

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 01 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 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 ПАО «СИБУР Холдинг» (далее – лицо, подавшее возражение) возражение, поступившее 27.12.2017, против действия на территории Российской Федерации евразийского патента на изобретение № 017241. При этом установлено следующее.

Евразийский патент ЕА № 017241 на группу изобретений «Бескорпусная групповая упаковка» (далее – оспариваемый патент), выдан по заявке ЕА № 201070300 на имя компании «ИННОВИА ФИЛМС ЛИМИТЕД», Великобритания (далее – патентообладатель). На дату рассмотрения возражения евразийский патент ЕА № 017241 на изобретение действовал на территории Российской Федерации со следующей формулой:

«1. Способ получения бескорпусной групповой упаковки из упорядоченных упаковок, индивидуально обернутых в пленочный полиолефиновый материал с использованием пленки для бескорпусной групповой упаковки, включающей полиолефиновый средний слой С, полиолефиновый внутренний свариваемый слой А на внутренней поверхности пленки для бескорпусной групповой упаковки и

полиолефиновый наружный свариваемый слой В на наружной поверхности пленки для бескорпусной групповой упаковки, при этом полиолефиновый материал внутреннего свариваемого слоя А выбран из несовместимого при сваривании с пленочным полиолефиновым материалом индивидуально обернутых упаковок в условиях сваривания, а полиолефиновый материал наружного свариваемого слоя В выбран из совместимого при сваривании с В и совместимого при сваривании с А в выбранных условиях сваривания, где внешняя поверхность пленочного полиолефинового материала индивидуально обернутых упаковок содержит по меньшей мере один полиолефиновый компонент, полученный из мономерного олефина, имеющего длину углеродной цепи x , а полиолефиновый материал внутреннего свариваемого слоя А содержит по меньшей мере один полиолефиновый компонент, полученный из мономерного олефина, имеющего длину углеродной цепи y , при этом y отличается от x , включающий:

а) компоновку индивидуально обернутых упаковок в упорядоченной конфигурации в контакте с полиолефиновым свариваемым слоем А пленки для бескорпусной групповой упаковки;

б) обертывание пленки для бескорпусной групповой упаковки вокруг упорядоченной конфигурации индивидуально обернутых упаковок до получения пленочного рукава с перекрывающимися кромками;

с) формирование поперечного сварного шва в результате сваривания друг с другом перекрывающихся кромок пленочного рукава без сваривания внутреннего свариваемого слоя А с пленочным полимерным материалом индивидуально обернутых упаковок и

д) осуществление конвертного сваривания на каждом краю упаковки в результате сгибания пленочного рукава и сваривания согнутых краев без сваривания внутреннего свариваемого слоя А с пленочным полимерным материалом индивидуально обернутых упаковок,

где условия сваривания включают условия повышенных температур в диапазоне от 80 до 200°C.

2. Способ по п.1, где полимерный материал внутреннего свариваемого слоя содержит по меньшей мере один полиолефиновый компонент, имеющий низкий порог термосваривания.

3. Способ по п.1 или 2, где полимерный материал наружного свариваемого слоя содержит по меньшей мере один полиолефиновый компонент, имеющий низкий порог термосваривания.

4. Способ по любому одному из пп.1-3, где полиолефиновый материал наружного свариваемого слоя В также содержит по меньшей мере один полиолефиновый компонент, полученный из мономерного олефина, имеющего длину углеродной цепи у.

5. Способ по любому одному из пп.1-4, где как х, так и у находятся в диапазоне от 2 до 4.

6. Способ по любому одному из пп.1-5, где условия сваривания включают условия в виде повышенных температуры и/или давления и времени пребывания для проведения операции сваривания.

7. Способ по п.6, где время пребывания находится в диапазоне от 0,05 до 2 с.

8. Способ по любому из пп.1-7, где толщина внутреннего и/или наружного свариваемого слоя составляет от приблизительно 0,05 до приблизительно 2 мкм.

9. Способ по любому из пп.1-8, где пленка имеет толщину от 15 до 30 мкм.

10. Способ по любому из пп.1-9, где пленка для бескорпусной групповой упаковки представляет собой способную к усадке пленку для бескорпусной групповой упаковки.

11. Способ по любому из пп.1-10, где свариваемые слои А и В получены из одинакового или раз личного материала.

12. Способ по любому из пп.1-11, где пленка для бескорпусной групповой упаковки представляется в форме рукава, окружающего компоновку упаковок, индивидуально обернутых в пленочный полиолефиновый материал.

13. Способ по любому из пп.1-12, где прочность сваривания внутреннего сваривающего слоя пленки для бескорпусной групповой упаковки с самим собой и/или с наружным сваривающим слоем пленки для бескорпусной групповой упаковки при выбранных условиях сваривания предпочтительно составляет более 100 г/25 мм.

