

ЗАКЛЮЧЕНИЕ
коллегии по результатам
рассмотрения ☒ возражения ☐ заявления

Коллегия в порядке, установленном пунктом 3 статьи 1248 Гражданского кодекса Российской Федерации (далее – Кодекс) и Правилами подачи возражения и заявлений и их рассмотрения в Палате по патентным спорам, утвержденными в Министерстве юстиции Российской Федерации 08.05.2003, регистрационный № 4520, с изменениями от 11.12.2003 (далее – Правил ППС) рассмотрела возражение, поступившее 19.08.2016 от ООО «Научно-производственного объединения ГАКС-АРМСЕРВИС» (далее – лицо, подавшее возражение) на решение Федеральной службой по интеллектуальной собственности (далее – Роспатент) от 04.07.2016 об отказе в выдаче патента Российской Федерации на изобретение по заявке № 2014129983/02, при этом установила следующее.

Заявлено изобретение «Способ повышения герметичности в затворе клиновой задвижки», совокупность признаков которого изложена в уточненной формуле изобретения, представленной в корреспонденции, поступившей 18.05.2016, в следующей редакции:

«Способ повышения герметичности в затворе клиновой задвижки, заключающийся в предварительной обработке клиновой камеры корпуса задвижки до достижения заданной величины ее угла и последующей обработке соответствующего ей клина до достижения величины его угла большего по величине угла соответствующей клиновой камеры корпуса, отличающийся тем, что обработку соответствующего клина осуществляют путем его дополнительной микроподстройки в дискретном режиме».

По результатам рассмотрения заявки по существу Роспатентом было принято решение от 04.07.2016 об отказе в выдаче патента на изобретение из-за несоответствия заявленного изобретения условию патентоспособности «изобретательский уровень».

В решении Роспатента приведены следующие источники информации:

- патентный документ US 3938779 А, опубл. 17.02.1976 (далее – (1));
- Михаэль С.Ю. и др. «Технология арматуростроения», Л., «Машиностроение», 1966, с. 65-70, 135-137 (далее – (2));
- патентный документ RU 2016326 С1, опубл. 15.07.1994 (далее – (3));
- патентный документ SU 1100074 А, опубл. 30.06.1984 (далее – (4)).

В качестве наиболее близкого аналога предложенного изобретения экспертизой была приведена клиновая задвижка (1), в которой обеспечивается ее герметичность посредством взаимодействия поверхности клина и поверхности камеры корпуса задвижки с натягом.

Экспертизой были выявлены отличия предложенного изобретения по сравнению с данным источником информации, заключающиеся в обработке клина путем его дополнительной микроподстройки в дискретном режиме.

Причем в решении Роспатента отмечено, что взяв из материалов заявки указание заявителя о том, что «... при механической обработке клина с применением специальной технологической оснастки используют регулировочную плитку...», а также с учетом указанного заявителем разъяснения о том, что при финишной обработке клина осуществляется дифференцируемый подход с микроподстройкой его угла, экспертиза приняла это также к рассмотрению в качестве признаков, характеризующих проведение последовательных этапов операции обработки клина до получения его заданного параметра. Т.е. эти признаки были проанализированы в решении Роспатента об отказе в выдаче патента. Исходя из этого, экспертиза представила ряд ссылок – (2) – (4) и построила анализ предложенного изобретения на соответствие его изобретательскому уровню.

Заявитель выразил несогласие с решением об отказе в выдаче патента на изобретение и в своем возращении, поданным в соответствии с п.3 статьи 1387 Кодекса, отметил следующее:

- изобретение (1), (3) противопоставлены неправомерно, поскольку заявлен способ, а в качестве ближайшего аналога и дополнительного источника

информации даны объекты, относящиеся к устройствам с конструктивными признаками;

- в книге (2), по мнению заявителя, отсутствует информация о способе повышения герметичности в затворе клиновой задвижки и ее нельзя использовать для доказательства отсутствия в заявленном объекте изобретательского уровня;

- в патенте (4) нет ничего общего с заявленным объектом, кроме понятия « дискретно»;

- ни один из противопоставленных объектов не содержит признаки, совпадающие с признаком, указанным в отличительной части формулы предлагаемого изобретения;

- использование в предлагаемом способе дополнительной микроподстройки угла клина в дискретном режиме к соответствующей клиновой камере корпуса задвижки позволит обеспечить гарантированное и точное (без зазоров) прилегание указанных поверхностей клина к сопрягаемым поверхностям корпуса;

- технический результат заключается в гарантированном обеспечении герметичности в затворе клиновой задвижки, в управлении процессом на стадии изготовления клиновых задвижек, в сохранении во временном цикле (в период эксплуатации задвижки) герметичности в ее затворе;

- использование предлагаемого технического решения (способа) позволит производить клиновые задвижки с материалом уплотнений «металл – металл» со стопроцентной гарантией герметичности в затворе, вместо 30 – 40%, как это имело место до использования предлагаемого технического решения (способа) на предприятиях РФ.

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

С учетом даты подачи заявки (21.07.2014), правовая база для оценки патентоспособности заявленного изобретения включает Кодекс и

Административный регламент исполнения Федеральной службы 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 29.10.2008 №327, зарегистрированный в Министерстве юстиции Российской Федерации 20.02.2009 №13413 (далее – Регламент ИЗ).

