

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ**  
коллегии по результатам рассмотрения  **возражения**  **заявления**

Коллегия в порядке, установленном пунктом 3 статьи 1248 части четвертой Гражданского кодекса Российской Федерации, введенной в действие с 1 января 2008 г. Федеральным законом от 18 декабря 2006 г. №231-ФЗ, в редакции Федерального закона от 12.03.2014 №35-ФЗ «О внесении изменений в части первую, вторую и четвертую Гражданского кодекса Российской Федерации и отдельные законодательные акты Российской Федерации» (далее - Кодекс), и Правилами рассмотрения и разрешения федеральным органом исполнительной власти по интеллектуальной собственности (далее - Роспатент) 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, регистрационный № 59454 (далее – Правила ППС), рассмотрела возражение Рубцова В.И. (далее – лицо, подавшее возражение), поступившее 09.03.2021, против выдачи патента Российской Федерации на изобретение № 2693581, при этом установлено следующее.

Патент Российской Федерации № 2693581 на группу изобретений «Способ гибки профильных труб и устройство для его осуществления» выдан по заявке № 2016127305/02 с приоритетом от 07.07.2016 на имя Татаринцева С.С. (далее - патентообладатель). Патент действует со следующей формулой:

«1. Устройство для гибки мерных заготовок из предварительно прокатанных профильных труб квадратного сечения, характеризующееся тем, что оно содержит диск с отверстием, закрепленный с возможностью

вращения на выходном валу привода, гибочный инструмент с приемной полостью для размещения заготовки, содержащей неподвижную оправку с отверстием, жестко закрепленной в центре указанного диска, нажимную оправку, установленную на оси, проходящей через отверстие в нажимной оправке и диске, причем указанная приемная полость образована тыльными сторонами неподвижной и нажимной оправок в раскрытом состоянии, по меньшей мере одну дополнительную оправку, закрепленную на нажимной оправке, стопор для точного позиционирования нажимной оправки во время вращения на диске, упор, закрепленный над диском, и расположенный на тыльной стороне нажимной оправки сдавливающий эксцентрик для сплющивания заготовки, при этом нажимная оправка выполнена со стопорной плоскостью и отверстиями для крепления упомянутых дополнительных оправок с помощью штифта, причем каждая дополнительная оправка выполнена с плоскостью, ответной стопорной плоскости нажимной оправки.

2. Способ изготовления изогнутых изделий из профильной трубы квадратного сечения, включающий предварительную прокатку профильной трубы с двух противоположных сторон по всей длине с образованием декоративных выдавок заданной конфигурации на двух ее противоположных прокатываемых сторонах, между двумя вращающимися валками, имеющими выступы в форме получаемых выдавок, профильной трубы квадратного сечения, при этом каждую выдавку выполняют по центру деформированной стенки выпуклой формы радиусом  $R=(0,2\div 0,7)s$  и глубиной, составляющей  $h=(1\div 3)t$ , при соблюдении условия:  $h\leq 3t$ , ширина выдавки  $p=(0,2\div 0,7)s$ , переход от радиуса выдавки до плеча заготовки выполняют радиусом  $r=(0,1\div 0,6)R$ , при толщине стенки трубы  $r(0,5\div 3)t$ , где  $h$  - глубина продавливания в нижней точке от края заготовки;  $t$  - толщиной стенки трубы;  $s$  - ширина деформируемой стенки, резку трубы на мерные заготовки и гибку мерной заготовки посредством устройства по п. 1, причем мерную заготовку размещают в приемной полости гибочного инструмента с обеспечением

соприкосновения ее непрокатанных сторон с тыльными сторонами неподвижной и нажимной оправок, затем осуществляют скручивание заготовки посредством нажимной оправки с обеспечением сплющивания и соприкосновения между собой двух непрокатанных сторон конца заготовки, при этом гибку осуществляют на дополнительных оправках без остановки диска.»

Против выдачи данного патента в соответствии пунктом 2 статьи 1398 Кодекса было подано возражение, мотивированное несоответствием документов заявки, представленных на дату её подачи, по которой был выдан оспариваемый патент на группу изобретений, требованию раскрытия сущности этой группы с полнотой, достаточной для осуществления группы изобретений специалистом в данной области техники, а также несоответствием указанной группы условиям патентоспособности «новизна», «изобретательский уровень» и «промышленная применимость».

С возражением представлены следующие материалы (копии):

- патент RU 2365450, опубликован 27.08.2009 (далее - [1]);
- патент RU 137213, опубликован 10.02.2014 (далее - [2]);
- патент RU 2508957, опубликован 10.03.2014 (далее - [3]);
- патент RU 2508958, опубликован 10.03.2014 (далее - [4]);
- патент RU 2528286, опубликован 10.09.2014 (далее - [5]);
- патент RU 2546439, опубликован 10.04.2015 (далее - [6]);
- патент RU 2546440, опубликован 10.04.2015 (далее - [7]);
- выдержки из ГОСТа 18970-84, дата введения 01.07.1985 (далее - [8]);
- интернет-ссылки <https://www.metalcutting.ru/content/skruchivanie-metalla>, <https://stankiexpert.ru/tehnologii/kholodnaya-kovka-metalla.html> (далее - [9]).