14. Способ по любому из пп.1-13, где прочность сваривания внутреннего сваривающего слоя пленки для бескорпусной групповой упаковки с самим собой и/или с наружным сваривающим слоем пленки для бескорпусной групповой упаковки при выбранных условиях сваривания предпочтительно составляет более 400 г/25 мм.

15. Способ по любому из пп.1-14, где прочность сваривания данного или каждого сваривающего слоя пленки для бескорпусной групповой упаковки с самим собой и/или с другим сваривающим слоем пленки для бескорпусной групповой упаковки составляет по меньшей мере на 50 г/25 мм больше, чем прочность сваривания сваривающего слоя с полиолефиновым пленочным материалом единичных оберток.

16. Способ по любому из пп.1-15, где прочность сваривания данного или каждого сваривающего слоя пленки для бескорпусной групповой упаковки с самим собой и/или с другим сваривающим слоем пленки для бескорпусной групповой упаковки составляет по меньшей мере на 150 г/25 мм больше, чем прочность сваривания сваривающего слоя с полиолефиновым пленочным материалом единичных оберток.

17. Способ по любому из пп.1-16, где условия сваривания включают условия повышенных температур в диапазоне от 90 до 150°C.

18. Бескорпусная групповая упаковка, включающая компоновку индивидуальных упаковок, индивидуально упакованных в полиолефиновый

пленочный материал, которые упакованы вместе в свариваемую полиолефиновую пленку для бескорпусной групповой упаковки, включающую полиолефиновый средний слой С, полиолефиновый внутренний свариваемый слой А и полиолефиновый наружный свариваемый слой В, при этом полиолефиновый материал внутреннего свариваемого слоя А выбран из несовместимого при сваривании с пленочным полиолефиновым материалом индивидуальных упаковок в указанных условиях сваривания, а полиолефиновый материал наружного свариваемого слоя В выбран из совместимого при сваривании с В и совместимого при сваривании с А в выбранных условиях сваривания, где внешняя поверхность пленочного полиолефинового материала индивидуально обернутых упаковок содержит по меньшей мере один полиолефиновый компонент, полученный из мономерного олефина, имеющего длину углеродной цепи x , а полиолефиновый материал внутреннего свариваемого слоя А содержит по меньшей мере один полиолефиновый компонент, полученный из мономерного олефина, имеющего длину углеродной цепи y , при этом y отличается от x , причем индивидуальные упаковки скомпонованы в упорядоченной конфигурации внутри упаковки и обернуты пленкой для бескорпусной групповой упаковки, которая сварена сама с собой поперечным сварным швом, а также сварена сама с собой посредством формирования конвертного сваривания на каждом краю упаковки в условиях сваривания, включающих повышение температуры в диапазоне от 80 до 200°C, таких, что отсутствует какое-либо сваривание пленки для бескорпусной групповой упаковки с пленочным материалом индивидуальных упаковок.

19. Упаковка по п.18, где толщина внутреннего и/или наружного свариваемого слоя составляет от приблизительно 0,05 до приблизительно 2 мкм.

20. Упаковка по пп.18, 19, где пленка имеет толщину от 15 до 30 мкм.

21. Упаковка по пп.18-20, где пленка для бескорпусной групповой упаковки представляет собой способную к усадке пленку для бескорпусной групповой упаковки.

22. Упаковка по пп.18-21, где свариваемые слои А и В получены из одинакового или различного материала.

23. Упаковка по пп.18-22, где прочность сваривания внутреннего сваривающего слоя пленки для бескорпусной групповой упаковки с самим собой и/или с наружным сваривающим слоем пленки для бескорпусной групповой упаковки при выбранных условиях сваривания предпочтительно составляет более 100 г/25 мм.

24. Упаковка по пп.18-23, где прочность сваривания внутреннего сваривающего слоя пленки для бескорпусной групповой упаковки с самим собой и/или с наружным сваривающим слоем пленки для бескорпусной групповой упаковки при выбранных условиях сваривания предпочтительно составляет более 400 г/25 мм.

25. Упаковка по пп.18-24, где прочность сваривания данного или каждого сваривающего слоя пленки для бескорпусной групповой упаковки с самим собой и/или с другим сваривающим слоем пленки для бескорпусной групповой упаковки составляет по меньшей мере на 50 г/25 мм больше, чем прочность сваривания сваривающего слоя с полиолефиновым пленочным материалом единичных оберток

26. Упаковка по пп.18-25, где прочность сваривания данного или каждого сваривающего слоя пленки для бескорпусной групповой упаковки с самим собой и/или с другим сваривающим слоем пленки для бескорпусной групповой упаковки составляет по меньшей мере на 150 г/25 мм больше, чем прочность сваривания сваривающего слоя с полиолефиновым пленочным материалом единичных оберток.

