

ЗАКЛЮЧЕНИЕ
коллегии палаты по патентным спорам
по результатам рассмотрения возражения заявления

Коллегия палаты по патентным спорам в порядке, установленном пунктом 3 статьи 1248 Гражданского кодекса Российской Федерации (далее – Кодекс) и Правилами подачи возражений и заявлений и их рассмотрения в Палате по патентным спорам, утвержденными приказом Роспатента от 22.04.2003 № 56, зарегистрированным в Министерстве юстиции Российской Федерации 08.05.2003, регистрационный № 4520, с изменениями от 11.12.2003 (далее – Правила ППС), рассмотрела возражение, поступившее 06.06.2012 от ОАО "Пензенский арматурный завод" (далее – лицо, подавшее возражение), против выдачи патента Российской Федерации на изобретение № 2421306, при этом установлено следующее.

Патент Российской Федерации № 2421306 выдан на изобретение «Способ механической обработки корпусов латунной трубопроводной арматуры» по заявке № 2008130326/02 с приоритетом от 22.07.2008 на имя Терехина Евгения Александровича (далее – патентообладатель) со следующей формулой изобретения:

«1. Способ механической обработки заготовок корпусов латунной трубопроводной арматуры, включающий установку заготовок с применением единой базы, одновременное зенкерование отверстий в заготовке агрегатным станком-полуавтоматом с тремя силовыми головками и последующее одновременное нарезание в отверстиях заготовки резьбы, при этом используют станки-полуавтоматы с частотно-регулируемыми приводами, работу которых осуществляют в параллельном режиме.

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что при зенкеровании и нарезании резьбы используют смазочно-охлаждающую жидкость.

3. Способ по п.1, отличающийся тем, что после нарезания в них резьбы корпуса подвергают пропитке раствором в пропиточной вакуумной установке.

4. Способ по п.3, отличающийся тем, что после пропитки корпуса окрашивают путем нанесения на них порошкового покрытия и нагрева ИФК излучением до температуры 180°С в течение 15 мин.»

Против выдачи данного патента в соответствии с пунктом 2 статьи 1398 Кодекса в палату по патентным спорам поступило возражение, мотивированное несоответствием запатентованного изобретения условию патентоспособности «изобретательский уровень».

В подтверждение своих доводов лицо, подавшее возражение, приводит следующие материалы:

- Дашенко А.И., Шмелев А.И., Конструкции агрегатных станков. – Изд. 4-е, перераб. и доп. – М.: Высшая школа, 1982. (далее – [1]);
- Дашенко А.И., Шмелев А.И., Конструкции и наладка агрегатных станков. – Изд. 2-е, перераб.– М.: Высшая школа, 1970. (далее – [2]);
- Унифицированная серия асинхронных двигателей Интерэлектро / Под ред. В.И. Радина. – М.: Энергоатомиздат, 1990. (далее – [3]);
- Харизоменов И.В., Электрооборудование и электроавтоматика металлорежущих станков. – Изд. 3-е, перераб. – М.: Машиностроение, 1964. (далее – [4]);
- Михаэль С.Ю., Бенин Л.А., Технология арматуростроения. – М., Л.: Машиностроение, 1966. (далее – [5]);
- Гуревич Д.Ф., Расчет и конструирование трубопроводной арматуры. – Изд. 3-е, перераб.– М., Л.: Машиностроение, 1964. (далее – [6]);
- Арматура санитарно-техническая водоразборная. Общие технические условия: ГОСТ 19681–94. – Введ. 01.01.1996 (далее – [7]).

Один экземпляр возражения в установленном порядке был направлен в адрес патентообладателя, от которого до даты заседания коллегии палаты

по патентным спорам поступил (02.08.2012) отзыв на упомянутое возражение.

В отзыве патентообладатель выражает несогласие с доводами возражения, отмечая, что «... патент выдан совершенно справедливо ...».

Патентообладатель указывает, что способ по оспариваемому патенту в сравнении с технологическим процессом ВИЛН 101000070, реализованным на агрегатном станке СМ-М.414.НО71, обеспечивает повышение производительности, снижение электропотребления и повышение качества. Также в отзыве отмечается, что «... по запатентованному способу в настоящее время на ОАО «ПАЗ» обрабатываются 8 типоразмеров корпусов латунной трубопроводной арматуры ...».

Согласно отзыву патентообладателя «... вышеприведенные доводы убедительно доказывают высокую эффективность запатентованного способа, его новизну и, соответственно, высокий изобретательский уровень ...».

Изучив материалы дела, и заслушав участников рассмотрения возражения, коллегия палаты по патентным спорам установила следующее.

