЙ» на 5 листах (далее [5]);
- комплект документов, подтверждающих продажу труб в апреле 2010 г. покупателю ОАО «МОСИНЖСТРОЙ» на 7 листах (далее [6]);
- комплект документов, подтверждающих продажу труб в июне 2012 г. покупателю ООО «СтройСнабКомплект» на 7 листах (далее [7]);
- комплект документов, подтверждающих продажу труб в октябре и декабре 2008 г. покупателю ООО «РАКСОН» на 5 листах (далее [8]);
- комплект документов, подтверждающих продажу труб в марте 2009 г. покупателю ООО «РАКСОН» на 3 листах (далее [9]);

- Сертификат соответствия № РОСС.DE.CЛ19.Н00429 на 2 листах (далее [10]);

- Сертификат соответствия № РОСС.DE.CЛ19.Н00486 на 2 листах (далее [11]);

- исполнительный чертеж ООО «РАКСОН», входящего в группу компаний «АРКС», подтверждающий применение труб для микротоннелирования ХОБАС при реконструкции канализации по Мосфильмовской улице для жилой застройки кв. 5-6 Мичуринский проспект. Начало строительства 2008 г., окончание строительства 2009 г., на 1 листе (далее [12]);

- исполнительный чертеж ООО «РАКСОН», входящего в группу компаний «АРКС», подтверждающий применение труб для микротоннелирования ХОБАС при реконструкции канализации по Мосфильмовской улице для жилой застройки кв. 5-6 Мичуринский проспект. Начало строительства 2008 г., окончание строительства 2009 г., на 1 листе (далее [13]);

- исполнительный чертеж ООО «РЕСУРСЫ-ПРИМ», проектная организация ГУП «МОСИНЖПРОЕКТ», подтверждающий применение труб для микротоннелирования ХОБАС во время перекладки трассы канализации по адресу: ул. Таганская, вл. 58. Начало строительства 2011 г., окончание строительства 2012 г., на 1 листе (далее [14]);

- исполнительный чертеж ООО «РЕСУРСЫ-ПРИМ», проектная организация ГУП «МОСИНЖПРОЕКТ», подтверждающий применение труб для микротоннелирования ХОБАС во время перекладки трассы канализации по адресу: ул. Таганская, вл. строительства 2012 г. на 1 листе: 58. Начало строительства 2011 г., окончание строительства 2012 г., на 1 листе (далее [15]);

- письмо ГУП «МОСВОДОКАНАЛ» от 22.12.2011, подтверждающее применение при строительстве трубопроводов напорной канализации труб центробежного литья из полиэфирных смол, армированных стекловолокном, поставляемых ООО «Трубы-ХОБАС», начиная с 2008 г., на 1 листе (далее [16]);

- письмо ГУП «МОСВОДОКАНАЛ» от 03.04.2013 № 20-580/13, подтверждающее применение труб Nobas для микротоннелирования на объекте, расположенном по адресу: ул. Таганская, д.58, на 1 листе (далее [17]);

- справка о приёмке типовой проектной документации ООО «Центральный институт типового проектирования им. Г.К. Орджоникидзе» - Трубы водопропускные в насыпях железных дорог с применением стеклопластиковых труб центробежного литья производства компании «ХОБАС» с приложением копий листов из строительного каталога «СК-3. СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ИЗДЕЛИЯ», а также копий писем: письма о согласовании типовой документации Филиала ОАО «РЖД» Центральной дирекции инфраструктуры от 24.07.2013 г. № ИСХ-25437/ЦДИ и письма филиала ОАО «РЖД» Дирекции по комплексной реконструкции железных дорог и строительству объектов железнодорожного транспорта от 07.02.2022 г. № ИСХ-342/ДКРС, Тюмень, на 15 листах (далее [18]);

- каталог фирмы ХОБАС «ХОБАС. Трубы для микротоннелирования» на 28 листах (далее [19]);

- публикация СТО 76255760-001-2009 «Трубы и фасонные детали трубопроводов «ХОБАС» из терморезистивных полимеров, армированных стекловолокном» (ред. 24.10.2009), Санкт-Петербург, на 71 листах (далее [20]);

- публикация СТО 76255760-001-2009 «Трубы и фасонные детали трубопроводов «ХОБАС» из терморезистивных полимеров, армированных стекловолокном» (ред. 31.01.2015), Санкт-Петербург, на 54 листах (далее [21]);

- публикация СК 2418-09 «Конструкции подземных безнапорных трубопроводов  $D_y=400-1400$  мм из стеклопластиковых труб «ХОБАС» для микротоннельной прокладки», М., 2009 г., на 33 листах (далее [22]);

- распоряжение ГУП «МОСИНЖПРОЕКТ» от 01.02.2010 № 5 «О введении в действие альбома СК 2418-09» на 1 листе (далее [23]);

- публикация СТО НОСТРОЙ 2.27.124-2013 «Микротоннелирование. Правила и контроль выполнения, требования к результатам работ», М., 2015 г., на 86 листах (далее [24]);

- публикация ГОСТ Р ИСО 10467-2013 «Трубопроводы из армированных стекловолокном терморезистивных полимеров на основе ненасыщенных полиэфирных

смола для напорной и безнапорной канализации и дренажа», М., Стандартинформ, 2013 г., на 112 листах (далее [25]);

- страницы из «Нового политехнического словаря» под ред. А.Ю. Ишлинского, Москва, Научное издательство «Большая Российская энциклопедия», 2000 г., на 5 листах (далее [26]);

- публикация ГОСТ Р 54559-2011 «Трубы и детали трубопроводов из реактопластов, армированных волокном», М., Стандартинформ, 2012 г., на 20 листах (далее [27]).

Лицо, подавшее возражение, отмечает, что все существенные признаки вышеприведенной формулы оспариваемой полезной модели были известны до даты приоритета полезной модели и присущи трубам стеклопластиковым из армированных термореактивных полимеров производства компании NOVAS Rohre GmbH (Германия), которые продавало ООО «Трубы ХОБАС», начиная с 2005 года.

По мнению лица, подавшего возражение, факт продажи труб микротоннелирования продавцом ООО «Трубы ХОБАС» до даты приоритета оспариваемой полезной модели подтверждается документами [1]-[19], представленными с возражением.

В возражении указано, что все произведенные и примененные стеклопластиковые трубы в соответствии с приложенными документами предназначались для их прокладки методом микротоннелирования и полностью соответствовали стандартам организации [20] и [21].

Так, в возражении отмечено, что трубы, реализованные в соответствии с вышеуказанными документами, полностью соответствовали стандарту [20] и содержали все существенные признаки, приведенные в формуле полезной модели по оспариваемому патенту.

