

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 31.08.2011 от Роквул Интернешнл А/С, Дания (далее – лицо, подавшее возражение), против выдачи патента Российской Федерации на полезную модель № 95786, при этом установлено следующее.

Патент Российской Федерации на полезную модель № 95786 выдан по заявке №2008111644/22 с приоритетом от 27.03.2008 на имя Закрытого акционерного общества «ТехноНИКОЛЬ» (далее - патентообладатель) и действует со следующей формулой:

«1. Изоляционная плита, состоящая из двух расположенных один над другим слоев различной плотности и толщины, один из которых - основной - менее плотный и большей толщины, выполнен из минерального волокна со связующим веществом, отличающаяся тем, что второй слой - дополнительный - выполнен из минерального волокна со связующим веществом, при этом волокна в каждом из слоев расположены волнообразно, плотность основного составляет 10-150 кг/м³, плотность дополнительного 50-300 кг/м³, а в качестве связующего вещества в основном и дополнительном слоях используют формальдегидную смолу.

2. Изоляционная плита по п.1, отличающаяся тем, что основной и дополнительный слои соединены между собой посредством органического связующего вещества, нанесенного, по меньшей мере, на одну из соединяемых поверхностей.

3. Изоляционная плита по п.1, отличающаяся тем, что содержание связующего вещества в основном и дополнительном слоях не превышает 7% от массы соответствующего слоя.

4. Изоляционная плита по п.1, отличающаяся тем, что основной и дополнительный слои плиты образованы путем разрезания исходного минераловатного ковра с последующей их подпрессовкой и соединением».

Против выдачи данного патента в палату по патентным спорам в соответствии с пунктом 2 статьи 1398 Кодекса было подано возражение, мотивированное тем, что полезная модель по оспариваемому патенту не соответствует условиям патентоспособности «промышленная применимость» и «новизна».

В возражении приведены следующие материалы:

- заявка WO 9736035, опубл. 02.10.1997 (далее – [1]);
- евразийский патент ЕА 000397, опубл. 24.06.1999 (далее – [2]);
- евразийский патент ЕА 000493, опубл. 26.08.1999 (далее – [3]);
- заявка WO 9947765, опубл. 23.09.1999 (далее – [4]);
- сведения из Интернет <http://www.britannica.com/EBchecked/topic/455534/phenol-formaldehyde-resin> (далее – [5]);
- международный стандарт ISO 10082: 1999 «Фенольные смолы. Классификация и методы тестирования» (далее – [6]);
- Кноп А., Пилато Л.А., Фенольные смолы, Шпрингер-Ферлаг Берлин Гейдельберг, 1985 (далее – [7]);
- Кноп А., Шейб В., Фенольные смолы и материалы на их основе, М., Химия, 1983 (далее – [8]);
- патент US № 5371140, опубл. 06.12.2994 (далее – [9]);

- Искусственные стекловолокна: Номенклатура, химические и физические характеристики, ТИМА Инк., 1993 (далее – [10]);

- В. Бальцервяк, Грыта М., Каледковский Б., Термостабильность связующего для минераловатной изоляции, Журнал Термического Анализа, т. 43 (1995) (далее – [11]);

- заявка WO 2007060236, опубл. 31.05.2007 (далее – [12]);

- европейский патент 0583085, опубл. 16.02.1994 (далее – [13]);

- заявка WO 2005087837, опубл. 22.09.2005 (далее – [14]);

- патент 6071994, опубл. 06.06.2000 (далее – [15]);

- патент US 6646094, опубл. 11.11.2003 (далее – [16]).

В отношении несоответствия полезной модели по оспариваемому патенту условию патентоспособности «промышленная применимость» в возражении отмечено, что в описании, содержащемся в заявке, по которой был выдан оспариваемый патент, на дату ее подачи не приведены средства и методы, с помощью которых возможно осуществление полезной модели в том виде, как она охарактеризована в формуле, а также не приведены общедоступные источники информации, в которых эти средства описаны. А именно, в указанном описании отсутствует информация о конструкции «гофрировщика - подпрессовщика», с помощью которого придается каждому волокну волнообразное расположение в плите. Кроме того, по мнению лица, подавшего возражение, данное средство не известно из уровня техники и не может быть идентифицировано по получаемым с его помощью результатам.

В отношении несоответствия полезной модели по оспариваемому патенту условию патентоспособности «новизна» в возражении отмечено, что все существенные признаки данной полезной модели известны из источников информации [1] – [4].