27. Упаковка по пп.18-26, где условия сваривания включают условие повышенных температур в диапазоне от 90 до 150°C».

Против действия на территории Российской Федерации евразийского патента ЕА № 012985 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 1 декабря 1995 г., с изменениями и дополнениями, утвержденными на шестом (четвертом очередном) заседании Административного совета ЕАПО 25-26 ноября 1997 г., одиннадцатом (восьмом очередном) заседании Административного совета ЕАПО 15-19 октября 2001 г., четырнадцатом (десятом очередном) заседании Административного совета ЕАПО 17-21 ноября 2003 г., семнадцатом (двенадцатом очередном) заседании Административного совета ЕАПО 14–18 ноября 2005 г., девятнадцатом (четырнадцатом очередном) заседании Административного совета ЕАПО 13-15 ноября 2007 г., 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., двадцать шестом (девятнадцатом очередном) заседании Административного совета ЕАПО 20-22 ноября 2012 г., двадцать седьмом (двадцатом очередном) заседании Административного совета ЕАПО 6-8 ноября 2013 г., двадцать восьмом (двадцать первом очередном) заседании Административного совета ЕАПО 11-13 ноября 2014 г., тридцать втором (двадцать третьем очередном) заседании Административного совета ЕАПО 1-3 ноября 2016 г., тридцать третьем (двадцать четвертом очередном) заседании 6-7 сентября 2017 г., мотивированное несоответствием группы изобретений, охарактеризованных в независимых пунктах 1 и 18 формулы к оспариваемому патенту условию патентоспособности «изобретательский уровень».

К возражению приложены копии следующих материалов:

- патентный документ DE 3635928 A1, дата публикации 28.04.1988 с переводом на русский язык (далее- [1]);
- патентный документ EP 1431028 A1, дата публикации 23.04.2003 с переводом на русский язык (далее-[2]);
- патентный документ EP 1055515 A2, дата публикации 29.11.2000 с переводом на русский язык (далее-[3]);
- статья из журнала компании WIPAK, № 3-06, 30.11.2006, с переводом на русский язык (далее-[4]);
- Стандарт ASTM F 1921-98, 1999 с переводом на русский язык релевантных частей (далее-[5]);
- патентный документ DE 4313640 A1, дата публикации 03.11.1994 с переводом на русский язык релевантных частей (далее-[6]);
- учебное пособие Ефремов Н.Ф. Тара и ее производство. Учебное пособие, 2-е издание, доп., М., МГУП, 2001, стр. 148-149 (далее-[7]);
- книга Е.М. Абдель-Бари. Полимерные пленки, СПб.: Профессия, 2006, стр. 5-12, 30-32, 46-47, 244-245 (далее-[8]);
- патентный документ US 2004/0208911 A1, дата публикации 21.10.2004 с переводом на русский язык релевантных частей (далее-[9]).

Суть доводов возражения, относящихся к оценке несоответствия группы изобретений по оспариваемому патенту условию патентоспособности «изобретательский уровень», сводится к следующему.

Изобретения, охарактеризованные в независимых пунктах 1 и 18 формулы по оспариваемому патенту, очевидным образом для специалиста следует из сведений, приведенных в источниках информации [1], [2], [7], [9].

В качестве ближайших аналогов для указанных изобретений предлагается рассматривать решения, известные из патентного документа [1]. При этом отличительные признаки изобретений, охарактеризованных в независимых пунктах 1 и 18 формулы по оспариваемому патенту, касающиеся наличия перекрывающихся кромок на пленочном рукаве, сваренных с формированием поперечного сварного шва, а также конвертного

сваривания на каждом краю упаковки в результате сгибания пленочного рукава и сваривания согнутых краев, известны из патентного документа [2] и из учебного пособия [7].

В возражении также отмечено, что в описании к оспариваемому патенту не раскрыто влияние указанных отличительных признаков на технический результат. По мнению лица, подавшего возражение, технический результат, который следует из описания к оспариваемому патенту, заключается в предложении улучшенной пленки, которая позволяет избежать возникновения потребности в акриловом покрытии обеспечивается неравенством длин углеродной цепи полиолефиновых компонентов, содержащихся в пленке для индивидуальной упаковки и во внутреннем слое пленки для групповой упаковки. Причем, это неравенство длин углеродной цепи уже раскрыто в патентном документе [1], а также следует из сведений, приведенных в патентном документе [9].

Кроме того, в возражении указывается, что все признаки зависимых пунктов формулы известны из материалов [1], [3] и [6].

Материалы возражения в установленном порядке были направлены в адрес патентообладателя.

Патентообладателем был представлен 05.04.2018 отзыв по мотивам возражения.