По мнению лица, подавшего возражение, полезная модель по оспариваемому патенту имеет ряд отличий от технического решения, раскрытого в стандарте [20], при этом отмечено, что указанные отличительные признаки являются несущественными и не оказывают влияние на приведенный в описании полезной модели по оспариваемому патенту технический результат.

К таковым признакам лицом, подавшим возражение, отнесены признаки «щитовая для микротоннелирования». Так, указано, что данные признаки относятся к назначению трубы и характеризуют способ прокладки труб, при этом наличие или отсутствие этих признаков не оказывает влияния на конструкцию трубы.

Также к несущественным признакам полезной модели по оспариваемому патенту отнесен признак «изготовленная методом непрерывной намотки армирующих наполнителей», поскольку данный признак не характеризует полезную модель как устройство, а отражает способ производства стеклопластиковых труб. При этом отмечено, что поскольку трубы, известные из стандарта [20], изготовленные методом центробежного литья из термореактивных полимеров, армированных стекловолокном, по своим физическим и механическим свойствам являются пригодными для их установки с помощью микротоннелирования, то из этого следует, что указанные выше признаки не влияют на достижение технического результата.

В отношении признаков «содержащая несколько слоев из смеси связующего и волокнистого наполнителя, взятых в различных соотношениях» в возражении указано, что смысловое содержание данного признака такое же, что у признака «стеклопластиковая труба из армированных термореактивных полимеров». При этом отмечено, что данные признаки являются существенными.

В отношении признаков «содержит слой армирующих наполнителей» лицо, подавшее возражение, отмечает, что данные признаки являются существенными, но были известны из стандарта [20].

Что касается признаков «пропитанных связующим материалом на основе ненасыщенных полиэфирных и винилэфирных смол в растворе с ускорителем и отвердителем», то в возражении указано, что данные существенные признаки не характеризуют полезную модель как устройство, поскольку относятся к способу производства изделий из стеклопластика, при этом для специалиста очевидно, что иным способом указанные полимеры не могут быть отверждены.

В отношении признаков «труба содержит фрезерованные и обработанные торцы под соединительную муфту» в возражении указано, что данные признаки относятся к способу прокладки труб, при этом наличие или отсутствие именно фрезерованных и обработанных торцов труб не оказывает влияния на приведенный в описании полезной модели технический результат.

Кроме того, в возражении отмечено, что аналогичная конструкция трубы была также раскрыта и в стандарте [21].

Также в возражении указано, что приведенный в оспариваемом патенте технический результат достигается путем выполнения условий по ГОСТ [25], в котором раскрыто техническое решение, характеризующееся совокупностью существенных признаков оспариваемой полезной модели.

Таким образом, в возражении сделан вывод о том, что все существенные признаки оспариваемой полезной модели были известны до даты приоритета из документально подтвержденных фактов открытого применения труб NOVAS, соответствующих стандартам [20] и [21], также ГОСТу [25].

Также в возражении отмечено, что заявителем оспариваемой полезной модели был выбран нерелевантный прототип, в сравнении с которым был доказан технический результат.

Патентообладатель в установленном порядке был ознакомлен с материалами возражения и в корреспонденции от 15.02.2023 представил отзыв, доводы которого заключаются в следующем.

Как отмечено в отзыве, технический результат полезной модели по оспариваемому патенту заключается в повышении физико-механических свойств: обеспечивается надежная связь между слоями композита, снижается конструктивная сложность и исключается возможность расслоения за счет адгезионных свойств связующего и сквозной пропитки армирующих компонентов в слоях и слоев между собой связующим материалом внутри стенки трубы. Производство труб не требует дополнительных операций для соединения слоев стеклокомпозита.

При этом патентообладатель обращает внимание на описание полезной модели по оспариваемому патенту, в котором приводятся следующие сведения:

- применение полиэфирной смолы в составе связующего и степень полимеризации, композита 98% обеспечивает применение труб для питьевого водоснабжения;

- использование армирующих наполнителей, кварцевого песка обеспечивает повышенную жесткость, химическую стойкость и герметичность труб;

- кольцевая жесткость (в пределах от 32 до 1000 кН/м<sup>2</sup>) и предел прочности при сжатии, равный 90 кН/м<sup>2</sup> трубы стеклопластиковой щитовой для микротоннелирования позволяет применять ее для бестраншейной прокладки трубопроводов водоснабжения, канализации и инженерных сетей различных назначений;

- повышенная жесткость стеклопластиковой трубы щитовой для микротоннелирования позволяет применять ее для бестраншейной прокладки трубопроводов водоснабжения, канализации и инженерных сетей различных назначений.

При этом, по мнению патентообладателя, указанный в оспариваемом патенте технический результат является комплексным и вытекает из недостатков известных из уровня техники средств, упомянутых в соответствующем разделе описания.

Таким образом, по мнению патентообладателя, приведенная в описании патента характеристика технического результата включает в себя более широкий комплекс взаимообусловленных технических свойств и их причинно-следственные связи с признаками полезной модели, чем это представлено в возражении.

Патентообладатель также отмечает, что признак «труба щитовая для микротоннелирования» является существенным, характеризует назначение полезной модели и определяет совокупность свойство трубы именно, как пригодной для бестраншейной прокладки методом щитовой прокладки микротоннелированием. При этом указано, что приведенные в возражении доводы не опровергает прямую причинно-следственную связь между данным признаком и достигаемым техническим результатом.



В отношении признака «изготовленная методом непрерывной намотки армирующих наполнителей» в отзыве отмечено, что трубы, полученные методом непрерывной намотки, имеют существенные отличия в свойствах от труб, полученных центробежным литьем. В качестве подтверждения данного тезиса патентообладатель приводит ссылку на публикацию из сети Интернет, размещенную по адресу <http://ecoplast-russia.rii/information/articles/165/> (далее [28]).

По мнению патентообладателя, данный признак напрямую характеризует полезную модель, как устройство, и определяет его свойства, поскольку только при непрерывной намотке возможно изготовление стеклокомпозитной трубы с непрерывным ровингом в составе (в отличие от центробежного литья, где непрерывный ровинг не может быть применен).

Также в отзыве отмечено, что действующие нормативные документы содержат открытый перечень признаков, которыми характеризуется объект «устройство», при этом указано, что формулировка признаков полезной модели определяется характером решаемой задачи и причинно-следственными связями между заявленным техническим результатом и признаками, обеспечивающими его достижение, что позволяет включать в формулу полезной модели признаков способа, если эти признаки образуют с признаками устройства необходимую для достижения технического результата совокупность существенных признаков.