При этом лицо, подавшее возражение, считает, что такие признаки полезной модели по оспариваемому патенту, как: волнообразное

расположение волокон в каждом из слоев, количественные интервалы значений плотности, использование именно формальдегид - содержащей смолы, являются несущественными.

Патентообладатель, в установленном порядке ознакомленный с материалами возражения, представил отзыв на заседании коллегии палаты по патентным спорам 07.11.2011. В отзыве приложены следующие источники информации:

- патент US № 6248420, опубл. 19.06.2001 и его перевод на русский язык (далее – [17]);
- сведения, полученные из Интернет <http://www.bazaltprom.ru> (далее – [18]);
- сведения, полученные из Интернет www.izoterm.kz (далее – [19]);
- заключение патентного поверенного Белоусько С.Н. (далее – [20]);
- Химический энциклопедический словарь, под ред. Кнунянца И.Л., М.: Советская энциклопедия, 1983, с. 144, 614(далее – [21]);
- Травень В.Ф., Органическая химия, т.2, М.: Академкнига, 2006, с. 116-122 (далее – [22]);
- распечатка страницы «фенолы» химической энциклопедии Интернет-сайта www.ximuk.ru (далее – [23]);
- распечатка страницы «феноло-альдегидные смолы» химической энциклопедии Интернет-сайта dic.academic.ru (далее – [24]);
- распечатка страницы «формальдегид» химической энциклопедии Интернет-сайта edudic.ru (далее – [25]);
- распечатка страницы «анилино-формальдегидные смолы» глоссария Интернет-сайта plastinfo.ru (далее – [26]);
- Хрулев В.М., Синтетические клеи и мастики, М.: Высшая школа, 1970, с. 27, 44 (далее – [27]);
- решение арбитражного суда от 03.10.2007 по делу № А 40-31995/05-

27-132 (далее – [28]).

Кроме того, патентообладателем были представлены переводы на русский язык следующих источников информации:

- перевод описания к заявке [1] (далее - [29];
- перевод описания к заявке [4] (далее - [30];
- перевод статьи [5] (далее - [31];
- перевод описания к патенту [9] (далее - [32];
- перевод описания к заявке [12] (далее - [33];
- перевод описания к патенту [13] (далее - [34];
- перевод описания к заявке [14] (далее - [35].

Доводы патентообладателя, касающиеся оценки соответствия полезной модели по оспариваемому патенту условию патентоспособности «промышленная применимость» сводятся к следующему:

- на листе 2 описания к оспариваемому патенту указано на использование гофрировщика-подпрессовщика при изготовлении изделия с волнообразным расположением волокон в каждом слое изделия;

- само устройство «гофрировщик-подпрессовщик» широко известно и описано в различных источниках информации;

- в частности, из описания и чертежей к патенту [17] известно устройство, позволяющее структурировать волокна в изоляционной плите так, чтобы придавать волнообразное расположение волокнам в каждом слое многослойной минеральной плиты, при этом слои минеральной плиты имеют разную плотность и получены из ваты, волокна в которой первоначально расположены в целом без преимущественной ориентации;

- гофрировщик и подпрессовщик (фиг. 7, 8 и 9), известный из описания к патенту [17], с помощью роликов 126^I и 126^{II} формирует из первичного слоя 50 минеральной ваты с произвольно ориентированными волокнами складчатый слой 50^{II} (фиг. 9), содержащий множество последовательно уложенных поперечных складок, образующих в итоге слой из минеральной

ваты, в котором минеральные волокна расположены волнообразно, т.е. вдоль слоя последовательно расположены множество складок, формирующих волны. В подпрессовщике складчатый слой 50^{II} разрезается на основной 28 и дополнительные слои 24 и 26, каждый из которых имеет складчатую структуру. Далее слои 24 и 26 направляются на сжимающие валики, где происходит их сжатие в поперечном направлении с увеличением плотности данных слоев. Затем уплотненные слои 24 и 26 соединяются с основным слоем, образуя многослойное изделие, имеющее складчатые слои разной плотности;

- машиностроительная компания NJXYT/Co/1td «BFZATPROM», занимающаяся изготовлением оборудования, использует гофрировщик-подпрессовщик в производимых установках; промышленно-производственный комплекс «Восток-Универсал» в своей деятельности также использует «гофрировщик – подпрессовщик» для производства минераловатных изделий, что подтверждают сведения из сети Интернет [18]-[19].