В отзыве патентообладатель выразил согласие, что отличительные признаки способа по независимому пункту 1 формулы по оспариваемому патенту, касающиеся выполнения поперечного сварного шва, а также формирования конвертного сваривания на каждом краю упаковки известны из материалов [2] и [7]. Однако, по мнению патентообладателя, способ по оспариваемому патенту имеет следующие отличительные признаки от способа по патентному документу [1]:

- полиолефиновый материал наружного свариваемого слоя В выбран из совместимого при сваривании с В и совместимого при сваривании с А в выбранных условиях сваривания (1);

- полиолефиновый материал внутреннего свариваемого слоя А выбран из несовместимого при сваривании с пленочным полиолефиновым материалом индивидуальных упаковок в указанных условиях сваривания,

- внешняя поверхность пленочного полиолефинового материала индивидуально обернутых упаковок содержит, по меньшей мере один, полиолефиновый компонент, полученный из мономерного олефина, имеющего длину углеродной цепи x , а полиолефиновый материал внутреннего свариваемого слоя А содержит, по меньшей мере, один полиолефиновый компонент, полученный из мономерного олефина, имеющего длину углеродной цепи y , при этом y отличается от x (2);

- условия сваривания, включающие повышение температуры в диапазоне от 80 °С до 200 °С (3).

При этом патентообладатель отмечает, что сведения из патентного документа [1] не дают убедительных оснований утверждать, что описанная в данном документе пленка групповой упаковки будет иметь такую же прочность сваривания сама с собой, как и в решении по оспариваемому патенту. По мнению патентообладателя, в патентном документе [1] также не раскрыта прочность сваривания между образцами пленок для групповой упаковки и индивидуальными упаковками, что не позволяет установить, являются ли пленки групповой упаковки и пленки индивидуальной упаковки несовместимыми при сваривании, как показано в формуле по оспариваемому патенту.

Кроме того, патентообладатель указывает, что приведенная в патентном документе [1] пленка групповой упаковки имеет внешние слои из гомополимера пропилена, к которому добавлена низкомолекулярная смола. При этом слои обработаны коронным разрядом, в то время как пленка групповой упаковки по оспариваемому патенту не содержит в составе своих свариваемых слоев (наружного и внутреннего) низкомолекулярной смолы и не подвергается коронному разряду. Документ [9] также не содержит сведений о признаке, касающемся состава внешних полиолефиновых слоев в

используемых индивидуальных и групповых упаковках. Поэтому способ по оспариваемому патенту не следует с очевидностью для специалиста из документов [1] и [9]. В отзыве также отмечено, что в патентном документе [1] не приводятся общие условия сваривания пленки групповой упаковки, соответствующие условиям для способа по оспариваемому патенту.

Вышеизложенные доводы относятся и к упаковке, охарактеризованной в независимом пункте 18 формулы по оспариваемому патенту.

При этом патентообладатель рассматривает возможность корректировки формулы по оспариваемому патенту на основании пункта 4.9 Правил ППС по

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

С учетом даты международной подачи заявки (04.08.2008) правовая база 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, девятнадцатом (четырнадцатом очередном) заседании Административного совета ЕАПО 13-15 ноября 2007 (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 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.

Согласно пункту 4.9 Правил ППС при рассмотрении возражения коллегия палаты по патентным спорам вправе предложить лицу, подавшему заявку на выдачу патента на изобретение, внести изменения в формулу изобретения, если эти изменения устраняют причины, послужившие единственным основанием для вывода о несоответствии рассматриваемого объекта условиям патентоспособности.

Анализ доводов сторон, касающихся соответствия группы изобретений по оспариваемому патенту условию патентоспособности «изобретательский уровень», показал следующее.

В возражении в качестве ближайшего аналога для изобретения, охарактеризованного в независимом пункте 1 формулы по оспариваемому патенту, приведен способ получения бескорпусной групповой упаковки, известный из патентного документа [1]. Указанный известный способ заключается в получении бескорпусной групповой упаковки из упорядоченных упаковок, индивидуально обернутых в пленочный полиолефиновый материал с использованием пленки, включающей полиолефиновый средний слой С, полиолефиновый внутренний свариваемый слой А на внутренней поверхности пленки для бескорпусной групповой