В отношении признака «связующий материал в растворе с ускорителем и отвердителем» патентообладатель отмечает, что в описании полезной модели имеется причинно-следственная связь между указанным признаком и техническим результатом, в частности, из описания следует, что при непрерывной намотке необходимо регулировать скорость отверждения смолы за счет одновременного применения в одной смеси ускорителей и отвердителей.

Что касается признака «фрезерованные и обработанные торцы», то в отзыве указано, что дополнение технологии непрерывной намотки операциями фрезерования и обработки мест для соединения позволяет снизить конструктивную сложность технологической линии и обеспечивает необходимую жесткость соединения, при этом при отсутствии фрезерованных

торцов невозможно равномерно распределить нагрузку при продавливании трубы и регулировать максимальное усилие при продавливании.

Таким образом, в отзыве сделан вывод о том, что все рассмотренные выше признаки, включая характеристику назначения, являются существенными, поскольку имеется причинно-следственной связью между ними и достигаемым техническим результатом.

При этом патентообладатель отмечает, что возражение не содержит ни одного источника информации, в котором бы раскрывалась труба стеклопластиковая щитовая для микротоннелирования из армированных термореактивных полимеров, характеризуемая совокупностью существенных признаков полезной модели по оспариваемому патенту.

Также отмечено, что часть приведенных с возражением документов не являются общедоступными источниками информации, с которыми могли ознакомиться третьи лица до даты приоритета полезной модели по оспариваемому патенту.

В корреспонденциях от 07.04.2023 и 10.04.2023 лицом, подавшим возражение, были представлены дополнительные материалы, содержащие дополнительные доводы в подтверждение известности из уровня техники применения винилэфирных смол для изготовления стеклопластиковых труб, в том числе и производства фирмы «HOBAS Rohre GmbH».

Так, в дополнительных материалах указано, что винилэфирные смолы обладают рядом преимуществ по сравнению с полиэфирными смолами, однако винилэфирные смолы более дорогие по сравнению с полиэфирными смолами, поэтому их обычно применяют только в тех случаях, когда имеются повышенные требования по химической стойкости труб или при их эксплуатации при повышенных температурах.

В подтверждение своих доводов лицо, подавшее возражение, представило копии следующих материалов:

- книга Л.Н. Седова и З.В. Михайловой, «Ненасыщенные полиэфирные», Москва, издательство «Химия», 1977 г. с. 210-212 (далее [29]);

- заключение об испытаниях ХОБАС-Райхолд от 27.09.2006 на 21 л. (далее [30]);

- письмо МГУП «Мосводоканал» от 21.09.2012 № 02-18-2246/12-(1)-1 Генеральному директору ООО «Трубы ХОБАС» на 3 л. (далее [31]);

- заключение №1 от 04.09.2013 по результатам испытаний образцов безнапорных стеклопластиковых труб  $D=300$  мм DN 300 (DA 324), PN 01 SN 32.000 N/m<sup>2</sup>, качества DA (с футеровкой на основе винилэфирного связующего), выпускаемых компанией «NOBAS Rohre GmbH» Германия, по стандарту СТО 76255760-001-2009 на химстойкость в эксплуатационных средах ОАО «Мосводоканал», выданного ОАО «НПО Стеклопластик», Москва, 2013 г., на 14 л. (далее [32]);

- письмо ОАО «Мосводоканал» от 23.09.2013 № 02-18-4761/13 руководителю Государственного автономного учреждения города Москвы «Московская государственная экспертиза» В.В. Леонову на 1 л. (далее [33]);

- страницы 1, 2, 8-12, 17, 49, 50, 52, 53 публикации ИнфоМайн исследовательская группа «Обзор рынка стеклопластиковых труб», М., 2008 г. (далее [34]);

- ГОСТ Р 54560-2011 «Трубы и детали трубопроводов из реактопластов, армированных стекловолокном. Технические условия», Стандартиформ, М., 2012 г., на 50 л. (далее [35]);

- страницы публикации «Обзор рынка стекло-базальтопластиковых труб в России», Екатеринбург, 2015 г. на 15 л. (далее [36]).

Также в дополнительных материалах процитированы сведения из ГОСТ 32794-2014 «Композиты полимерные. Термины и определения» (далее [37]) и универсальной энциклопедии Кирилла и Мефодия, размещенной в сети Интернет по адресу <https://megabook.ru> (далее [38]).

Также в дополнительных материалах приведено обоснование несущественности признака формулы полезной модели по оспариваемому патенту, касающегося возможности использования винилэфирных смол. Так, по мнению лица, подавшего возражение, в отношении винилэфирной смолы описание не содержит какого-либо раскрытия необходимости её применения с

целью достижения указанного в описании полезной модели технического результата.

Кроме того, в дополнительных материалах указано, что решение по оспариваемому патенту не соответствует условию патентоспособности «промышленная применимость», а также требованию раскрытия сущности полезной модели с полнотой, достаточной для осуществления полезной модели специалистом в данной области техники.

Так, лицо, подавшее возражение, отмечает следующее:

- является очевидным, что полиэфирные и винилэфирные смолы имеют различный химический состав и для их полимеризации используют разные ускорители и отвердители в разной дозировке;

- контакт между смолами разного типа и их сополимеризация может происходить на границе между слоями, имеющими, как правило, разное назначение. Например, для выполнения внутреннего защитного слоя трубы с повышенной химстойкостью можно использовать винилэфирную смолу, а для выполнения основного структурного несущего слоя предпочтительно использовать более дешёвую полиэфирную смолу. Но в случае, когда трубу формируют послойно, каждый тип смолы подают в установку отдельно, без их смешения, и, соответственно, в каждую смолу добавляют подходящие только для неё отвердители и ускорители;

- не является очевидным, что применение смеси двух разных смол при изготовлении стеклопластиковых труб осуществимо в принципе;

- описание полезной модели по оспариваемому патенту не раскрывает её сущность с полнотой, достаточной для осуществления полезной модели специалистом в данной области техники, т.е. возможность получения при осуществлении полезной модели технического результата патентообладателем ничем не подтверждена.

Кроме того, в дополнительных материалах указано, что патентообладателем некорректно выбран прототип (патент на изобретение РФ № 2112652), по сравнению с которым техническое решение по оспариваемому патенту заведомо имеет преимущества и за счёт чего достигается указанный в

патенте технический результат «повышение физико-механических свойств». При этом отмечено, что достижение указанного технического результата было ранее раскрыто в уровне техники, в том числе за счёт использования известных технических решений, приведенных в возражении.

В ответ на доводы лица, подавшего возражение, в корреспонденции от 24.04.2023, а также на заседании коллегии, состоявшемся 25.04.2023, патентообладателем были представлены дополнительные материалы.

