

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

Коллегия 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 № 4520 (далее – Правила ППС), рассмотрела поданное ООО «Энергоремонт» (далее – лицо, подавшее возражение) возражение, поступившее 30.12.2014, против действия на территории Российской Федерации евразийского патента на изобретение ЕА № 016284, при этом установлено следующее.

Евразийский патент ЕА № 016284 на изобретение "Спооб восстановления изделий из термопластичного полимерного материала методом экструзионной наплавки" выдан по заявке ЕА № 201100480 на имя Девятловского И.Ю., Загидуллина И.К, Россия (далее – патентообладатель). Патент действует на территории Российской Федерации со следующей формулой изобретения:

«1. Способ восстановления изделий из термопластичного полимерного материала методом экструзионной наплавки, заключающийся в том, что очищают и подготавливают поверхность восстанавливаемого изделия с удалением механическим способом поверхностного слоя восстанавливаемого изделия на глубину не менее 1 мм, активируют поверхность восстанавливаемого изделия нагревом горячим воздухом поверхностного слоя до вязкотекучего состояния в

диапазоне температурного интервала вязкотекучести с параллельным нагревом наплавляемого термопластичного полимерного материала в камере пластификации экструдера до вязкотекучего состояния в диапазоне температурного интервала вязкотекучести, экструдировать наплавляемый материал на активированную восстанавливаемую поверхность через насадку экструдера, формирующую параметры наплавленного слоя, с условием обеспечения плотного контакта между основным и наплавляемым материалами с образованием неразъемного соединения между основным и наплавленными материалами, при этом наплавляемый материал имеет близкий химический состав и показатель текучести расплава к химическому составу и показателю текучести основного материала, далее выдерживают изделие до остывания, а после остывания механически обрабатывают поверхность до необходимых параметров.

2. Способ восстановления изделий из термопластичного полимерного материала методом экструзионной наплавки по п.1, отличающийся тем, что перед наплавкой восстанавливаемое изделие размещают в технологической оснастке.

3. Способ восстановления изделий из термопластичного полимерного материала методом экструзионной наплавки по п.1, отличающийся тем, что в качестве наплавляемого материала используют как полимерный пруток, так и гранулы полимера.

4. Способ восстановления изделий из термопластичного полимерного материала методом экструзионной наплавки по п.1, отличающийся тем, что используют многопроходную и многослойную наплавку».

Против действия на территории Российской Федерации евразийского патента ЕА № 016284 в соответствии с пунктом 1 статьи 13 Евразийской Патентной Конвенции от 09.09.1994, ратифицированной

Российской Федерацией Федеральным законом от 01.06.1995 № 85-ФЗ и вступившей в силу для Российской Федерации с 27.09.1995 (далее – Конвенция), и пункта 1 Правила 54 Патентной инструкции к Евразийской патентной конвенции, утверждённой Административным советом Евразийской патентной организации на втором (первом очередном) заседании 01.12.1995 с изменениями и дополнениями, утвержденными на девятнадцатом (четырнадцатом очередном) заседании Административного совета ЕАПО 13-15 ноября 2007 г. (далее – действующая Патентная инструкция) поступило возражение, мотивированное несоответствием изобретения по оспариваемому патенту условию патентоспособности «изобретательский уровень».

В подтверждение данного мнения в возражении приведены следующие материалы (копии):

- патент RU 2142363, опубликованный 10.12.1999 (далее- [1]);
- статья А.В.Жукова. Экструзионная сварка изделий из пластмасс. Журнал «Сантехника», № 6, 2005 (далее- [2]);
- патент RU 2351449, опубликованный 10.04.2009 (далее- [3]);
- патентный документ DE 10159570, опубликованный 08.07.2004 (далее- [4]);
- патентный документ DE 3608755, опубликованный 17.09.1987 (далее- [5]).

В возражении отмечено, что изобретение по оспариваемому патенту с очевидностью для специалиста следует из уровня техники, принимая во внимание сведения из источников информации [1]-[3].