В возражении отмечено следующее:

- в описании к оспариваемому патенту отсутствуют сведения о возможности осуществления признаков независимого пункта 1 формулы группы изобретения по оспариваемому патенту, характеризующих

выполнение дополнительной оправки, а также о возможности осуществления признаков независимого пункта 2 этой формулы, характеризующих: выполнение двух вращающихся валков; выполнение толщины стенки трубы величиной  $\llbracket r(0,5 \div 3)t \rrbracket$ ; выполнение выдавки по центру деформированной стенки выпуклой формы глубиной, составляющей  $h=(1 \div 3)t$ , при соблюдении условия:  $h \leq 3t$ ; обеспечение сплющивания и соприкосновения между собой двух непрокатанных сторон конца заготовки; осуществление скручивания заготовки;

- в описании к оспариваемому патенту не содержится сведений, подтверждающих достижение указанных в этом описании технических результатов, а именно: повышение производительности труда за счет уменьшения концентраторов напряжений в месте выдавливания части заготовки, что приводит к повышению качества проката заготовки, снижению количества бракованных изделий и повышению срока службы инструмента в местах концентраторов напряжений, за счет возможности получения готового изделия за одно вращение без остановки с одновременным сплющиванием конца заготовки во время гибки;

- группа изобретений по оспариваемому патенту не соответствует условиям патентоспособности «новизна» и «изобретательский уровень» ввиду известности сведений, содержащихся в патентах [1]-[7].

Патентообладатель в установленном порядке был уведомлен о дате, времени и месте проведения заседания коллегии, при этом ему была представлена возможность ознакомления с материалами возражения, размещенными на официальном сайте  $\llbracket \text{https://www.fips.ru/} \rrbracket$ .

При этом от патентообладателя на дату заседания коллегии отзыв на указанное возражение не поступал.

Изучив материалы дела, коллегия установила следующее.

С учетом даты подачи заявки (07.07.2016), по которой был выдан оспариваемый патент, правовая база для оценки патентоспособности заявленного изобретения включает Кодекс и Административный регламент

исполнения Федеральной службой по интеллектуальной собственности, патентам и товарным знакам государственной функции по организации приема заявок на изобретение и их рассмотрения, экспертизы и выдачи в установленном порядке патентов Российской Федерации на изобретение, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 октября 2008г № 327, зарегистрированный в Минюсте РФ 20 февраля 2009, рег. № 13413 (далее – Регламент ИЗ).

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

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

Согласно пункту 4 статьи 1350 Кодекса изобретение является промышленно применимым, если оно может быть использовано в промышленности, сельском хозяйстве, здравоохранении, других отраслях экономики или в социальной сфере.

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

Согласно подпункту 2 пункта 2 статьи 1375 Кодекса заявка на изобретение должна содержать описание изобретения, раскрывающее его сущность с полнотой, достаточной для осуществления изобретения специалистом в данной области техники.

Согласно подпункту 4 пункта 2 статьи 1375 Кодекса заявка на изобретение должна содержать чертежи и иные материалы, если они необходимы для понимания сущности изобретения.

Согласно пункту 10.7.4.3.(1.1) Регламента ИЗ сущность изобретения как технического решения выражается в совокупности существенных

признаков, достаточной для достижения обеспечиваемого изобретением технического результата. Признаки относятся к существенным, если они влияют на возможность получения технического результата, т.е. находятся в причинно-следственной связи с указанным результатом. Технический результат представляет собой характеристику технического эффекта, явления, свойства и т.п., объективно проявляющихся при осуществлении способа или при изготовлении либо использовании продукта, в том числе при использовании продукта, полученного непосредственно способом, воплощающим изобретение. Технический результат может выражаться, в частности, в снижении (повышении) коэффициента трения; в предотвращении заклинивания; снижении вибрации; в улучшении кровоснабжения органа; локализации действия лекарственного препарата, снижении его токсичности; в устранении дефектов структуры литья; в улучшении контакта рабочего органа со средой; в уменьшении искажения формы сигнала; в снижении просачивания жидкости; в улучшении смачиваемости; в предотвращении растрескивания; повышении иммуногенности вакцины; повышении устойчивости растения к фитопатогенам; получении антител с определенной направленностью; повышении быстрого действия или уменьшении требуемого объема оперативной памяти компьютера.

Согласно пункту 10.7.4.3.(2) Регламента ИЗ для характеристики устройств используются, в частности следующие признаки:

- наличие конструктивного (конструктивных) элемента (элементов);
- наличие связи между элементами;
- взаимное расположение элементов.