В своих дополнительных доводах патентообладатель отмечает, что некоторые из представленных лицом, подавшим возражение, дополнительных источников информации не являются общедоступными.

Также патентообладатель указывает на противоречивость позиции лица, подавшего возражение, в отношении несущественности признака «армирующих наполнителей, пропитанных связующим материалом на основе ненасыщенных полиэфирных и винилэфирных смол».

Кроме того, в дополнительных материалах указано, что цитированные в дополнительных материалах к возражению источники информации [29]-[38] не содержат сведений о конструкции стеклопластиковых труб, в которых связующий материал выполнен на основе ненасыщенных полиэфирных и винилэфирных смол в растворе с ускорителем и отвердителем.

Также патентообладатель выражает несогласие с выводом лица, подавшего возражение, о несоответствии полезной модели по оспариваемому патенту условию патентоспособности «промышленная применимость».

Так, отмечено следующее:

- для специалиста в данной области техники известно о существовании универсальных ускорителей (например, октоата кобальта) и отвердителей (например, пероксида);
- винилэфирные смолы содержат эфирные группы в своей структуре наряду с виниловыми группами. Таким образом, винилэфирные смолы являются подклассом полиэфирных смол;

- винилэфирные и полиэфирные смолы, применяемые в оспариваемом патенте отверждаются, например, при помощи ускорителя - октоата кобальта и отвердителя – пероксида;

- доводы лица, подавшего возражение, о невозможности применения винилэфирных и полиэфирных смол приведены исходя из опыта производства труб методом центробежного литья, для которого это действительно невозможно. В случае непрерывной намотки винилэфирные и полиэфирные смолы одновременно подаются в зону подачи сырья, а затем одновременно отверждаются за счет применения ускорителя и отвердителя;

- применение полиэфирных и винилэфирных смол в растворе с ускорителем и отвердителем позволяет повысить физико-механические характеристики трубы.

В отношении доводов о несоответствии полезной модели по оспариваемому патенту требованию раскрытия сущности полезной модели с полнотой, достаточной для осуществления полезной модели специалистом в данной области техники патентообладатель обращает внимание на то, что дополнение к возражению не содержит никакого обоснования данного утверждения, основанного на объективных фактах.

Что касается доводов о некорректно выбранном прототипе, то в дополнительных материалах отмечено, что выбор прототипа является прерогативой подателя заявки на полезную модель.

Кроме того, патентообладатель приводит доводы технического характера, касающиеся технологии изготовления трубы по оспариваемому патенту, полученной непрерывной намоткой, а также указывает на преимущества и различия данной технологии и технологии центробежного литья с приведением соответствующих фотографий и поясняющих материалов.

В корреспонденциях от 15.05.2023 и 16.05.2023 лицом, подавшим возражение, были представлены дополнительные материалы, содержащие копии следующих документов:

- страницы ГОСТа [37];
- страницы заключения [30] с переводом релевантных частей;

- страницы 2, 3, 17, 49, 52, 60-62 из публикации [34] с приложением распечатки страницы из сети Интернет с сайта компании ООО «ИГ «ИНФОМАЙН» и счета на оплату № 23/С-306 от 29.03.2023 (далее [39]).

В корреспонденции от 22.05.2023 патентообладателем были представлены дополнительные материалы, содержащие доводы, по существу повторяющие доводы, изложенные им ранее.

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

С учетом даты подачи заявки (21.12.2016), по которой выдан оспариваемый патент, правовая база для оценки патентоспособности полезной модели по указанному патенту включает Кодекс, Правила составления, подачи и рассмотрения документов, являющихся основанием для совершения юридически значимых действий по государственной регистрации полезных моделей, (далее – Правила) и Требования к документам заявки на выдачу патента на полезную модель (далее – Требования), утвержденные приказом Минэкономразвития России от 30 сентября 2015 № 701, зарегистрированным 25.12.2015, регистрационный № 40244, опубликованным 28.12.2015.

Согласно пункту 1 статьи 1351 Кодекса в качестве полезной модели охраняется техническое решение, относящееся к устройству. 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 пункту 4 статьи 1351 Кодекса полезная модель является промышленно применимой, если она может быть использована в промышленности, сельском хозяйстве, здравоохранении, других отраслях экономики или в социальной сфере.

Согласно пункту 2 статьи 1354 Кодекса охрана интеллектуальных прав на полезную модель предоставляется на основании патента в объеме, определяемом

содержащейся в патенте формулой полезной модели. Для толкования формулы полезной модели могут использоваться описание и чертежи.

Согласно подпункту 2 пункта 2 статьи 1376 Кодекса заявка на полезную модель должна содержать описание полезной модели, раскрывающее ее сущность с полнотой, достаточной для осуществления полезной модели специалистом в данной области техники.

Согласно пункту 1 статьи 1398 Кодекса патент на полезную модель может быть признан недействительным полностью или частично в случаях:

- несоответствия полезной модели условиям патентоспособности, установленным Кодексом;

- несоответствия документов заявки на полезную модель, представленных на дату ее подачи требованию раскрытия сущности полезной модели с полнотой, достаточной для осуществления полезной модели специалистом в данной области техники;

- наличия в формуле полезной модели, которая содержится в решении о выдаче патента, признаков, не раскрытых на дату подачи заявки в документах, представленных на эту дату;

- выдачи патента при наличии нескольких заявок на идентичные изобретения, полезные модели или промышленные образцы, имеющих одну и ту же дату приоритета;

- выдачи патента с указанием в нем в качестве автора или патентообладателя лица, не являющегося таковым, либо без указания в патенте в качестве автора или патентообладателя лица, являющегося таковым.

Согласно пункту 37 Правил 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.

Согласно пункту 38 Правил вывод о несоблюдении требования 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 должен быть подтвержден доводами, основанными на научных знаниях, и (или) ссылкой на источники информации, подтверждающие данный вывод.