С учетом даты подачи заявки, по которой выдан оспариваемый патент, правовая база для оценки соответствия изобретения по указанному патенту условиям патентоспособности включает Кодекс, Правила составления, подачи и рассмотрения заявки на выдачу патента на изобретение, утвержденные приказом Роспатента от 06.06.2003 №82, зарегистрированными в Министерстве юстиции Российской Федерации 30.06.2003 № 4852 (далее – Правила ИЗ) и Правила ППС.

В соответствии с пунктом 1 статьи 1350 Кодекса изобретению предоставляется правовая охрана, если оно является новым, имеет изобретательский уровень и промышленно применимо.

В соответствии с пунктом 2 статьи 1350 Кодекса изобретение имеет изобретательский уровень, если для специалиста оно явным образом не

следует из уровня техники. Уровень техники включает любые сведения, ставшие общедоступными в мире до даты приоритета изобретения.

Согласно подпункту 2 пункта 19.5.3 Правил ИЗ изобретение признается не следующим для специалиста явным образом из уровня техники, в частности, в том случае, когда не выявлены решения, имеющие признаки, совпадающие с его отличительными признаками, или такие решения выявлены, но не установлена известность влияния отличительных признаков на указанный заявителем технический результат. Проверка соблюдения указанных условий включает: определение наиболее близкого аналога; выявление признаков, которыми заявленное изобретение, охарактеризованное в независимом пункте формулы, отличается от наиболее близкого аналога (отличительных признаков), выявление из уровня техники решений, имеющих признаки, совпадающие с отличительными признаками рассматриваемого изобретения, и анализ уровня техники с целью установления известности влияния признаков, совпадающих с отличительными признаками заявленного изобретения, на указанный заявителем технический результат.

Согласно подпункту 7 пункта 19.5.3 Правил ИЗ подтверждения известности влияния отличительных признаков на технический результат не требуется, если в отношении этих признаков такой результат не определен заявителем.

В соответствии с пунктом 3.2.4.2 Правил ИЗ в качестве аналога изобретения указывается средство того же назначения, известное из сведений, ставших общедоступными до даты приоритета изобретения.

Согласно подпункту 1 пункта 3.2.3 Правил ИЗ название изобретения, как правило, характеризует его назначение. При этом согласно подпункту 1 пункта 3.3.2.3 Правил ИЗ пункт формулы включает признаки изобретения, в том числе родовое понятие, отражающее назначение, с которого начинается изложение формулы.

Согласно подпункту 1 пункта 22.3 Правил ИЗ при определении уровня техники общедоступными считаются сведения, содержащиеся в

источнике информации, с которым любое лицо может ознакомиться само, либо о содержании которого ему может быть законным путем сообщено.

Изобретению по оспариваемому патенту предоставлена правовая охрана в объеме совокупности признаков, содержащейся в приведенной выше формуле.

Анализ доводов, изложенных в возражении и в отзыве патентообладателя, показал следующее.

Родовое понятие формулы изобретения по оспариваемому патенту, отражающее назначение этого изобретения, сформулировано следующим образом – «Способ механической обработки заготовок корпусов латунной трубопроводной арматуры». Однако указание на выполнение арматуры именно латунной не характеризует назначение предложенного способа, а является лишь характеристикой материала заготовки и конечного изделия, с которыми оперируют в упомянутом способе.

В источнике информации [1] на страницах 26 и 27 описывается изображенный на рисунке 17а агрегатный станок с автоматической загрузкой, а также приведены примеры обрабатываемых на нем деталей (рисунок 17б). Специалисту в данной области техники очевидно, что этот станок предназначен именно для осуществления механической обработки заготовок. При этом в качестве примеров, изображенных на рисунке 17б и указанных в тексте на странице 27 источника информации [1], также как и в формуле оспариваемого патента, упомянуты именно корпуса трубопроводной арматуры. Таким образом, описанный на страницах 26 и 27 источника информации [1] агрегатный станок имеет тоже назначение, что и изобретение по оспариваемому патенту.

При этом на странице 26 источника информации [1] указывается, что на каждой рабочей позиции упомянутого агрегатного станка располагаются по три силовых головки, а обрабатываемые детали закрепляются в приспособлении со сменными губками. Эта информация для специалиста свидетельствует о том, что работа данного агрегатного

станка, также как и способ по оспариваемому патенту, включает установку заготовок с применением единой базы, после которой на каждой рабочей позиции осуществляется одновременная механическая обработка заготовки с трех сторон посредством трех силовых головок.