упаковки и полиолефиновый наружный свариваемый слой В на наружной поверхности пленки для бескорпусной групповой упаковки. При этом полиолефиновый материал внутреннего свариваемого слоя А выбран из несовместимого при сваривании с пленочным полиолефиновым материалом индивидуально обернутых упаковок в условиях сваривания, а полиолефиновый материал наружного свариваемого слоя В выбран из совместимого при сваривании с В и совместимого при сваривании с А в выбранных условиях сваривания, где внешняя поверхность пленочного полиолефинового материала индивидуально обернутых упаковок содержит по меньшей мере один полиолефиновый компонент, полученный из мономерного олефина, имеющего длину углеродной цепи x (гомополимер этилена, $x = 2$), а полиолефиновый материал внутреннего свариваемого слоя А содержит по меньшей мере один полиолефиновый компонент, полученный из мономерного олефина, имеющего длину углеродной цепи y (гомополимер пропилена, $y = 3$), где y отличается от x ($x = 2 \neq y = 3$). При этом способ включает: - компоновку индивидуально обернутых упаковок в упорядоченной конфигурации в контакте с полиолефиновым свариваемым слоем А пленки для бескорпусной групповой упаковки; - обертывание пленки для бескорпусной групповой упаковки вокруг упорядоченной конфигурации индивидуально обернутых упаковок до получения пленочного рукава; - формирование сварного шва в результате сваривания друг с другом кромок пленочного рукава без сваривания внутреннего свариваемого слоя А с пленочным полимерным материалом индивидуально обернутых упаковок; - осуществление сваривания без сваривания внутреннего свариваемого слоя А с пленочным полимерным материалом индивидуально обернутых упаковок, при этом сваривание проводят при температуре от 80 до 200°C (см. строки 7-9, 15-18, 31-32 на с.1; строки 1-2 на с.4; строки 9-11, 31-37 на с.6; строки 10-11 на с.7; строки 9-13 на с.8; фигура на с.6).

Способ, охарактеризованный в независимом пункте 1 формулы по оспариваемому патенту, отличается от способа по патентному документу [1]

тем, что пленочный рукав получают с перекрывающимися кромками, при сваривании которых происходит формирование поперечного сварного шва, а также тем, что осуществляют конвертное сваривание на каждом краю упаковки в результате сгибания пленочного рукава и сваривания согнутых краев.

В качестве ближайшего аналога для изобретения, охарактеризованного в независимом пункте 18 формулы по оспариваемому патенту, приведена бескорпусная групповая упаковка, также известная из патентного документа [1]. Указанная известная упаковка имеет компоновку индивидуальных упаковок, индивидуально упакованных в полиолефиновый пленочный материал, которые упакованы вместе в свариваемую полиолефиновую пленку для бескорпусной групповой упаковки, включающую полиолефиновый средний слой С, полиолефиновый внутренний свариваемый слой А и полиолефиновый наружный свариваемый слой В. При этом полиолефиновый материал внутреннего свариваемого слоя А выбран из несовместимого при сваривании с пленочным полиолефиновым материалом индивидуальных упаковок в указанных условиях сваривания, а полиолефиновый материал наружного свариваемого слоя В выбран из совместимого при сваривании с В и совместимого при сваривании с А в выбранных условиях сваривания, где внешняя поверхность пленочного полиолефинового материала индивидуально обернутых упаковок содержит по меньшей мере один полиолефиновый компонент, полученный из мономерного олефина, имеющего длину углеродной цепи x (гомополимер этилена, $x = 2$), а полиолефиновый материал внутреннего свариваемого слоя А содержит по меньшей мере один полиолефиновый компонент, полученный из мономерного олефина, имеющего длину углеродной цепи y (гомополимер пропилена, $y = 3$), при этом y отличается от x ($x = 2 \neq y = 3$). Причем индивидуальные упаковки скомпонованы в упорядоченной конфигурации внутри упаковки и обернуты пленкой для бескорпусной групповой упаковки, которая сварена сама с собой при температуре в диапазоне от 80 до 200°C

таким образом, что отсутствует какое-либо сваривание пленки для бескорпусной групповой упаковки с пленочным материалом индивидуальных упаковок (см. строки 7-9, 15-18, 31-32 на с.1; строки 1-2 на с.4; строки 9-11, 31-37 на с.6; строки 10-11 на с.7; строки 913 на с.8; фиг.1).

Устройство, охарактеризованное в независимом пункте 18 формулы по оспариваемому патенту, отличается от устройства по патентному документу [1] тем, что пленка бескорпусной групповой упаковки сварена сама с собой с образованием поперечного сварного шва, а также сварена с сама с собой посредством формирования конвертного сваривания на каждом краю упаковки.

Однако, отличительные признаки способа и упаковки по оспариваемому патенту от указанных решений, описанных в патентном документе [1], известны из уровня техники.

Так, из патентного документа [2] известно получение перекрывающихся кромок на пленочном рукаве, которые сваривают между собой с формированием поперечного сварного шва. При этом также осуществляют конвертное сваривания на каждом краю упаковки в результате сгибания пленочного рукава и сваривания согнутых краев (см. фиг. 1, абз. 0013 или стр. 3 перевода, строки 2634).

Кроме того упомянутые отличительные признаки известны из учебного пособия [7] (см. с. 148, 149, рис. 5.8 (з)).

Таким образом, из уровня техники известны все отличительные признаки изобретений по незначимым пунктам 1 и 18 формулы по оспариваемому патенту.