Согласно пункту 52 Правил общедоступными считаются сведения, содержащиеся в источнике информации, с которым любое лицо может ознакомиться. Датой, определяющей включение источника информации в уровень техники, для отечественных печатных изданий и печатных изданий СССР является указанная на них дата подписания в печать, для отечественных печатных изданий и печатных изданий СССР, на которых не указана дата подписания в печать, а также для иных печатных изданий - дата их выпуска, а при отсутствии возможности ее установления - последний день месяца или 31 декабря указанного в издании года, если время выпуска определяется соответственно месяцем или годом, для отчетов о научно-исследовательских работах, пояснительных записок к опытно-конструкторским работам и другой конструкторской, технологической и проектной документации, находящейся в органах научно-технической информации, - дата их поступления в эти органы, для технических регламентов, национальных стандартов Российской Федерации, государственных стандартов Российской Федерации - дата их официального опубликования, для технических условий, стандартов отрасли, стандартов предприятий, стандартов организаций, стандартов научно-технических инженерных обществ и других общественных объединений, с которыми возможно ознакомление, - документально подтвержденная дата, с которой такое

ознакомление стало возможным, для сведений о техническом средстве, ставших известными в результате его использования, - документально подтвержденная дата, с которой эти сведения стали общедоступными, для сведений, полученных в электронном виде (через доступ в режиме онлайн в информационно-телекоммуникационной сети "Интернет" или с оптических дисков (далее - электронная среда), - дата публикации документов, ставших доступными с помощью указанной электронной среды, если она на них проставлена и может быть документально подтверждена, или, если эта дата отсутствует, дата помещения сведений в эту электронную среду при условии ее документального подтверждения.

Согласно пункту 66 Правил при проверке промышленной применимости полезной модели устанавливается, может ли полезная модель быть использована в промышленности, сельском хозяйстве, других отраслях экономики или в социальной сфере. При установлении возможности использования полезной модели в промышленности, сельском хозяйстве, других отраслях экономики или в социальной сфере проверяется, возможна ли реализация назначения полезной модели при ее осуществлении по любому из пунктов формулы полезной модели, в частности, не противоречит ли полезная модель законам природы и знаниям современной науки о них.

Согласно пункту 69 Правил 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 34 Требований в разделе описания полезной модели «Уровень техники» приводятся сведения из предшествующего уровня техники, необходимые для понимания сущности полезной модели, в том числе сведения об известных заявителю аналогах полезной модели с выделением из них аналога, наиболее близкого к полезной модели (прототипа). В качестве наиболее близкого аналога к полезной модели указывается тот, которому присуща

совокупность признаков, наиболее близкая к совокупности существенных признаков полезной модели.

Согласно пункту 35 Требований 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; 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.

Согласно пункту 36 Требований при раскрытии сущности полезной модели применяются следующие правила: 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, сочленением, клепкой, сваркой, пайкой, опрессовкой, развальцовкой, 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.

Согласно пункту 38 Требований 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. В разделе описания полезной модели «Осуществление полезной модели» также приводятся сведения, подтверждающие возможность получения при осуществлении полезной модели технического результата. В качестве таких сведений приводятся объективные данные, например, полученные в результате проведения эксперимента, испытаний или оценок, принятых в той области техники, к которой относится полезная модель, или теоретические обоснования, основанные на научных знаниях. Для подтверждения возможности осуществления полезной модели приводятся следующие сведения: описание конструкции устройства (в статическом состоянии) и его функционирования (работа) или способ использования со ссылками на фигуры, а при необходимости - на иные поясняющие материалы (эпюры, временные диаграммы и так далее); при описании функционирования (работы) устройства описывается функционирование (работа) устройства в режиме, обеспечивающем при осуществлении полезной модели технического результата; при использовании в устройстве новых материалов описывается способ их получения.

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

Анализ доводов лица, подавшего возражение, и доводов патентообладателя, касающихся оценки соответствия документов заявки, по которой выдан оспариваемый патент, требованию раскрытия сущности полезной модели с полнотой, достаточной для осуществления специалистом в данной области техники, показал следующее.

Как показал анализ материалов оспариваемого патента, в описании и в формуле полезной модели содержатся сведения о назначении полезной модели,

в частности, в абзаце 1 описания указано, что полезная модель относится к производству труб, в частности, к трубам щитовым для микротоннелирования из термореактивных полимеров, армированных стекловолокном, предназначенным для использования в различных сетях микротоннелирования, водоснабжения и канализации. Заявленная полезная модель предназначена для бестраншейной прокладки трубопроводов различных инженерных сетей путем продавливания труб внутри грунта.

В качестве прототипа полезной модели по оспариваемому патенту выбрано техническое решение по патенту на изобретение РФ № 2112652, дата публикации 10.06.1998, характеризующее трубу из армированных термореактивных полимеров, изготовленную методом намотки армирующих наполнителей, содержащую несколько слоев из смеси связующего и волокнистого наполнителя, взятых в различных соотношениях, подходящую для использования в системах горячего и холодного водоснабжения для бытовых нужд и в системах отопления жилых и производственных помещений, т.е. средство того же назначения, что и оспариваемая полезная модель.

В качестве недостатков прототипа указаны конструктивная сложность изготовления, заключающаяся в использовании термопластичных полимеров в промежуточных слоях для уменьшения возможности расслоения, необходимость отдельного просушивания слоев, введение дополнительного слоя из термопластичного полимера для использования, в том числе в системах холодного водоснабжения, сварка термопластичных полимеров с обязательным провариванием слоев с помощью прикатывания сварочным роликом при температуре 145-155°C.

В описании полезной модели по оспариваемому патенту указано, что в отличие от прототипа в предложенном техническом решении в качестве связующего используется материал на основе ненасыщенных полиэфирных (изофталева, ортофталева, бисфенольная, терефталева) и винилэфирных смол в растворе стирола с ускорителем (раствор октоата кобальта в алифатическом эфире) и отвердителем (раствор пероксида метилэтилкетона или других пероксидов кетонной группы во флегматизаторе), в качестве армирующих

наполнителей различные виды стекловолокна, базальтового волокна, иных волокон и изделий из них, и кварцевого песка.

Таким образом, с учетом недостатков прототипа в описании полезной модели по оспариваемому патенту сформулирован технический результат, заключающийся в повышении физико-механических свойств: обеспечивается надежная связь между слоями композита, снижается конструктивная сложность и исключается возможность расслоения за счет адгезионных свойств связующего и сквозной пропитки армирующих компонентов в слоях и слоев между собой связующим материалом внутри стенки трубы. Производство труб не требует дополнительных операций для соединения слоев стеклокомпозита.

С учетом изложенного можно сделать вывод о том, что патентообладателем корректно указан прототип полезной модели по оспариваемому патенту с соблюдением положений пункта 34 Требований.

Также можно согласиться с мнением патентообладателя в том, что упомянутый пункт Требований указывает на возможность выбора прототипа, известного заявителю полезной модели, а выбор прототипа является прерогативой подателя заявки на полезную модель.

Кроме того, согласно вышеуказанному пункту 1 статьи 1398 Кодекса данное обстоятельство не является основанием для признания патента недействительным.

Также для специалиста очевидно, что один и тот же технический эффект (технический результат) и решаемая задача могут быть достигнуты различными техническими решениями, при этом действующие нормативные документы не накладывают каких-либо ограничений на создание различных технических средств, направленных на решение одной и той же технической задачи и получение одного или схожего технического результата.