Таким образом, по мнению патентообладателя, в уровне техники известны гофрировщики-подпрессовщики для придания волнообразной структуры волокнам каждого слоя изоляционной плиты.

Доводы патентообладателя, касающиеся оценки соответствия полезной модели по оспариваемому патенту условию патентоспособности «новизна» сводятся к следующему:

- волнообразное расположение волокон в изделиях по оспариваемому патенту является результатом специально направленного отдельного действия над минеральным материалом, а расположение волокон в форме гофров в изделиях, полученных по технологии, известной из описания к патенту [3], не является результатом специально направленного отдельного действия по образованию такой формы волокон в минераловатном материале, а является результатом деформации отдельных волокон в материале при осуществлении операции уплотнения этого материала методом его сжатия при сохранении

общей структуры хаотичных случайным образом направленных волокон;

- признак «волокна в каждом из слоев расположены волнообразно» не содержится ни в одном из указанных в возражении источниках информации;

- во всех приведенных в возражении источниках информации в качестве связующего использована «модифицированная фенольная смола», а термин «фенольная смола» не предполагает, что фенольной смолой является именно фенолоформальдегидная смола;

- термин «фенольная смола», согласно сведениям, содержащимся в словарях [21], [23], [24], означает термореактивные или термопластичные продукты поликонденсации фенолов с альдегидами, таким образом в фенольной смоле, указанной в качестве связующего в оспариваемом патенте, имманентно присутствуют альдегиды, при этом соединения с общим названием альдегиды имеют широкую номенклатуру, а формальдегид представляет собой лишь только первый член гомологического ряда алифатических альдегидов;

- к формальдегидным смолам кроме фенолоформальдегидных смол, относятся также мочевино-формальдегидные, меламино-формальдегидные, анилино-формальдегидные, гуамино-формальдегидные смолы;

- признак «в качестве связующего вещества в основном и дополнительном слоях используют формальдегидную смолу» является существенным, поскольку в изделии по оспариваемому патенту используется термореактивная формальдегидная смола, отверждение которой происходит в результате термообработки, при этом согласно сведениям, содержащимся в книге [28], клеевые составы на основе термореактивных смол отличаются высокой прочностью и долговечностью.

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

С учетом даты подачи заявки (27.03.2008), по которой выдан оспариваемый патент, правовая база для оценки соответствия полезной модели по данному патенту условиям патентоспособности включает Кодекс

и Правила составления, подачи и рассмотрения заявки на выдачу патента на полезную модель, утвержденные приказом Роспатента от 06.06.2003 № 83, зарегистрированные в Министерстве юстиции Российской Федерации 30.06.2003 № 4845 (далее – Правила ПМ) и Правила ППС.

В соответствии с пунктом 1 статьи 1351 Кодекса в качестве полезной модели охраняется решение, относящиеся к устройству. Полезной модели предоставляется правовая охрана, если она является новой и промышленно применимой.

В соответствии с пунктом 2 статьи 1351 Кодекса полезная модель является новой, если совокупность ее существенных признаков не известна из уровня техники. Уровень техники включает опубликованные в мире сведения о средствах того же назначения, что и заявленная полезная модель, и сведения об их применении в Российской Федерации, если такие сведения стали общедоступными до даты приоритета полезной модели.

В соответствии с пунктом 2 статьи 1376 Кодекса заявка на полезную модель должна содержать описание полезной модели, раскрывающее ее с полнотой, достаточной для осуществления, формулу полезной модели, выражающую ее сущность и полностью основанную на ее описании.

В соответствии с пунктом (1) пункта 2.1. Правил ПМ к устройствам относят конструкции и изделия.

Согласно подпункту (2) пункта 2.1. Правил ПМ охраняемая патентом полезная модель является промышленно применимой, если она может быть использована в промышленности, сельском хозяйстве, здравоохранении и других отраслях деятельности. Полезная модель может быть использована в промышленности, сельском хозяйстве, здравоохранении и других отраслях деятельности, если назначение полезной модели указано в описании, содержащемся в заявке на дату подачи. В описании, содержащемся в заявке, должны быть приведены средства и методы, с помощью которых возможно осуществление полезной модели в том виде, как она охарактеризована в каждом из пунктов формулы полезной модели. При отсутствии таких

сведений в указанных документах допустимо, чтобы упомянутые средства и методы были описаны в источнике, ставшем общедоступным до даты приоритета полезной модели.