Согласно пункту 10.7.4.3.(8) Регламента ИЗ для характеристики способов используются, в частности следующие признаки:

- наличие действия или совокупности действий;
- порядок выполнения действий во времени (последовательно, одновременно, в различных сочетаниях и т.п.);

- условия осуществления действий; режим; использование веществ (исходного сырья, реагентов, катализаторов и т.д.), устройств (приспособлений, инструментов, оборудования и т.д.).

Согласно пункту 10.7.4.5. Регламента ИЗ в разделе «Осуществление изобретения» показывается, как может быть осуществлено изобретение с реализацией указанного заявителем назначения, предпочтительно, путем приведения примеров, и со ссылками на чертежи или иные графические материалы, если они имеются. В данном разделе приводятся также сведения, подтверждающие возможность получения при осуществлении изобретения того технического результата, который указан в разделе описания "Раскрытие изобретения". В качестве таких сведений приводятся объективные данные, например, полученные в результате проведения эксперимента, испытаний или оценок, принятых в той области техники, к которой относится заявленное изобретение или теоретические обоснования, основанные на научных знаниях. При использовании для характеристики изобретения количественных признаков, выраженных в виде интервала значений, показывается возможность получения технического результата во всем этом интервале.

Согласно пункту 10.7.4.5.(1) Регламента ИЗ для изобретения, относящегося к устройству, приводится описание его конструкции (в статическом состоянии) и действие устройства (работа) или способ использования со ссылками на фигуры чертежей (цифровые обозначения конструктивных элементов в описании должны соответствовать цифровым обозначениям их на фигуре чертежа), а при необходимости - на иные поясняющие материалы (эпюры, временные диаграммы и т.д.).

Согласно пункту 10.7.4.5.(4) Регламента ИЗ для изобретения, относящегося к способу, в примерах его реализации указываются последовательность действий (приемов, операций) над материальным объектом, а также условия проведения действий, конкретные режимы (температура, давление и т.п.), используемые при этом материальные

средства (устройства, вещества, штаммы и т.п.), если это необходимо. Если способ характеризуется использованием средств, известных до даты приоритета изобретения, достаточно эти средства раскрыть таким образом, чтобы можно было осуществить изобретение.

Согласно пункту 24.5.1.(2) Регламента ИЗ при установлении возможности использования изобретения в промышленности, сельском хозяйстве, здравоохранении и других отраслях деятельности, проверяется, указано ли назначение изобретения в описании, содержащемся в заявке на дату подачи (если на эту дату заявка содержала формулу изобретения - то в описании или формуле изобретения). Кроме того, следует убедиться в том, что, в случае осуществления изобретения по любому из пунктов формулы, действительно возможна реализация указанного заявителем назначения. Если о возможности реализации назначения изобретения могут свидетельствовать лишь экспериментальные данные, проверяется наличие в описании изобретения примеров его осуществления с приведением соответствующих данных (пункт 10.7.4.5 Регламента ИЗ), а также устанавливается, являются ли приведенные примеры достаточными, чтобы вывод о соблюдении указанного требования распространялся на разные частные формы реализации признака, охватываемые понятием, приведенным заявителем в формуле изобретения.

Согласно пункту 24.5.2.(1) Регламента ИЗ в соответствии с пунктом 2 статьи 1350 Кодекса, изобретение является новым, если оно не известно из уровня техники. Проверка новизны изобретения проводится в отношении всей совокупности признаков изобретения, содержащихся в независимом пункте формулы. При наличии в этом пункте признаков, характеризующих иное решение, не считающееся изобретением, эти признаки не принимаются во внимание при оценке новизны как не относящиеся к заявленному изобретению.

Согласно пункту 24.5.3.(1) Регламента ИЗ в соответствии с пунктом 2 статьи 1350 Кодекса изобретение имеет изобретательский уровень, если оно для специалиста явным образом не следует из уровня техники. Изобретение



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

Согласно пункту 24.5.3.(2) Регламента ИЗ проверка изобретательского уровня может быть выполнена по следующей схеме:

- определение наиболее близкого аналога в соответствии с пунктом 10.7.4.2 настоящего Регламента;

- выявление признаков, которыми заявленное изобретение, охарактеризованное в независимом пункте формулы, отличается от наиболее близкого аналога (отличительных признаков); при наличии признаков, характеризующих иное решение, не считающееся изобретением, эти признаки не принимаются во внимание как не относящиеся к заявленному изобретению;

- выявление из уровня техники решений, имеющих признаки, совпадающие с отличительными признаками рассматриваемого изобретения;

- анализ уровня техники с целью подтверждения известности влияния признаков, совпадающих с отличительными признаками заявленного изобретения, на указанный заявителем технический результат.

Изобретение признается не следующим для специалиста явным образом из уровня техники, если в ходе указанной выше проверки не выявлены решения, имеющие признаки, совпадающие с его отличительными признаками, или такие решения выявлены, но не подтверждена известность влияния этих отличительных признаков на указанный заявителем технический результат.