Кроме того, следует отметить, что в описании полезной модели по оспариваемому патенту подробно раскрыто, как достижение указанного выше технического результата обеспечивается признаками, отраженными в вышеприведенной формуле.

Так, описание полезной модели по оспариваемому патенту содержит подробное описание структуры трубы, охарактеризованной конструктивным выполнением самой стеклопластиковой трубы, методом ее изготовления, обуславливающим ее конструктивные особенности, а также содержанием полимерной матрицы, содержащей волокнистый наполнитель. Также указаны конкретные виды полимеров, используемых для пропитки волокнистого наполнителя, а именно, указано на использование ненасыщенных полиэфирных и винилэфирных смол в растворе с ускорителем и отвердителем. При этом в описании полезной модели приведены конкретные примеры используемых веществ (в качестве связующего используется материал на основе ненасыщенных полиэфирных (изофталевая, ортофталевая, бисфенольная, терефталевая) и винилэфирных смол в растворе стирола с ускорителем (раствор октоата кобальта в алифатическом эфире) и отвердителем (раствор пероксида метилэтилкетона или других пероксидов кетонной группы во флегматизаторе), в качестве армирующих наполнителей различные виды стекловолокна, базальтового волокна, иных волокон и изделий из них, и кварцевого песка. Также подробно раскрыт способ изготовления стеклопластиковой трубы. Кроме того, описание полезной модели по оспариваемому патенту содержит отсылку к поясняющим чертежам с указанием позиций и, соответственно, сами чертежи (фиг. 1, 2) (см. пункт 36 Требований).

Также описание полезной модели по оспариваемому патенту содержит таблицу 1, содержащую сведения о физико-механических свойствах материала стенки трубы с достижением приведенного в описании технического результата (см. пункт 38 Требований).

Кроме того, в описании полезной модели по оспариваемому патенту приведены следующие сведения, обуславливающие возможность реализации назначения полезной модели и наличие причинно-следственной связи признаков, содержащихся в формуле полезной модели, и приведенным в данном описании техническим результатом:

- применение полиэфирной смолы в составе связующего и степень полимеризации композита 98% обеспечивает применение труб для питьевого водоснабжения;

- использование армирующих наполнителей, кварцевого песка обеспечивает повышенную жесткость, химическую стойкость и герметичность труб, кольцевая жесткость (в пределах от 32 до 1000 кН/м<sup>2</sup>) и предел прочности при сжатии, равный 90 кН/м<sup>2</sup> трубы стеклопластиковой щитовой для микротоннелирования позволяет применять ее для бестраншейной прокладки трубопроводов водоснабжения, канализации и инженерных сетей различных назначений;

- для получения заданных химических и физико-механических свойств трубы соотношение и количество компонентов композита определяются технологическим регламентом (дизайном) на каждый вид трубы;

- кварцевый песок обеспечивает кольцевую жесткость, рубленый ровинг обеспечивает разнонаправленное армирование и удержание кварцевого песка в композите, намоточный ровинг - кольцевое преднапряженное армирование, а связующее пропитывает все компоненты с последующей полимеризацией. Применяемые ленты и сетки из армирующих волокон в разных слоях композита обеспечивают дополнительные химические и физико-механические свойства композита трубы;

- параметры связующего подбираются таким образом, чтобы пропитка слоев происходила одновременно до начала полимеризации, что обеспечивает равномерную пропитку и адгезию между собой всех слоев композита (см. пункт 35 Требований).

Таким образом, в описании заявки, по которой был выдан оспариваемый патент, содержатся сведения о назначении полезной модели, о достигаемом техническом результате, а также о возможности достижения этого технического результата признаками вышеприведенной формулы с реализацией назначения.

Также следует отметить, что трубы стеклопластиковые, как таковые, а также операции и материалы, используемые при их изготовлении и описанные в оспариваемом патенте, являются широко известными и описаны в источниках



информации, ставших общедоступными до даты приоритета полезной модели (см., например, раздел «Уровень техники» в описании оспариваемого патента и источники информации, приведенные в возражении).

Таким образом, приведенные в описании к оспариваемому патенту сведения ясно дают понять специалисту конструкцию трубы, какие операции и материалы используют при изготовлении трубы, какое ее назначение и область использования.

Что касается доводов лица, подавшего возражение, о том, что для полимеризации полиэфирных и винилэфирных смол, имеющих различный химический состав, должны быть использованы разные ускорители и отвердители в разной дозировке, то необходимо отметить, что указанный вывод является декларативным и носит предположительный характер.

При этом приведенные в обоснование данного довода лицом, подавшим возражение, источники информации [34] и [39] содержат лишь общие сведения о технологиях непрерывной намотки и центробежного литья с указанием на необходимость использования для полимеризации смолы катализатора отверждения и данные сведения не подтверждают доводы лица, подавшего возражение, о невозможности использования одного общего ускорителя и отвердителя для полиэфирных и винилэфирных смол и, соответственно, не опровергают такую возможность.

Таким образом, в возражении не приведены обоснованные аргументы со ссылками на источники информации научно-технического характера, подтверждающие невозможность осуществления полезной модели в том виде, как она охарактеризована в формуле полезной модели, в частности, при использовании каких-либо материалов, указанных в формуле полезной модели оспариваемого патента (см. пункт 38 Правил).

С учетом вышеизложенного можно сделать вывод о том, что в описании к оспариваемому патенту показано, каким образом возможно осуществить полезную модель в том виде, как она охарактеризована в формуле полезной модели по оспариваемому патенту, а приведенные в описании сведения

подтверждают возможность получения технических результатов, указанных в описании к оспариваемому патенту, с реализацией назначения.

Таким образом, описание к оспариваемому патенту удовлетворяет положениям пункта 37 Правил и подпункта 2 пункта 2 статьи 1376 Кодекса.

Констатируя вышеизложенное, можно сделать вывод о том, что возражение не содержит доводов, позволяющих признать, что документы заявки на полезную модель, по которой был выдан оспариваемый патент, не соответствуют требованию раскрытия сущности полезной модели с полнотой, достаточной для осуществления полезной модели специалистом в данной области техники.

Анализ доводов сторон, касающихся оценки соответствия полезной модели по оспариваемому патенту условию патентоспособности «промышленная применимость», показал следующее.

Доводы лица, подавшего возражение, в отношении указанного критерия патентоспособности по сути идентичны доводам в отношении несоответствия документов заявки на полезную модель, по которой был выдан оспариваемый патент, требованию раскрытия сущности полезной модели с полнотой, достаточной для осуществления полезной модели специалистом в данной области техники и сводятся к тому, что для полимеризации полиэфирных и винилэфирных смол, имеющих различный химический состав, должны быть использованы разные ускорители и отвердители в разной дозировке, из чего сделан вывод о неочевидности применения смеси двух смол при изготовлении стеклопластиковых труб (см. стр. 5, 6 дополнительных материалов лица, подавшего возражение, от 07.04.2023 и 10.04.2023).