В соответствии с подпунктом (2.3) пункта 2.1. Правил ПМ описание, содержащееся в заявке, должно подтверждать, что в случае осуществления полезной модели по любому из пунктов формулы действительно возможна реализация указанного заявителем назначения.

В соответствии с подпунктом (2.4) пункта 2.1. Правил ПМ при соблюдении всех указанных выше требований полезная модель признается соответствующей условию промышленной применимости. Несоблюдение хотя бы одного из указанных выше требований указывает на то, что полезная модель не соответствует условию промышленной применимости.

Согласно подпункту (3) пункта 2.1. Правил ПМ охраняемая патентом полезная модель считается соответствующей условию патентоспособности "новизна", если в уровне техники не известно средство того же назначения, что и полезная модель, которому присущи все приведенные в независимом пункте формулы полезной модели существенные признаки, включая характеристику назначения.

В соответствии с подпунктом (1.1.) пункта 3.2.4.3. Правил ПМ сущность полезной модели как технического решения выражается в совокупности существенных признаков, достаточной для достижения обеспечиваемого полезной моделью 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 изготовлении либо использовании устройства. Технический результат может выражаться, в частности в снижении (повышении) коэффициента трения; в предотвращении заклинивания; снижении вибрации; в улучшении контакта рабочего органа со средой; в уменьшении искажения формы

сигнала; в снижении просачивания жидкости; повышении быстродействия компьютера.

В соответствии с подпунктом (3) пункта 3.3.1. Правил ПМ формула полезной модели должна выражать сущность полезной модели, то есть содержать совокупность ее существенных признаков, достаточную для достижения указанного заявителем технического результата.

Согласно подпункту (1) пункта 19.3 Правил ПМ при определении уровня техники общедоступными считаются сведения, содержащиеся в источнике информации, с которым любое лицо может ознакомиться само, либо о содержании которого ему может быть законным путем сообщено. Согласно подпункту (2) пункта 19.3. Правил ПМ датой, определяющей включение источника информации в уровень техники, является для опубликованных патентных документов – указанная на них дата опубликования.

Анализ доводов сторон в отношении оценки соответствия полезной модели по оспариваемому патенту условию патентоспособности "промышленная применимость", показал следующее.

Описание и формула полезной модели по оспариваемому патенту на дату подачи заявки содержали указание на ее назначение. Так, формула полезной модели по оспариваемому патенту содержала родовое понятие, отражающее назначение - «изолирующая плита». В описании к оспариваемому патенту в разделе «область техники» указано, что полезная модель относится к строительству и может быть использована при изготовлении теплоизоляционных материалов на основе минеральной ваты.

Исходя из вышеизложенного, можно констатировать, что в материалах заявки к оспариваемому патенту содержится указание на назначение полезной модели.

В отношении доводов возражения, касающихся того, что в описании к оспариваемому патенту не раскрыта конструкция «гофрировщика-подпрессовщика», который придает волокну волнообразное расположение в

плите, можно отметить следующее.

В описании полезной модели по оспариваемому патенту содержится информация о том, что «слои отдельно поступают в два гофрировщика-подпрессовщика. Один из слоев уплотняется сильнее, другой – слабее. Каждый гофрировщик-подпрессовщик придает волокну волнообразное расположение в плите (гофрирование), что повышает физико-механические характеристики (чем выше частота «волны», тем больше степень гофрирования и прочность). При этом следует согласиться с лицом, подавшим возражение, что в описании полезной модели по оспариваемому патенту не раскрыты средства, которые структурируют волокна в плите так, что придается волнообразное расположение каждому волокну в каждом слое двухслойной минеральной плиты.

Вместе с тем, в отзыве патентообладателя указано, что структурирование волокон в плите с приданием волнообразного расположения волокон в каждом слое двухслойной минеральной плиты осуществляется известными из уровня техники способами и на известном оборудовании, в частности, сведения о котором содержатся в описании к патенту [17].