Согласно пункту 26.3.(2) Регламента ИЗ датой, определяющей включение источника информации в уровень техники, является, в частности, для сведений, полученных в электронном виде - через Интернет, через онлайн доступ, отличный от сети Интернет, и CD и DVD-ROM дисков, - либо дата публикации документов, ставших доступными с помощью указанной электронной среды, если она на них проставлена и может быть

документально подтверждена, либо, если эта дата отсутствует, - дата помещения сведений в эту электронную среду при условии ее документального подтверждения.

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

Анализ доводов возражения, касающихся оценки соответствия документов заявки, представленных на дату её подачи, по которой был выдан оспариваемый патент на группу изобретений, требованию раскрытия сущности этой группы с полнотой, достаточной для осуществления группы изобретений специалистом в данной области техники, показал следующее.

Нельзя согласиться с мнением лица, подавшего возражение, о том, что документы заявки, представленных на дату её подачи, по которой был выдан оспариваемый патент на группу изобретений, требованию раскрытия сущности этой группы с полнотой, достаточной для осуществления группы изобретений специалистом в данной области техники.

Данный вывод обусловлен следующим.

В описании (см. стр. 11 абзац 2 снизу – стр. 12 абзац 2) и чертеже (см. фиг. 2) к оспариваемому патенту содержатся сведения о конструктивном выполнении устройства, охарактеризованного в независимом пункте 1 формулы группы изобретений по оспариваемому патенту, а именно о входящих в состав этого устройства элементах (оправки, дополнительные оправки, диск, сдавливающий эксцентрик и т.д.), о связях между этими элементами (диск, закрепленный на выходном валу привода, неподвижная оправка жестко закреплена в центре вращающегося диска и т.д.), о взаимном расположении данных элементов (на тыльной стороне нажимной оправки имеется сдавливающий эксцентрик, над диском закреплен упор и т.д.) (см. пункт 10.7.4.3.(2) Регламента ИЗ).

При этом в упомянутом описании (см. 11 абзац 2 снизу – стр. 12 абзац 4) и чертеже (см. фиг. 2) содержатся сведения об описании конструкции

вышеуказанного устройства в статичном состоянии, а также о его действии (работе) (см. пункт 10.7.4.5.(1) Регламента ИЗ).

В свою очередь, согласно указанному описанию (см. стр. 5 абзац 3) техническими результатами являются повышение производительности труда за счет уменьшения концентраторов напряжений в месте выдавливания части заготовки, что приводит к повышению качества проката заготовки, снижению количества бракованных изделий и повышению срока службы инструмента в местах концентраторов напряжений, за счет возможности получения готового изделия за одно вращение без остановки с одновременным сплющиванием конца заготовки во время гибки.

При этом следует отметить, что такие эффекты, как повышение производительности труда и снижение количества бракованных изделий и повышение срока службы инструмента в местах концентраторов напряжений, в контексте вышеупомянутого описания является лишь следствием достижения таких технических эффектов, как уменьшение концентраторов напряжений в месте выдавливания части заготовки и получение готового изделия за одно вращение без остановки с одновременным сплющиванием конца заготовки во время гибки.

Таким образом, можно сделать вывод о том, что техническими результатами группы изобретений по оспариваемому патенту являются уменьшение концентраторов напряжений в месте выдавливания части заготовки и получение готового изделия за одно вращение без остановки с одновременным сплющиванием конца заготовки во время гибки.

При этом в указанном описании (см. стр. 8 абзац 1 снизу – стр. 9 абзац 1) содержатся сведения о том, что благодаря наличию в устройстве, охарактеризованном в независимом пункте 1 формулы группы изобретений по оспариваемому патенту, приемной полости гибочного инструмента, образованной тыльными сторонами нажимной и неподвижной оправок в раскрытом состоянии, нажимной оправки, сдавливающего эксцентрика, дополнительных оправок и штифта получают изделие за одно вращение,

отсутствует необходимость предварительно сплющивать, как минимум один конец заготовки, исключаются операции сдавливания концов заготовки по непрокатанным сторонам, сплющивание конца заготовки непосредственно во время гибки.

В свою очередь, специалисту в данной области техники известно, что под техническими приемами «сплющить» и «сдавить» понимается, соответственно, сделать плоским - ударом, давлением и уменьшить в объеме нажимом, давлением (см., например, «Большой толковый словарь русского языка», С.А. Кузнецов, Санкт-Петербург, издательство «Норинт», 2000, стр. 1166, 1250).

При этом специалисту в данной области техники известно, что концентрация напряжений возникает в местах резких изменений формы тела (см., например, «Новый политехнический словарь», А.Ю. Ишлинский, Москва, научное издательство «Большая Российская энциклопедия», 2003, стр. 240).

С учетом данных обстоятельств можно сделать вывод о том, что отсутствие необходимости предварительно сплющивать, как минимум один конец заготовки, а также исключение операции сдавливания концов заготовки по непрокатанным сторонам приведет к уменьшению концентраторов напряжений в месте выдавливания части заготовки.