Иные доводы в отношении указанного критерия патентоспособности лицом, подавшим возражение, не приведены.

Вместе с тем анализ указанных доводов приведен в настоящем заключении выше, а также сделан вывод о том, что в описании к оспариваемому патенту показано, каким образом возможно осуществить полезную модель в том виде, как она охарактеризована в формуле полезной модели по оспариваемому

патенту, а приведенные в описании сведения подтверждают возможность реализации назначения полезной модели.

Также лицом, подавшим возражение, не приведены аргументы со ссылками на источники информации научно-технического характера, подтверждающие принципиальную невозможность создания и использования полезной модели в промышленности с реализацией назначения (см. пункт 6б Правил и пункт 4 статьи 1351 Кодекса).

Констатируя вышеизложенное, можно сделать вывод о том, что возражение не содержит доводов, позволяющих признать полезную модель по оспариваемому патенту не соответствующей условию патентоспособности «промышленная применимость».

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

Доводы лица, подавшего возражение, в отношении указанного критерия патентоспособности сводятся к тому, что все существенные признаки вышеприведенной формулы оспариваемой полезной модели были известны до даты приоритета полезной модели и присущи трубам стеклопластиковым из армированных термореактивных полимеров производства компании NOVAS Rohre GmbH (Германия), которые продавало ООО «Трубы ХОБАС», начиная с 2005 года.

Факт продажи труб микротоннелирования продавцом ООО «Трубы ХОБАС» до даты приоритета оспариваемой полезной модели в возражении подтверждается документами [1]-[19], при этом отмечено, что все произведенные и примененные стеклопластиковые трубы в соответствии с приложенными документами соответствовали стандартам организации [20] и [21].

Среди документов [1]-[21] присутствует следующая группа корреспондирующих между собой документов: технические паспорта на изделия с указанием соответствия требованиям стандарта [20], товарные

накладные, счета-фактуры, сертификаты [10], [11] с указанием соответствия требованиям стандарту [20] и названия изделия (документы [1]-[11], [20]).

Таким образом, документы [1]-[9], [11], [20] в совокупности свидетельствуют о факте реализации третьим лицам на территории Российской Федерации до даты приоритета полезной модели по оспариваемому патенту изделия – трубы для микротоннелирования на основе ненасыщенных полиэфирных смол, армированных стекловолокном.

При этом товарные накладные, присутствующие в документах [1]-[9], содержащие отметку о получении груза грузополучателем, свидетельствуют о свершении факта реализации третьим лицам указанного изделия.

Сведения о конструктивных особенностях изделия (труб стеклопластиковых для микротоннелирования фирмы ХОБАС) содержатся в технических паспортах изделий, присутствующих в документах [1]-[9], и стандарте [20], на который имеется отсылка в упомянутых технических паспортах.

Таким образом, представленные лицом, подавшим возражение, документы подтверждают реализацию фирмой ХОБАС изделий (труб), из чего следует, что сведения о трубах для микротоннелирования, раскрытых в стандарте [20], стали общедоступными до даты приоритета оспариваемой полезной модели (см. пункт 52 Правил).

Что касается стандарта [21], то он относится к нормативно-технической документации и является собственностью разработчика (владельца), объектом авторского права и не является общедоступным источником информации. Кроме того, лицом, подавшим возражение, не представлено каких-либо документов, подтверждающих факт реализации третьим лицам изделий, соответствующих данному стандарту [21]. В связи с этим стандарт [21] не может быть включен в состав сведений, ставших общедоступными до даты приоритета полезной модели по оспариваемому патенту, для оценки ее патентоспособности (см. пункт 52 Правил).

В отношении ГОСТа [25], в котором, по мнению лица, подавшего возражение, раскрыто техническое решение, характеризующееся совокупностью

существенных признаков оспариваемой полезной модели, следует отметить, что он введен в действие 01.06.2014, т.е. до даты приоритета оспариваемой полезной модели, в связи с чем сведения из данного источника информации могут быть включены в уровень техники для оценки патентоспособности полезной модели по оспариваемому патенту (см. пункт 52 Правил).

Был проведен анализ сведений, содержащихся в стандарте [20] и ГОСТе [25], который показал следующее.

В стандарте [20] раскрыта труба стеклопластиковая для микротоннелирования из армированных термореактивных полимеров, изготовленная с использованием армирующих наполнителей, содержащая несколько слоев из смеси связующего и волокнистого наполнителя, взятых в различных соотношениях. Труба содержит слой армирующих наполнителей со связующим материалом на основе ненасыщенных полиэфирных смол, при этом труба содержит торцы под соединительную муфту [см. разделы 1, 3, 5 стандарта].

Из ГОСТа [25] известна труба стеклопластиковая из армированных термореактивных полимеров, изготовленная с использованием армирующих наполнителей, содержащая несколько слоев из смеси связующего и волокнистого наполнителя, взятых в различных соотношениях. Труба содержит слой армирующих наполнителей со связующим материалом на основе ненасыщенных полиэфирных смол. При этом термин полиэфирная смола также включает винилэфирные смолы [см. разделы 1, 4.2, 4.3 ГОСТа].

Каждое из решений, раскрытых в источниках информации [20] и [25], отличается от решения, охарактеризованного в формуле полезной модели по оспариваемому патенту, по меньшей мере, признаками, касающимися того, что труба изготовлена методом непрерывной намотки армирующих наполнителей (1), а также того, что труба содержит слой армирующих наполнителей, пропитанных связующим материалом на основе ненасыщенных полиэфирных и винилэфирных смол в растворе с ускорителем и отвердителем (2).

При этом нельзя согласиться с мнением лица, подавшего возражение, в том, что указанные признаки (1) и (2) не характеризуют устройство с

конструктивной точки зрения, поскольку относится к способу изготовления трубы.

Как справедливо отмечает патентообладатель, действующие нормативные документы содержат открытый перечень признаков, которыми характеризуется объект «устройство» (см., например, пункт 36 Требований), что не накладывает каких-либо ограничений на включение в формулу полезной модели признаков способа изготовления устройства, если эти признаки образуют с признаками устройства необходимую для достижения технического результата совокупность существенных признаков.