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 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 (п. 24.5.1.(1) 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.

Проверяется также, приведены ли в указанных документах и чертежах, содержащихся в заявке на дату подачи, средства и методы, с помощью которых возможно осуществление изобретения в том виде, как оно охарактеризовано в формуле изобретения. При отсутствии таких сведений в указанных документах допустимо, чтобы упомянутые средства и методы были описаны в источнике, ставшем общедоступным до даты приоритета изобретения (п.24.5.1.(2) Регламента).

Однако, материалах заявки не было раскрыто, каким образом осуществляется сама обработка клина, какие проводятся операции обработки, каким образом и посредством чего выполняется дополнительная

микроподстройка, а также что такое «микроподстройка в дискретном режиме». Кроме того, в описании отсутствует информация, каким образом используется регулировочная плитка, что она из себя представляет, где используется, не описана и сама технологическая оснастка. Что же касается представленного заявителем при подаче заявки «Акта испытаний» от 25.04.2014, то из него не следует, что герметичность в затворе клиновой задвижки достигается заявленным способом. Т.е. в нем отсутствует информация о какой-либо дополнительной микроподстройке угла клина. Из данного акта лишь следует, что производилась механическая обработка клиновой камеры и клина для получения заданных из условия «α кл» > « α кор» углов камеры и клина, после чего осуществлялась сборка задвижки и проверка ее затвора на герметичность.

Таким образом, анализ материалов заявки показал, что для получения гарантированного натяга в клиновой камере задвижки, которая обеспечивает ее повышенную герметичность, используется «специальная технологическая оснастка с регулировочной плиткой» (описание с.3). Однако такая «специальная оснастка» не была раскрыта заявителем, и не известна из уровня техники, а без нее осуществить предложенный способ не представляется возможным.

Исходя из этого, можно констатировать, что в материалах заявки не приведены средства и методы, с помощью которых возможно осуществление изобретения в том виде, как оно охарактеризовано в формуле изобретения, а значит, предложенное изобретение не соответствует условию патентоспособности «промышленная применимость».

В отношении изобретения, для которого установлено несоответствие условию промышленной применимости, проверка новизны и изобретательского уровня не проводится (п.24.5.1.(4) Регламента).

Ввиду того, что заявитель не присутствовал на заседании данной коллегии было принято решение направить в его адрес для ознакомления решения коллегии об изменении решения Роспатента от 04.07.2016 об отказе по несоответствию предложенного изобретения условию патентоспособности -

изобретательский уровень на решение об отказе - по промышленной применимости. В связи с этим было назначено повторное заседание коллегии 26.04.2017 года.

Заявитель принял участие в заседании коллегии 26.04.2017 с помощью видеоконференц-связи, на которой выразил несогласие с доводами коллегии о несоответствии предложенного способа условию патентоспособности – промышленная применимость и представил дополнительные сведения, раскрывающие возможность осуществления данного способа, а именно:

- патент RU 2572272 C1 ОТ 10.01.2016 на «Съемное приспособление для механической обработки на станках токарной группы элементов затвора клиновых задвижек» (далее – (5)).

Данный патент (5) был выдан по заявке №2014129975/02, которая была подана тем же заявителем в Роспатент на рассмотрение 21.07.2014 одновременно с заявкой на «Способ повышения герметичности в затворе клиновой задвижки».

В патенте (5) раскрыта конкретная конструкция приспособления для осуществления обработки клиновых задвижек. Техническим результатом от использования данного приспособления является как раз повышение качества обработки элементов затвора клиновых задвижек, повышение его герметичности за счет более высокого соответствия углов клина и клиновой камеры корпуса путем дополнительной микроподстройки угла клина в процессе его обработки на станках токарной группы. Согласно формулы изобретения, приспособление содержит по меньшей мере две плиты, шарнирно соединенные между собой, одна из которых предназначена для установки на вращающемся столе станка и жестко с ним соединена, а другая наклонно расположена по отношению к первой, предназначена для размещения и закрепления на ней обрабатываемой детали в виде клина и соединена с первой плитой посредством оси шарнира с возможностью поворота относительно нее, при этом упомянутые

плиты в противоположных относительно оси шарнира местах снабжены оппозитно расположенными друг над другом упорами, каждый из которых жестко соединен с соответствующей плитой, а на поверхности нижнего упора, обращенной к верхнему упору на наклонной плите, выполнена выемка для размещения в ней сменной регулировочной плитки, имеющей высоту, превышающую глубину выемки на поверхности нижнего упора, причем приспособление снабжено механизмом прижима одной плиты к другой.

То есть, заявитель подтвердил заключение коллегии относительно того, что в предложенном им способе по заявке № 2014129983/02 не приведены средства и методы, с помощью которых возможно его осуществление. Данные средства заявителем были раскрыты в другой заявке № 2014129975 с тем же приоритетом – 21.07.2014. Заявитель выразил свое согласие с данным обстоятельством.

Учитывая вышеизложенное, коллегия пришла к выводу:
Удовлетворить возражение, поступившее 19.08.2016, изменить решение Роспатента от 04.07.2016 и отказать в выдаче патента по вновь выявленным обстоятельствам, в связи с несоответствием условию патентоспособности промышленная применимость.