Исходя из изложенного можно констатировать, что в вышеуказанном описании содержатся сведения о причинно-следственной связи между признаками независимого пункта 1 формулы группы изобретений по оспариваемому патенту, характеризующими наличие приемной полости гибочного инструмента, образованной тыльными сторонами нажимной и неподвижной оправок в раскрытом состоянии, нажимной оправки, сдавливающего эксцентрика, дополнительных оправок и штифта с техническими результатами, заключающимися в уменьшении концентраторов напряжений в месте выдавливания части заготовки и получении готового изделия за одно вращение без остановки с

одновременным сплющиванием конца заготовки во время гибки (см. пункты 10.7.4.3.(1.1), 10.7.4.5. Регламента ИЗ).

В свою очередь, в указанном описании (см. стр. 5 абзац 4 - стр. 6 абзац 1, стр. 12 абзац 2 снизу – стр. 13 абзац 2) содержатся сведения об описании способа, охарактеризованного в независимом пункте 2 формулы группы изобретений по оспариваемому патенту, а именно о наличии совокупности действий (предварительная прокатка профильной трубы, резка трубы на мерные заготовки, гибка мерной заготовки и т.д.) в определенном порядке с условиями осуществления действий (выдавка стенки выпуклой формы радиусом  $R=(0,2\div 0,7)s$  и глубиной, составляющей  $h=(1\div 3)t$ , при соблюдении условия:  $h\leq 3t$ , ширина выдавки  $p=(0,2\div 0,7)s$ , переход от радиуса выдавки до плеча заготовки выполняют радиусом  $r=(0,1\div 0,6)R$ , при толщине стенки трубы  $r(0,5\div 3)t$ ) и с используемыми при этом материальными средствами (профильная труба, устройство, охарактеризованное в независимом пункте 1 этой группы) (см. пункты 10.7.4.3.(2), 10.7.4.5.(4) Регламента ИЗ).

При этом в отношении признаков независимого пункта 2 данной формулы, характеризующих: выполнение двух вращающихся валков; выполнение толщины стенки трубы величиной « $r(0,5\div 3)t$ »; выполнение выдавки по центру деформированной стенки выпуклой формы глубиной, составляющей  $h=(1\div 3)t$ , при соблюдении условия:  $h\leq 3t$ ; обеспечение сплющивания и соприкосновения между собой двух непрокатанных сторон конца заготовки; осуществление скручивания заготовки, необходимо отметить следующее.

Специалисту в данной области техники известно, что валками являются механизмы (или часть механизма) в виде спаренных деталей машин, вращающихся на опорах и сообщающих такое движение связанными с ними объектами (см., например, «Большой толковый словарь русского языка», С.А. Кузнецов, Санкт-Петербург, издательство «Норинт», 2000, стр. 110) и, следовательно, такой специалист сможет реализовать упомянутый признак, характеризующий два вращающихся валка, исходя из сведений,

содержащихся в предшествующем группе изобретений по оспариваемому патенту уровне техники.

При этом в упомянутом описании (см. стр. 6) заявки, содержится указание на то, что признак, характеризующий выполнение толщины стенки трубы, выражен зависимостью в виде « $r=(0,5\div 3)t$ ».

Таким образом, можно сделать вывод о том, что в независимом пункте 2 упомянутой формулы допущена явная техническая ошибка, а именно вместо зависимости « $r=(0,5\div 3)t$ » указана зависимость « $r(0,5\div 3)t$ », что, в свою очередь, говорит о том, что с учетом положений пункта 2 статьи 1354 Кодекса вместо « $r(0,5\div 3)t$ » речь идет о « $r=(0,5\div 3)t$ ».

Кроме того, следует отметить, что в указанном описании (см. стр. 6-8, 10, 11, 13) и чертеже (см. фиг. 1), представленном на дату подачи заявки, по которой был выдан оспариваемый патент, содержатся сведения о том, что представляют собой параметры ( $R, s, h, t, p, r$ ) сечения прокатной заготовки и их взаимосвязь между собой, а именно:  $s$  – типоразмер (ширина) заготовки,  $R$  – радиус деформированной стенки выпуклой формы (зависит от  $s$  соотношением  $R=(0,2\div 0,7)s$ ),  $t$  – толщина стенки трубы,  $h$  – глубина деформированной стенки (зависит от  $t$  соотношением  $h=(1\div 3)t$ , при этом область значений  $h$  не превышает значение  $3t$ ),  $p$  – ширина выдавки (зависит от  $s$  соотношением  $p=(0,2\div 0,7)s$ ),  $r$  – переход от радиуса выдавки до плеча заготовки (одновременно зависит от  $R$  соотношением  $r=(0,1\div 0,6)R$  и от  $t$  соотношением  $r=(0,5\div 3)t$ ).