Также из представленных самим лицом, подавшим возражение, материалов следует, что суть процесса непрерывной намотки сводится к тому, что возможно изготовление стеклокомпозитной трубы с непрерывным наматыванием армирующего волокнистого наполнителя, пропитанного связующим веществом, с последующей полимеризацией связующего, соответственно, за счет действия ускорителей и отвердителей, что в свою очередь приводит к получению конструкции трубы с непрерывным наполнителем в составе отвержденной полимерной матрицы, т.е. указанные признаки (1) и (2) обуславливают конструктивную особенность полученного изделия, в связи с чем могут быть включены в формулу полезной модели.

Кроме того, нельзя согласиться с доводами лица, подавшего возражение, в том, что указанные отличительные признаки (1) и (2) не являются существенным для достижения технического результата, приведенного в описании к оспариваемому патенту.

Так, согласно описанию к оспариваемому патенту техническим результатом является техническим результатом заявленного технического решения является повышение физико-механических свойств: обеспечивается надежная связь между слоями композита, снижается конструктивная сложность и исключается возможность расслоения за счет адгезионных свойств связующего и сквозной пропитки армирующих компонентов в слоях и слоев между собой связующим материалом внутри стенки трубы. Производство труб не требует дополнительных операций для соединения слоев стеклокомпозита.

В описании полезной модели по оспариваемому патенту приведены сведения, обуславливающие наличие причинно-следственной связи указанных отличительных признаков, содержащихся в формуле полезной модели, и указанным техническим результатом, а именно:

- применение полиэфирной смолы в составе связующего и степень полимеризации композита 98% обеспечивает применение труб для питьевого водоснабжения;

- использование армирующих наполнителей, кварцевого песка обеспечивает повышенную жесткость, химическую стойкость и герметичность труб, кольцевая жесткость (в пределах от 32 до 1000 кН/м<sup>2</sup>) и предел прочности при сжатии, равный 90 кН/м<sup>2</sup> трубы стеклопластиковой щитовой для микротоннелирования позволяет применять ее для бестраншейной прокладки трубопроводов водоснабжения, канализации и инженерных сетей различных назначений;

- для получения заданных химических и физико-механических свойств трубы соотношение и количество компонентов композита определяются технологическим регламентом (дизайном) на каждый вид трубы;

- намоточный ровинг обеспечивает кольцевое преднапряженное армирование, а связующее пропитывает все компоненты с последующей полимеризацией. Применяемые ленты и сетки из армирующих волокон в разных слоях композита обеспечивают дополнительные химические и физико-механические свойства композита трубы;

- параметры связующего подбираются таким образом, чтобы пропитка слоев происходила одновременно до начала полимеризации, что обеспечивает равномерную пропитку и адгезию между собой всех слоев композита.

Также приведенные в таблице 1 описания полезной модели сведения о физико-механических свойствах касаются исключительно трубы, полученной методом непрерывной намотки, при этом в оспариваемом патенте не предусмотрено использование каких-либо других методов изготовления трубы и использование других связующих, кроме ненасыщенных полиэфирных и винилэфирных смол (см. пункт пункту 2 статьи 1354 Кодекса).

Кроме того, для специалиста является очевидным, что упомянутая в описании полезной модели степень полимеризации композита (98%) напрямую зависит от химического строения и сродства полимерных смол, применяемых в данном композите.

Также необходимо отметить, что самим лицом, подавшим возражение, было озвучено мнение о том, что трубы, изготовленные методом непрерывной намотки, превосходят по своим физико-механическим свойствам трубы, изготовленные центробежным литьем (в частности, трубы ХОБАС), а суть доводов лица, подавшего возражение, сводилась к тому, что все эти трубы, несмотря на различия в свойствах, можно использовать для прокладки методом микротоннелирования. Таким образом, лицо, подавшее возражение, лишь подтверждает факт влияния метода изготовления трубы на улучшение физико-механических свойств, что дополнительно подтверждает существенность указанных признаков.

Аналогичные сведения о преимуществах метода непрерывной намотки изложены также в источнике информации [28], представленном патентообладателем в отзыве для сведения.

Кроме того, представленные лицом, подавшим возражение, документы [30]-[33] подтверждают известность специалистам полезных физико-механических свойств винилэфирных смол, что также не позволяет сделать вывод о несущественности признака, касающегося использования в качестве связующего смеси полиэфирной и винилэфирной смолы.

Таким образом, в описании к оспариваемому патенту показана причинно-следственная связь между указанным техническим результатом и признаками (1) и (2), относящимися к тому, что труба изготовлена методом непрерывной намотки армирующих наполнителей и содержит слой армирующих наполнителей, пропитанных связующим материалом на основе ненасыщенных полиэфирных и винилэфирных смол в растворе с ускорителем и отвердителем, в связи с чем они не могут быть отнесены к несущественным признакам (см. пункт 35 Требований). При этом вывод о положительном влиянии данных признаков на физико-механические свойства трубы и существенности указанных признаков



также является очевидным, исходя из общих знаний специалиста в данной области.

Таким образом, трубам, охарактеризованным в источниках информации [20] и [25], в частности, трубам фирмы ХОБАС, не присущи, по меньшей мере, указанные выше существенные признаки (1) и (2), содержащиеся в независимом пункте формулы полезной модели по оспариваемому патенту.

В источниках информации [10], [12]-[19], [22]-[24], [26], [27], [29]-[39], представленных лицом, подавшим возражение, также не раскрыто и явным образом не следует техническое решение, которому были бы присущи, по меньшей мере, указанные выше существенные признаки полезной модели по оспариваемому патенту, в частности, не раскрывают трубу стеклопластиковую для микротоннелирования, изготовленную методом непрерывной намотки армирующих наполнителей и содержащую слой армирующих наполнителей, пропитанных связующим материалом на основе ненасыщенных полиэфирных и винилэфирных смол в растворе с ускорителем и отвердителем.

Учитывая изложенное, можно констатировать, что возражение не содержит доводы, позволяющие признать полезную модель по независимому пункту формулы полезной модели по оспариваемому патенту несоответствующей условию патентоспособности «новизна» (см. пункт 2 статьи 1351 Кодекса и пункт 69 Правил).

В связи с вышесделанным выводом доводы в отношении наличия или отсутствия других отличительных признаков в независимом пункте формулы полезной модели по оспариваемому патенту, их известности из уровня техники и их существенности не оценивались, поскольку данная оценка не изменяет вывод о соответствии полезной модели по оспариваемому патенту условию патентоспособности «новизна».

Ввиду сделанного вывода анализ доводов патентообладателя о невозможности включения в уровень техники некоторых источников информации, представленных лицом, подавшим возражение, не проводился, поскольку данный анализ не изменит сделанный выше вывод.

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

**отказать в удовлетворении возражения, поступившего 14.11.2022, патент Российской Федерации на полезную модель № 173495 оставить в силе.**