Действительно, в уровне техники известны линии для изготовления изоляционных плит из минерального волокна, содержащие в своем составе последовательно установленные гофрировщик, формирующий гофры из минеральной ваты с получением волнообразно расположенных волокон, и подпрессовщик, в котором происходит сжатие в поперечном направлении (см. описание и чертежи к патенту [17]). Так в описании к патенту [17] раскрыто, что в гофрировщике, состоящем из двух сэндвичных ленточных транспортеров и приводных рычагов, обеспечивается формирование из первичного слоя с произвольно ориентированными волокнами 50 минеральной ваты складчатого слоя 50^{II} (фиг. 9), содержащего множество последовательно уложенных поперечных складок, образующих в итоге слой из минеральной ваты, в котором минеральные волокна расположены волнообразно, т.е. вдоль слоя

последовательно расположены множество складок, формирующих волны. Дополнительные слои 24 и 26 направляются на сжимающие валики, где происходит сжатие в поперечном направлении данных слоев с увеличением их плотности. Затем уплотненные слои 24 и 26 соединяются с основным слоем 28, образуя многослойное изделие, имеющее складчатые слои разной плотности.

В описании к заявке [1] также раскрыты различные модификации устройства для получения минеральных фиброплит, а частности, имеющих гофрированную (волнообразную структуру). Из описания к заявке [1] известна линия для получения фиброплит, включающая устройство для продольного сжатия волокна, содержащая минимум две пары транспортеров, движущихся с разной скоростью и от 10 до 12 валиков, обеспечивающих продольное сжатие и, тем самым, придающее пропитанному термореактивной смолой минеральному волокну предпочтительно гофрированную волокнистую структуру. Причем гофрированная структура придается волокну до операции разрезания (см. с.5 абз 1 снизу перевода [29] заявки [1], фиг. 2). При этом продольно сжатое полотно разделяется по толщине на два или более полотен, затем, по меньшей мере, одно из полотен сжимается по толщине (подпрессовывается), после чего разделенные полотна объединяются и склеиваются.

Кроме того, из описания к заявке [4] (рис. 4, с.11-14 перевода [30] заявки [4]) известны способ и устройство для изготовления минерально-волокнистого изделия с зонами различной плотности, в котором на первом этапе происходит формирование минеральных волокон из расплава, добавление к первичному ковру минеральных волокон связующего агента, при помощи маятникового распределителя формирование вторичного ковра путем накладывания первичного ковра на самого себя, продольное сжатие вторичного ковра, вследствие чего образуется третичный ковер с волнообразной (гофрированной) поверхностью.

Таким образом, в уровне техники широко известны линии для

изготовления плит из минерального волокна, содержащих в своем составе, устройство, обеспечивающее получение гофрированного минерально - волокнистого изоляционного волокна, и устройство, обеспечивающее последующее сжатие полотен волокна (подпрессовку).

В отношении доводов возражения, касающихся того, что в описании к оспариваемому патенту не приведены методы и средства для придания волнообразного расположения каждому волокну в каждом слое, можно отметить следующее.

В формуле полезной модели по оспариваемому патенту содержится признак «волокна в каждом из слоев расположены волнообразно». При этом из приведенного патентообладателем для подтверждения возможности осуществления данного признака сведений из описания к патенту [17] следует, что из гофрировщика выходит волокно с преимущественной волнообразной ориентацией всей совокупности отдельных волокон в толще всего слоя. Таким образом, под волнообразным расположением волокон в каждом слое следует понимать преимущественную волнообразную ориентацию всей совокупности волокон в каждом слое двухслойной изоляционной плиты.

Таким образом, возражение не содержит доводов, позволяющих сделать вывод о несоответствии полезной модели по оспариваемому патенту условию патентоспособности "промышленная применимость".

Анализ доводов сторон в отношении оценки соответствия полезной модели по оспариваемому патенту условию патентоспособности "новизна", показал следующее.

Из описания к заявке [1] известна плита для теплоизоляции, огнезащиты, звукоизоляции (см. с. 25, 1 абз. снизу перевода [29]), состоящая из двух расположенных один над другим слоев, каждый из которых выполнен из минерального волокна и связующего. При этом один слой (нижний) имеет толщину 80 мм и плотность 75 кг/м^3 (большую толщину и меньшую плотность), а другой (наружный) имеет толщину 20 мм и плотность

155 кг/м³ (меньшую толщину и большую плотность). В качестве связующего в известной изоляционной плите указана модифицированная фенольная смола (примеры 2, 3). При этом плотность отдельных слоев изоляционной плиты составляет 75кг/м³ и 155кг/м³, т.е. попадает в диапазоны плотностей 10-150 кг/м³ и 50-300 кг/м³, указанные в формуле полезной модели по оспариваемому патенту.

Здесь следует отметить, что ни в описании к оспариваемому, ни в материалах возражения патентообладателем не подтверждено влияние конкретных величин плотностей отдельных слоев изоляционной плиты на указанный в описании к оспариваемому патенту технический результат, соответственно, признаки, характеризующие интервалы количественных значений данных параметров нельзя признать существенными.