При этом необходимо обратить внимание, что в данном описании (см. стр. 6-8, 10, 11, 13) содержится пример осуществления сечения прокатной заготовки с определенными значениями указанных параметров, а именно:  $s=15$  мм,  $t=1,2$  мм,  $R=5$  мм (подпадает в соотношение  $R=(0,2\div 0,7)s$ ),  $p=8,4$  мм (подпадает в соотношение  $p=(0,2\div 0,7)s$ ),  $h=2,1$  мм (подпадает в соотношение  $h=(1\div 3)t$  и в область значений, не превышающей  $3t$ ),  $r=1,8$  мм (подпадает в соотношение  $r=(0,1\div 0,6)R$  и в соотношение  $r=(0,5\div 3)t$ ) (см. пункт 10.7.4.5. Регламента ИЗ).

Кроме того, в этом описании (см. стр. 10-12) и чертеже (см. фиг. 2) показано обеспечение сплющивания и соприкосновения между собой двух непрокатанных сторон конца заготовки, а именно после предварительной прокатки профильной трубы с двух противоположных сторон по всей длине получают трубы с декоративными выдавками заданной конфигурации, обладающей вышеуказанными параметрами, затем происходит разрезание труб на мерные заготовки, каждую из них укладывают в приемную полость гибочного инструмента таким образом, что непрокатанные стороны заготовки соприкасаются с тыльными сторонами оправок, а затем с помощью неподвижной нажимной оправки сдавливают окончание заготовки таким образом, чтобы две непрокатанные стороны соприкоснулись между собой.

Следовательно, можно сделать вывод о том, что предварительно прокатанные трубы квадратного сечения приобретают сечение в виде вдавленных участков с указанными параметрами на двух противоположных сторонах, а затем после сплющивания необработанных участков указанные трубы приобретают сечение, в котором две другие ранее необработанные противоположные стороны вдавлены до такой степени, что соприкасаются между собой.

В свою очередь, необходимо обратить внимание, что исходя из упомянутого описания (см. стр. 5-13) и чертежа (см. фиг. 2) можно сделать вывод о том, что под термином «скручивание» понимается уменьшение в объеме нажимом, давлением, т.е. «сдавливание» (см. определение в заключении выше), а не процесс «скручивания», отраженный в ГОСТе [8].

При этом следует отметить, что содержащиеся в интернет-ссылках [9] сведения не опровергают сделанных выше вводов.

Кроме того, в упомянутом описании (см. стр. 8 абзац 1 снизу – стр. 9 абзац 1) содержатся сведения о том, что благодаря осуществлению в способе, охарактеризованном в независимом пункте 2 формулы группы изобретений по оспариваемому патенту, таких действий, как изгибание заготовки на дополнительных оправках и выполнение каждой выдавки по центру

деформированной стенки выпуклой формы с вышеуказанными параметрами, гибка происходит без остановки до получения готового изделия, а также устраняются концентраторы напряжений.

Исходя из изложенного можно констатировать, что в вышеуказанном описании содержатся сведения о причинно-следственной связи между признаками независимого пункта 2 формулы группы изобретений по оспариваемому патенту, характеризующими изгибание заготовки на дополнительных оправках и выполнение каждой выдавки по центру деформированной стенки выпуклой формы радиусом  $R=(0,2\div 0,7)s$  и глубиной, составляющей  $h=(1\div 3)t$ , при соблюдении условия:  $h\leq 3t$ , ширина выдавки  $p=(0,2\div 0,7)s$ , переход от радиуса выдавки до плеча заготовки выполняют радиусом  $r=(0,1\div 0,6)R$ , при толщине стенки трубы  $r(0,5\div 3)t$ , где  $h$  - глубина продавливания в нижней точке от края заготовки,  $t$  - толщиной стенки трубы,  $s$  - ширина деформируемой стенки, с техническими результатами, заключающимися в уменьшении концентраторов напряжений в месте выдавливания части заготовки и получении готового изделия за одно вращение без остановки с одновременным сплющиванием конца заготовки во время гибки (см. пункты 10.7.4.3.(1.1), 10.7.4.5. Регламента ИЗ).

Таким образом, можно сделать вывод о том, что документы (описание, чертежи) заявки, представленные на дату её подачи, по которой был выдан оспариваемый патент на группу изобретений, соответствуют требованию раскрытия сущности этой группы с полнотой, достаточной для осуществления группы изобретений специалистом в данной области техники (см. подпункты 2, 4 пункта 2 статьи 1375 Кодекса).

Что касается мнения лица, подавшего возражение, о том, что способ, охарактеризованный в независимом пункте 2 упомянутой формулы, может быть применен только для труб с поперечным сечением не более 10x10 мм, то в отношении него следует отметить, что данное мнение по существу подтверждает сделанные выше выводы, а в части того, что этот способ не



может быть применен для труб с поперечным сечением более 10x10 мм оно не подтверждается какими-либо материалами возражения.

Следовательно, в возражении не содержится доводов о несоответствии документов заявки, представленных на дату её подачи, по которой был выдан оспариваемый патент на группу изобретений, требованию раскрытия сущности этой группы с полнотой, достаточной для осуществления группы изобретений специалистом в данной области техники.