Технический результат в описании к оспариваемому патенту в явном виде не указан. Однако, из сведений, приведенных на странице 2 описания (характеристика цели группы изобретений) можно сделать вывод, что технический результат заключается в улучшении пленки для бескорпусной групповой упаковки за счет отказа от акрилового покрытия.

Как справедливо отмечено в возражении, в описании к оспариваемому патенту не раскрыта причинно-следственная связь между указанным выше результатом и вышеперечисленными отличительными признаками решений, охарактеризованных в независимых пунктах 1 и 18 формулы по оспариваемому патенту. При этом из данного описания следует, что достижение технического результата, заключающегося в улучшении пленки для бескорпусной групповой упаковки за счет отказа от акрилового покрытия, достигается благодаря подбору материалов составляющих групповую упаковку, а именно, за счет того, что полиолефиновый материал внутреннего свариваемого слоя А выбран несовместимым при сваривании с пленочным полиолефиновым материалом индивидуально обернутых упаковок в условиях сваривания, а полиолефиновый материал наружного свариваемого слоя В выбран совместимым при сваривании с В и совместимым при сваривании с А в выбранных условиях сваривания, где внешняя поверхность пленочного полиолефинового материала индивидуально обернутых упаковок содержит по меньшей мере один полиолефиновый компонент, полученный из мономерного олефина, имеющего длину углеродной цепи x , а полиолефиновый материал внутреннего свариваемого слоя А содержит по меньшей мере один полиолефиновый компонент, полученный из мономерного олефина, имеющего длину углеродной цепи y , при этом y отличается от x (см. с. 2-3 описания к оспариваемому патенту).

Однако, данный результат обеспечивается теми же самыми признакам и в решениях, известных из патентного документа [1].

Дополнительно следует отметить, что указанные выше признаки, непосредственно влияющие на технический результат и касающиеся использования в поверхностных слоях контактирующих пленок олефиновых мономеров с разной длиной углеродной цепи, известны из патентного документа [9] (формула, абз. 0073, 0101, фиг.6).

Констатация вышеизложенного позволяет сделать вывод о том, что из материалов [2] и [7] известны все отличительные признаки решений по независимым пунктам 1 и 18 формулы по оспариваемому патенту (отличительные признаки от соответствующих ближайших аналогов, известных из патентного документа [1]), а также известно (из патентных документов [1] и [9]) влияние отличительных признаков на указанный выше технический результат, в отношении которых он определен.

Следовательно, указанные решения по оспариваемому патенту очевидным образом для специалиста следует из предшествующего уровня техники (материалы [1], [2], [7] и [9]), что не позволяет признать их соответствующим условию патентоспособности «изобретательский уровень» (пункт 1 правила 3 Инструкции).

Что касается мнения патентообладателя о том, что признаки (1) - (3) не присущи решениям, описанным в патентном документе [1], то необходимо отметить, что данное мнение не соответствует действительности по следующим причинам. Патентообладатель, аргументируя неизвестность указанных признаков из патентного документа [1], отмечает, что в отличие от описанных в данном документе решений в изобретениях по оспариваемому патенту наружный и внутренний полиолефиновые слои не содержат в своем составе низкомолекулярной смолы и не подвергаются коронному разряду. Однако, в независимых пунктах 1 и 18 формулы по оспариваемому патенту не содержится каких-либо ограничений, связанных с возможностью содержания в полиолефиновых слоях различных добавок, в том числе, низкомолекулярной смолы. Также не содержится ограничений, касающихся возможности подвергать указанные слои какой-либо обработке, в том числе, обработке коронным разрядом. Сказанное подтверждается описанием к оспариваемому патенту, согласно которому упомянутые слои могут содержать множество различных добавок, в том числе, твердые смолы (см. с. 5 и 6), а также могут быть подвергнуты коронному разряду (см. с.4 и с.6).

В отношении указания патентообладателя на то, что известность из патентного документа [1] различий в длинах углеродной цепи x и y , а также известность сваривания при температурах от 80 до 200°C следует лишь из раскрытия одного примера реализации, который приведен в описании упомянутого патентного документа, следует отметить, что действительно в данном описании приведен частный случай реализации способа и упаковки по оспариваемому патенту. Так, в патентном документе [1] раскрывается использование в материале индивидуальных упаковок гомополимера этилена, имеющего длину углеродной цепи $x = 2$, а в материале внутреннего свариваемого слоя А гомополимера пропилена, имеющего длину углеродной цепи $y = 3$, при этом y отличается от x ($x = 2 \neq y = 3$) (см. с.6) и температуру сваривания слоев 130°C (см. таблица на с.8). Раскрытие именно указанных выше частных случаев реализации решений по независимым пунктам 1 и 18 формулы по оспариваемому патенту в патентном документе [1] позволяет сделать вывод о присущности упомянутых выше признаков известным из данного патентного документа решениям.