По мнению лица, подавшего возражение, в патенте [1] раскрыт способ восстановления изделий из термопластичного полимерного материала, который является ближайшим аналогом изобретению по оспариваемому патенту. Способ по оспариваемому патенту отличается от способа по патенту [1] тем, что «удаление поверхностного слоя

осуществляют на глубину не менее 1 мм»; «для наплавки полимерного материала используют экструдер, при этом экструдируют наплавляемый материал на активированную восстанавливаемую поверхность через насадку экструдера»; «после наплавки выдерживают изделие до остывания»; «после остывания механически обрабатывают поверхность до необходимых параметров». При этом указанные отличительные признаки известны из источников [2] и [3].

Кроме того, в возражении обращается внимание на то, что известны патентные документы [4] и [5] «защищающие способы восстановления поверхности методом экструзионной наплавки».

Материалы возражения в установленном порядке были направлены в адрес патентообладателя.

От патентообладателя был представлен 22.01.2016 отзыв на указанное возражение.

По мнению патентообладателя, способ, известный из патента [1], не является средством того же назначения, что и способ по оспариваемому патенту, поскольку предусматривает сварку двух элементов (края трещины, кромки облома), а не наплавку слоя материала на восстанавливаемую поверхность.

При этом ни в одном из источников информации [1] – [5] не известны признаки, касающиеся удаления поверхностного слоя восстанавливаемого изделия на глубину не менее 1 мм, активации поверхности восстанавливаемого изделия до вязкотекучего состояния в диапазоне температурного интервала вязкотекучести с нагревом наплавляемого термопластичного полимерного материала в камере пластификации экструдера до вязкотекучего состояния в диапазоне температурного интервала вязкотекучести.

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

С учетом даты подачи заявки (11.03.2011), на основании которой был выдан оспариваемый патент, правовая база для оценки патентоспособности группы изобретений по указанному патенту включает упомянутую Конвенцию и Патентную инструкцию к Евразийской патентной конвенции, утвержденную Административным советом Евразийской патентной организации на втором (первом очередном) заседании 1 декабря 1995 г. с изменениями и дополнениями, утвержденными на шестом (четвертом очередном) заседании Административного совета ЕАПО 25-26 ноября 1997 года, 15-19 октября 2001 года, 17-21 ноября 2003 года, 14-18 ноября 2005 года и 13-15 ноября 2007, двадцать первом (шестом внеочередном) заседании Административного совета ЕАПО 30-31 марта 2009 г., двадцать третьем (семнадцатом очередном) заседании Административного совета ЕАПО 8-10 ноября 2010 г., (далее – Патентная инструкция).

В соответствии со статьей 6 Конвенции Евразийское ведомство выдает евразийский патент на изобретение, которое является новым, имеет изобретательский уровень и промышленно применимо.

Согласно статье 10 Конвенции объем правовой охраны, предоставляемой евразийским патентом, определяется формулой изобретения.

Согласно пункту 1 правила 3 Инструкции евразийский патент выдается на изобретение, которое является новым, имеет изобретательский уровень и промышленно применимо.

Изобретение имеет изобретательский уровень, если оно для специалиста очевидным образом не следует из предшествующего уровня техники.

Предшествующий уровень техники включает все сведения, ставшие общедоступными в мире до даты подачи евразийской заявки, а если испрашен приоритет, - до даты ее приоритета.

Согласно пункту 2 правила 47 Инструкции при проверке соответствия заявленного изобретения условию патентоспособности «изобретательский уровень» определяется, является ли заявленное изобретение очевидным для специалиста, исходя из предшествующего уровня техники.

Изобретению по оспариваемому патенту представлена правовая охрана в объеме совокупности признаков, содержащихся в формуле, приведенной выше.

Анализ доводов лица, подавшего возражение, и доводов патентообладателя, показал следующее.