Анализ доводов возражения, касающихся несоответствия группы изобретений по оспариваемому патенту условию патентоспособности «промышленная применимость», показал следующее.

Исходя из описания (см. стр. 6 абзац 2 – стр. 7 абзац 3) к оспариваемому патенту можно сделать вывод о том, что для реализации назначения устройства, охарактеризованного в независимом пункте 1 формулы упомянутой группы, и заключающейся в гибке мерных заготовок из предварительно прокатанных профильных труб квадратного сечения, необходимо и достаточно наличие в таком устройстве таких элементов, как вращающийся диск, гибочный инструмент, оправки, сдавливающий эксцентрик, упор.

При этом необходимо обратить внимание, что такие элементы (признаки) отражены в указанном пункте формуле.

Следовательно, при осуществлении устройства в том виде, как оно охарактеризовано в данном пункте формулы, его назначение, заключающееся в гибке мерных заготовок из предварительно прокатанных профильных труб квадратного сечения, реализуется (см. пункт 24.5.1.(2) Регламента ИЗ).

Кроме того, исходя из описания (см. стр. 7 абзац 4 – стр. 8 абзац 1) к оспариваемому патенту можно сделать вывод о том, что для реализации назначения решения, охарактеризованного в независимом пункте 2 формулы упомянутой группы, и заключающегося в способе изготовления изогнутых изделий из профильной трубы квадратного сечения, необходимо и достаточно осуществить предварительную прокатку профильной трубы

между двумя вращающимися валками, резку трубы на мерные заготовки, и гибку мерной заготовки посредством устройства по независимому пункту 1 этой формулы.

При этом необходимо обратить внимание, что такие операции (признаки) отражены в независимом пункте 2 формулы упомянутой группы.

Следовательно, при осуществлении решения в том виде, как оно охарактеризовано в независимом пункте 2 формулы упомянутой группы, его назначение, заключающееся в способе изготовления изогнутых изделий из профильной трубы квадратного сечения, реализуется (см. пункт 24.5.1.(2) Регламента ИЗ).

Таким образом, в возражении не содержится доводов о несоответствии группы изобретений по оспариваемому патенту условию патентоспособности «промышленная применимость».

Анализ доводов возражения, касающихся несоответствия группы изобретений по оспариваемому патенту условиям патентоспособности «новизна» и «изобретательский уровень», показал следующее.

В отношении интернет-ссылок [9] необходимо отметить следующее.

В возражении не приведено доводов, касающихся общедоступности до даты приоритета изобретения по оспариваемому патенту данных источников информации. Однако данное обстоятельство не препятствует принципиальной проверке этих источников информации через интернет-сервис «<https://web.archive.org/>» для подтверждения их общедоступности до даты приоритета изобретения по оспариваемому патенту.

В свою очередь, такая проверка показала, что информация, содержащаяся в интернет-ссылках [9], была заархивирована интернет-сервисом «<https://web.archive.org/>» начиная с 21.03.2018, т.е. позже даты приоритета изобретения по оспариваемому патенту.

С учетом данных обстоятельств можно сделать вывод о том, что сведения, содержащиеся в интернет-ссылках [9], не могут быть включены в

уровень техники для оценки патентоспособности группы изобретений по оспариваемому патенту (см. пункт 26.3.(2) Регламента ИЗ).

Анализ источников информации [1]-[8] показал, что наиболее близким аналогом устройства, охарактеризованного в независимом пункте 1 формулы группы изобретений по оспариваемому патенту, является решение, известное из патента [1].

Из патента [1] известно устройство для гибки мерных заготовок из предварительно прокатанных профильных труб квадратного сечения (см. стр. 5-7, формулу, фиг. 8). Данное устройство содержит диск с отверстием, закрепленный с возможностью вращения на выходном валу привода, гибочный инструмент с приемной полостью для размещения заготовки, шаблоны (нажимную оправку), установленные на оси, проходящей через отверстие в шаблоне и диске, упор, закрепленный над диском, пальцы-установочные (стопор) для точного позиционирования и крепления шаблонов во время вращения на диске (см. стр. 5-7, фиг. 1-6). По меньшей мере один из указанных шаблонов крепится к тыльной стороне другого шаблона (см. стр. 5-7, фиг. 1-6). Указанные шаблоны выполнены с ответными друг другу стопорными плоскостями (см. стр. 5-7, фиг. 1-6).

Таким образом, устройство, охарактеризованное в независимом пункте 1 упомянутой формулы, отличается от решения, известного из патента [1], следующими признаками:

- наличием неподвижной оправки с отверстием, жестко закрепленной в центре диска;
- образованием приемной полости тыльными сторонами неподвижной и нажимной оправок в раскрытом состоянии;
- наличием на тыльной стороне нажимной оправки сдавливающего эксцентрика для сплющивания заготовки;
- креплением нажимной оправки с дополнительной оправкой с помощью штифта.