Таким образом, можно сделать вывод о том, что в возражении содержатся доводы, позволяющие признать изобретения, охарактеризованные в независимых пунктах 1 и 18 формулы по оспариваемому патенту, несоответствующими условию патентоспособности «изобретательский уровень».

На заседании коллегии (15.10.2018) патентообладатель воспользовался предоставленным ему правом и представил формулу изобретения (см. приложение к протоколу №2), уточненную путем внесения в независимые п.1, 18 признаков из зависимых п.п.2, 3, 5, 13, 15, 23 и 25 с изменением соответствующей нумерации пунктов в следующей редакции:

«1. Способ получения бескорпусной групповой упаковки, из упорядоченных упаковок, индивидуально обернутых в пленочный полиолефиновый материал с использованием пленки для бескорпусной

групповой упаковки, включающей полиолефиновый средний слой С, полиолефиновый внутренний свариваемый слой А на внутренней поверхности пленки для бескорпусной групповой упаковки и полиолефиновый наружный свариваемый слой В на наружной поверхности пленки для бескорпусной групповой упаковки, при этом полиолефиновый материал внутреннего свариваемого слоя А выбран из несовместимого при сваривании с пленочным полиолефиновым материалом индивидуально обернутых упаковок в условиях сваривания, а полиолефиновый материал наружного свариваемого слоя В выбран из совместимого при сваривании с В и совместимого при сваривании с А в выбранных условиях сваривания, где внешняя поверхность пленочного полиолефинового материала индивидуально обернутых упаковок содержит, по меньшей мере, один полиолефиновый компонент, полученный из мономерного олефина, имеющего длину углеродной цепи x , а полиолефиновый материал внутреннего свариваемого слоя А содержит, по меньшей мере, один полиолефиновый компонент, полученный из мономерного олефина, имеющего длину углеродной цепи y , при этом y отличается от x , где y имеет значение 2 или 4; включающий

a. Компоновку индивидуально обернутых упаковок в упорядоченной конфигурации в контакте с полиолефиновым свариваемым слоем А пленки для бескорпусной групповой упаковки;

b. Обертывание пленки для бескорпусной групповой упаковки вокруг упорядоченной конфигурации индивидуально обернутых упаковок до получения пленочного рукава с перекрывающимися кромками;

c. Формирование поперечного сварного шва в результате сваривания друг с другом перекрывающихся кромок пленочного рукава без сваривания внутреннего свариваемого слоя А с пленочным полимерным материалом индивидуально обернутых упаковок; и

d. Осуществление конвертного сваривания на каждом краю упаковки в результате сгибания пленочного рукава и сваривания согнутых краев без

сваривания внутреннего свариваемого слоя А с пленочным полимерным материалом индивидуально обернутых упаковок;

где условия сваривания включают условия повышенных температур в диапазоне от 80°C до 200°C,

где полимерный материал внутреннего свариваемого слоя и/или внешнего слоя содержит, по меньшей мере, один полиолефиновый компонент, имеющий низкий порог термосваривания,

прочность сваривания внутреннего сваривающего слоя пленки для бескорпусной групповой упаковки с самим собой и/или с наружным сваривающим слоем пленки для бескорпусной групповой упаковки при выбранных условиях сваривания предпочтительно составляет более 100 г/25 мм, и

где прочность сваривания данного или каждого сваривающего слоя пленки для бескорпусной групповой упаковки с самим собой и/или с другим сваривающим слоем пленки для бескорпусной групповой упаковки составляет по меньшей мере на 50г/25 мм больше чем прочность сваривания сваривающего слоя с полиолефиновым пленочным материалом единичных оберток.

2. Способ по п.1, где полиолефиновый материал наружного свариваемого слоя В также содержит, по меньшей мере, один полиолефиновый компонент, полученный из мономерного олефина, имеющего длину углеродной цепи у.

3. Способ по любому одному из п.п. 1-2, где х находится в диапазоне от 2 до 4.

4. Способ по любому одному из п.п. 1-3, где условия сваривания включают условия в виде повышенных температуры и/или давления и времени пребывания для проведения операции сваривания.

5. Способ по п. 4, где время пребывания находится в диапазоне от 0,05 сек до 2 сек.

6. Способ по любому из п.п.1-5, где толщина внутреннего и/или наружного свариваемого слоя составляет от приблизительно 0,05 мкм до приблизительно 2 мкм.

7. Способ по любому из п.п.1-6, где пленка имеет толщину от 15 мкм до 30 мкм.

8. Способ по любому из п.п.1-7, где пленка для бескорпусной групповой упаковки представляет собой способную к усадке пленку для бескорпусной групповой упаковки.

9. Способ по любому из п.п.1-8, где свариваемые слои А и В получены из одинакового или различного материала.

10. Способ по любому из п.п.1-9, где пленка для бескорпусной групповой упаковки представляется в форме рукава окружающего компоновку упаковок, индивидуально обернутых в пленочный полиолефиновый материал.