Из патента [1] известен способ восстановления изделий из термопластичного полимерного материала (пластмассовых элементов конструкции). В способе очищают и подготавливают поверхность восстанавливаемого изделия с удалением механическим способом поверхностного слоя восстанавливаемого изделия. Активируют поверхность восстанавливаемого изделия нагревом горячим воздухом поверхностного слоя с параллельным нагревом присадочного термопластичного полимерного материала. Размещают присадочный материал на активированную восстанавливаемую поверхность через насадку, формирующую параметры присадочного слоя, с условием обеспечения плотного контакта между основным и присадочным материалами с образованием неразъемного соединения между основным и присадочным материалами. Причем присадочный материал имеет близкий химический состав и показатель текучести расплава к химическому составу и показателю текучести основного материала.

Данный способ рассматривается в качестве ближайшего аналога.

Способ по оспариваемому патенту отличается от способа по патенту [1] следующими признаками:

- удаление поверхностного слоя осуществляют на глубину не менее

1 мм; (1)

- активируют поверхность восстанавливаемого изделия до вязкотекучего состояния в диапазоне температурного интервала вязкотекучести; (2)

- полимерный материал наплавляют, используя экструдер с насадкой, причем нагрев данного материала осуществляют в камере пластификации экструдера до вязкотекучего состояния в диапазоне температурного интервала вязкотекучести (в патенте [1] речь идет лишь о размягчении сопрягаемых участков присадочного материала и свариваемой части детали); (3)

- выдерживают изделие до остывания, а после остывания осуществляют механическую обработку поверхности до необходимых параметров. (4)

Технический результат, реализуемый от изобретения по оспариваемому патенту, заключается в повышении эффективности и качества выполнения восстановительных работ и достижения равномерной толщины наплавленного слоя по всей поверхности изделия. При этом особое внимание уделяется этапу подготовки поверхности детали, которая подлежит наплавке (см. абз.6 на с. 1 и абз.11 на с.2 описание к оспариваемому патенту).

Из статьи [2] известен экструдер, который используют для соединения изделий из термопластичных полимерных материалов. При этом расплавленный в камере пластификации экструдера полимерный материал extrудировать через насадку экструдера на активированную горячим воздухом восстанавливаемую поверхность. Затем выдерживают изделие до остывания при естественных условиях.

Из патента [3] известно, что финальной стадией восстановления или ремонта изделия является стадия механической обработки поверхности до необходимых параметров.

Таким образом, из материалов [2] и [3] известны признаки (3) и (4) способа по оспариваемому патенту.

Патентные документы [4] и [5] приведены в возражении в объеме рефератов лишь для подтверждения известности способов восстановления поверхности методом экструзионной наплавки.

Однако, ни в одном из представленных с возражением источников информации [1]-[5] не содержится сведений о том, что поверхностный слой восстанавливаемого изделия удаляют на глубину именно не менее 1 мм, а также сведений о том, что поверхность восстанавливаемого изделия активируют именно до вязкотекучего состояния в диапазоне температурного интервала вязкотекучести.

Здесь целесообразно отметить, что указанная в формуле по оспариваемому патенту глубина удаления поверхностного слоя, составляющая не менее 1 мм, обусловлена необходимостью удаления слоя полимера, который подвергался ультрафиолетовому разрушению и диффузии инородного материала в поверхностный слой, а также удалению слоя влаги, собранной на поверхности полимерного материала из окружающего воздуха (см. абз. 11 и 12 на с. 2 описание к оспариваемому патенту). При этом с возражением не представлены какие-либо известные рекомендации или зависимости, указывающие на очевидность для специалиста факта удаления слоя в изделии из термопластичного материала перед его восстановлением на упомянутую выше величину.

На основании изложенного можно констатировать, что лицом, подавшим возражение, не выявлена известность всех отличительных от ближайшего аналога признаков, содержащихся в независимом пункте формулы изобретения по оспариваемому патенту.

Таким образом, в возражении отсутствуют доводы, свидетельствующие о несоответствии изобретения по оспариваемому патенту условию патентоспособности «изобретательский уровень».

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

отказать в удовлетворении возражения, поступившего 30.12.2014, действие евразийского патента на изобретение № 016284 на территории Российской Федерации оставить в силе.