Следовательно, решению, известному из патента [1], не присущи все признаки независимого пункта 1 упомянутой формулы (см. пункт 24.5.2.(1) Регламента ИЗ).

Кроме того, следует отметить, что анализ источников информации [2]-[8] показал, что каждому известному из этих патентов решению также не присущи, в частности, вышеуказанные отличительные признаки.

Следовательно, каждому из решений, известных из источников информации [2]-[8], не присущи все признаки независимого пункта 1 упомянутой формулы (см. пункт 24.5.2.(1) Регламента ИЗ).

Также анализ патентов [2]-[8] показал, что они в совокупности не содержат сведений, в частности, о вышеуказанных отличительных признаках.

Следовательно, устройство, охарактеризованное в независимом пункте 1 упомянутой формулы, явным образом не следует из источников информации [1]-[8] (см. пункт 24.5.3.(2) Регламента ИЗ).

В свою очередь, следует отметить, что хоть интернет-ссылки [9] не могут быть включены в уровень техники для оценки патентоспособности группы изобретений по оспариваемому патенту по вышеуказанным обстоятельствам, однако их анализ показал, что в них также отсутствуют сведения о вышеуказанных отличительных признаках (см. пункты 24.5.2.(1), 24.5.3.(2) Регламента ИЗ).

Кроме того, анализ источников информации [1]-[8] показал, что наиболее близким аналогом способа, охарактеризованного в независимом пункте 2 формулы группы изобретений по оспариваемому патенту, является решение, известное из патента [1].

Из патента [1] известен способ изготовления изогнутых изделий из профильной трубы квадратного сечения (см. стр. 3-7, формулу, фиг. 8). Этот способ характеризуется предварительной прокаткой профильной трубы с двух противоположных сторон по всей длине с образованием декоративных выдавок заданной конфигурации на двух ее противоположных

прокатываемых сторонах, резкой трубы на мерные заготовки и гибку мерной заготовки, размещением мерной заготовки в приемной полости гибочного инструмента с обеспечением соприкосновения ее непрокатанных сторон с тыльными сторонами шаблонов (оправок), осуществлением сдавливания заготовки посредством нажимной оправки с обеспечением сплющивания непрокатанных сторон конца заготовки, при этом гибку осуществляют на шаблонах без остановки диска (см. стр. 3-7, формулу, фиг. 7-9).

Таким образом, способ, охарактеризованный в независимом пункте 2 упомянутой формулы, отличается от решения, известного из патента [1], следующими признаками:

- выполнением каждой выдавки выполняют по центру деформированной стенки выпуклой формы радиусом  $R=(0,2\div 0,7)s$  и глубиной, составляющей  $h=(1\div 3)t$ , при соблюдении условия:  $h\leq 3t$ , ширина выдавки  $p=(0,2\div 0,7)s$ , переход от радиуса выдавки до плеча заготовки выполняют радиусом  $r=(0,1\div 0,6)R$ , при толщине стенки трубы  $r(0,5\div 3)t$ , где  $h$  - глубина продавливания в нижней точке от края заготовки;  $t$  - толщиной стенки трубы;  $s$  - ширина деформируемой стенки;

- гибкой мерной заготовки посредством устройства по независимому пункту 1 упомянутой формулы;

- осуществлением скручивания заготовки с обеспечением сплющивания и соприкосновения между собой двух непрокатанных сторон конца заготовки.

Следовательно, решению, известному из патента [1], не присущи все признаки независимого пункта 2 упомянутой формулы (см. пункт 24.5.2.(1) Регламента ИЗ).

Кроме того, следует отметить, что анализ патентов [2]-[8] показал, что каждому известному из этих патентов решению также не присущи, в частности, вышеуказанные отличительные признаки.

Следовательно, каждому из решений, известных из патентов [2]-[8], не присущи все признаки независимого пункта 2 упомянутой формулы (см. пункт 24.5.2.(1) Регламента ИЗ).

Также анализ патентов [2]-[8] показал, что они в совокупности не содержат сведений, в частности, о вышеуказанных отличительных признаках.

Следовательно, способ, охарактеризованный в независимом пункте 2 упомянутой формулы, явным образом не следует из источников информации [1]-[8] (см. пункт 24.5.3.(2) Регламента ИЗ).

В свою очередь, следует отметить, что хоть интернет-ссылки [9] не могут быть включены в уровень техники для оценки патентоспособности группы изобретений по оспариваемому патенту по вышеуказанным обстоятельствам, однако их анализ показал, что в них также отсутствуют сведения о данных отличительных признаках (см. пункты 24.5.2.(1), 24.5.3.(2) Регламента ИЗ).

С учетом вышеизложенного можно констатировать, что в возражении не содержится доводов о несоответствии группы изобретений по оспариваемому патенту условиям патентоспособности «новизна» и «изобретательский уровень».

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

**отказать в удовлетворении возражения, поступившего 09.03.2021, патент Российской Федерации на изобретение № 2693581 оставить в силе.**