В полезной модели по оспариваемому патенту в качестве связующего указана формальдегидная смола, а в изделии, известном из описания к заявке [1] в качестве связующего указана модифицированная фенольная смола. Однако, согласно сведениям, содержащимся в словаре [5] (представленном обеими сторонами) фенольными смолами называют именно фенолоформальдегидные смолы, представляющие собой все виды синтетических смол, образуемых в результате реакции фенола с формальдегидом, которые стали первыми полностью синтетическими смолами и нашли широкое применение в ряду промышленных полимеров. При этом следует отметить, что фенолоформальдегидная смола является одновременно и фенольной и формальдегидной (по названию исходных компонентов, из которых получена данная смола).

В описании к оспариваемому патенту содержатся сведения о том, что для пропитки слоев используют модифицированную карбамидом фенолоформальдегидную смолу (примеры 1 и 3). Таким образом, согласно описания к оспариваемому патенту под формальдегидными смолами понимаются модифицированные фенолоформальдегидные смолы. Кроме того, в источниках информации [11] и [12] содержатся сведения о том, что в

области техники, относящейся к пропитке минеральных волокон, используются именно фенолоформальдегидные смолы.

Таким образом, согласно сведениям из словаря [5], правомерно говорить о том, что под формальдегидными смолами можно понимать фенолоформальдегидные смолы

В соответствии с изложенным, признак: «в качестве связующего вещества в основном и дополнительном слоях используют формальдегидную смолу» известен из описания к заявке [1].

В отношении признака полезной модели по оспариваемому патенту «волокна в каждом из слоев расположены волнообразно» целесообразно отметить следующее.

Как показано выше в настоящем заключении, под волнообразным расположением волокон понимается преимущественно волнообразная ориентация всей совокупности волокон, содержащейся в каждом из слоев двухслойной изоляционной плиты за счет получения каждого слоя путем складывания на двух сэндвичных ленточных транспортерах пропитанного минерального волокна.

При этом технология и различные модификации устройства, известные из описания к заявке [1], позволяют получать за счет подбора скоростей движения по крайней мере двух транспортеров и вращения валиков именно преимущественно гофрированную волокнистую структуру войлока (минерального волокна). В примерах 2 и 3, содержащихся в описании к заявке [1], приведены сведения о продольном сжатии плиты как 3:1, а на листе 5 перевода [29] заявки [1] содержатся сведения о том, что «перед склеиванием полотна сжимаются преимущественно продольно...Устройство для сжатия войлока предпочтительно должно иметь от 10 до 12 валиков. Это позволяет придать войлоку предпочтительно гофрированную волокнистую структуру». Таким образом, на оборудовании, известном из описания к заявке [1], с применением описанной в данной заявке технологии изготавливается изделие, имеющее преимущественно гофрированную

(волокнистую) структуру, причем гофрированную структуру минерального волокна получают до последующих разделения полотна минерального волокна разделительным устройством на два или более комплектующих полотен, сжатия, как минимум одного из комплектующих полотен в направлении толщины, последующего объединения комплектующих полотен и их подачи на формовочную станцию, на которой полотно склеивается (см. лист 6, абз. 1 снизу перевода [29] заявки [1]). Таким образом, согласно описанной в заявке [1] технологии каждый слой двухслойной плиты имеет волнообразное расположение волокон в слое.

Исходя из изложенного следует констатировать, что признаки: «в качестве связующего в основном и дополнительном слоях используют формальдегидную смолу», «волокна в каждом из слоев расположены волнообразно», присущи изоляционной плите, известной из описания к заявке [1]. Поскольку установлено, что данные признаки присущи изделию, известному из описания к заявке [1], оценка несущественности этих признаков не проводится.

Кроме того, целесообразно отметить, что признаки зависимых пунктов также известны из описания к заявке [1].

Таким образом, можно констатировать, что возражение содержит доводы, позволяющие признать полезную модель по оспариваемому патенту несоответствующей условию патентоспособности "новизна".

Поскольку установлено, что из уровня техники известна изоляционная плита, содержащая все существенные признаки полезной модели по оспариваемому патенту, анализ других приведенных источников информации нецелесообразен.

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

удовлетворить возражение, поступившее 31.08.2011, патент Российской Федерации на полезную модель № 95786 признать недействительным полностью.