Сведения, приведенные на страницах 26 и 27 источника информации [1], не включают описание признаков формулы по оспариваемому патенту, согласно которым обработка производится на станках-полуавтоматах с частотно-регулируемым приводом, а также признаков, характеризующих работу станков в параллельном режиме, при котором осуществляют «... одновременное зенкерование отверстий в заготовке ... и последующее одновременное нарезание в отверстиях заготовки резьбы ...». Кроме того, на указанных страницах источника информации [1] не содержится сведений о том, что обрабатываемые корпуса трубопроводной арматуры являются именно латунными.

Однако в источнике информации [5] на страницах 36, 37 описывается технологический процесс, осуществленный на автоматической линии, проиллюстрированной на рисунке 7 (страница 29), который представляет собой способ механической обработки заготовок корпусов трубопроводной арматуры. При этом в известном из источника информации [5] способе обрабатываемые детали закрепляются к базовым плитам, т.е., также как и в изобретении по оспариваемому патенту, установка заготовок осуществляется с применением единой базы. Обработка деталей, согласно упомянутым сведениям из источника информации [5], осуществляется на автоматической линии параллельно на двух агрегатных станках.

Кроме того, по технологическому процессу, описанному в источнике информации [5], как и по способу, охарактеризованному в формуле оспариваемого патента, после базирования в заготовке сначала выполняют одновременное зенкерование нескольких отверстий, а затем одновременное нарезание в этих отверстиях резьбы.

При этом специалисту очевидно, что данная последовательность действий в источнике информации [5] направлена на достижение двух из

тех технических результатов, которые указаны в отношении этих признаков и в описании к оспариваемому патенту, а именно на повышение производительности и качества обработки деталей.

Использование в станках частотно-регулируемых приводов с целью снижения электропотребления, т.е. третьего из указанных в описании к оспариваемому патенту технических результатов, широко известно, что в частности может быть подтверждено информацией, приведенной на страницах 310, 311 источника информации [3], или информацией, приведенной на странице 16 источника информации [4].

Что касается признака формулы оспариваемого патента, характеризующего возможность использования в качестве агрегатных станков именно станков-полуавтоматов, то он нашел отражение на странице 29 источника информации [5], а также на странице 7 источника информации [1]. При этом следует отметить, что использование полуавтоматических станков в изобретении по оспариваемому патенту, в сравнении со станком с автоматической загрузкой в наиболее близком аналоге, описанном на страницах 26, 27 источника информации [1], не влияет на указанные в описании оспариваемого патента технические результаты, заключающиеся в повышении производительности труда, повышении качества деталей и в снижении электропотребления, при одновременном снижении трудоемкости.

В отношении признака формулы оспариваемого патента, характеризующего использование при обработке корпусов именно латунной арматуры, следует отметить, что в описании к оспариваемому патенту не содержится сведений о причинно-следственной связи данного признака и возможностью достижения какого-либо из указанных в описании к оспариваемому патенту технических результатов. При этом применение в качестве материала корпусов трубопроводной арматуры именно латуни также известно из источника информации [5] страница 28, а также отражено в приложении Б к стандарту [7].

На основании вышесказанного можно констатировать, что все

признаки независимого пункта формулы оспариваемого патента, а также их влияние на указанные в описании к данному патенту технические результаты, известны из уровня техники.

Таким образом, возражение содержит основания для признания изобретения по оспариваемому патенту несоответствующим условию патентоспособности «изобретательский уровень».

Что касается зависимых пунктов формулы оспариваемого патента, то необходимо отметить следующее.

В зависимом пункте 2 упомянутой формулы описывается, применение смазочно-охлаждающей жидкости при зенкеровании и нарезании резьбы. Однако специалисту в данной области техники известно, что применение смазочно-охлаждающей жидкости нашло очень широкое применение в области обработки металлов резанием для смазки и охлаждения инструмента и обрабатываемой поверхности (см., например, стр.495 Новый политехнический словарь / Гл. ред. А.Ю. Ишлинский. – М.: Большая Российская Энциклопедия, 2000. (далее – [8])).

Признаки зависимых пунктов 3 и 4 описывают операции, осуществляемые с деталями, уже прошедшими механическую обработку. Таким образом, данные признаки не характеризуют изобретение по независимому пункту формулы оспариваемого патента, которое является именно способом механической обработки заготовок.

Учитывая вышеизложенное, коллегия палаты по патентным спорам пришла к выводу о возможности:

удовлетворить возражение, поступившее 06.06.2012, признать патент Российской Федерации на изобретение № 2421306 недействительным полностью.