11. Способ по любому из п.п.1-10, где прочность сваривания внутреннего сваривающего слоя пленки для бескорпусной групповой упаковки с самим собой и/или с наружным сваривающим слоем пленки для бескорпусной групповой упаковки при выбранных условиях сваривания предпочтительно составляет более 400 г/25 мм.

12. Способ по любому из п.п.1-11, где прочность сваривания данного или каждого сваривающего слоя пленки для бескорпусной групповой упаковки с самим собой и/или с другим сваривающим слоем пленки для бескорпусной групповой упаковки составляет по меньшей мере на 150г/25 мм больше чем прочность сваривания сваривающего слоя с полиолефиновым пленочным материалом единичных оберток.

13. Способ по любому из п.п.1-12, где условия сваривания включают условие повышенных температур в диапазоне от 90°C до 150°C.

14. Бескорпусная групповая упаковка, включающая компоновку индивидуальных упаковок, индивидуально упакованных в полиолефиновый пленочный материал, которые упакованы вместе в свариваемую

полиолефиновую пленку для бескорпусной групповой упаковки, включающую полиолефиновый средний слой С, полиолефиновый внутренний свариваемый слой А и полиолефиновый наружный свариваемый слой В, при этом полиолефиновый материал внутреннего свариваемого слоя А выбран из несовместимого при сваривании с пленочным полиолефиновым материалом индивидуальных упаковок в указанных условиях сваривания, а полиолефиновый материал наружного свариваемого слоя В выбран из совместимого при сваривании с В и совместимого при сваривании с А в выбранных условиях сваривания, где внешняя поверхность пленочного полиолефинового материала индивидуально обернутых упаковок содержит, по меньшей мере, один полиолефиновый компонент, полученный из мономерного олефина, имеющего длину углеродной цепи x , а полиолефиновый материал внутреннего свариваемого слоя А содержит, по меньшей мере, один полиолефиновый компонент, полученный из мономерного олефина, имеющего длину углеродной цепи y , при этом y отличается от x , где y имеет значение 2 или 4, причем индивидуальные упаковки скомпонованы в упорядоченной конфигурации внутри упаковки, и обернуты пленкой для бескорпусной групповой упаковки, которая сварена сама с собой поперечным сварным швом, а также сварена сама с собой посредством формирования конвертного сваривания на каждом краю упаковки в условиях, сваривания включающих повышение температуры в диапазоне от 80°C до 200°C таких, что отсутствует какое-либо сваривание пленки для бескорпусной групповой упаковки с пленочным материалом индивидуальных упаковок,

где полимерный материал внутреннего свариваемого слоя и/или внешнего слоя содержит, по меньшей мере, один полиолефиновый компонент, имеющий низкий порог термосваривания, прочность сваривания внутреннего сваривающего слоя пленки для бескорпусной групповой упаковки с самим собой и/или с наружным сваривающим слоем пленки для

бескорпусной групповой упаковки при выбранных условиях сваривания предпочтительно составляет более 100 г/25 мм, и

где прочность сваривания данного или каждого сваривающего слоя пленки для бескорпусной групповой упаковки с самим собой и/или с другим сваривающим слоем пленки для бескорпусной групповой упаковки составляет по меньшей мере на 50г/25 мм больше чем прочность сваривания сваривающего слоя с полиолефиновым пленочным материалом единичных оберток.

15. Упаковка по п.14, где толщина внутреннего и/или наружного свариваемого слоя составляет от приблизительно 0,05 мкм до приблизительно 2 мкм.

16. Упаковка по п.п.14-15, где пленка имеет толщину от 15 мкм до 30 мкм.

17. Упаковка по п.п.14-16, где пленка для бескорпусной групповой упаковки представляет собой способную к усадке пленку для бескорпусной групповой упаковки.

18. Упаковка по п. п. 14-17, где свариваемые слои А и В получены из одинакового или различного материала.

19. Упаковка по п.п.14-18, где прочность сваривания внутреннего сваривающего слоя пленки для бескорпусной групповой упаковки с самим собой и/или с наружным сваривающим слоем пленки для бескорпусной групповой упаковки при выбранных условиях сваривания предпочтительно составляет более 400 г/25 мм.

20. Упаковка по п.п.14-19, где прочность сваривания данного или каждого сваривающего слоя пленки для бескорпусной групповой упаковки с самим собой и/или с другим сваривающим слоем пленки для бескорпусной групповой упаковки составляет по меньшей мере на 150г/25 мм больше чем прочность сваривания сваривающего слоя с полиолефиновым пленочным материалом единичных оберток.

21. Упаковка по п.п.14-20, где условия сваривания включают условие повышенных температур в диапазоне от 90°C до 150°C».

Уточненная формула признана не изменяющей сущность заявленного изобретения и была принята коллегией к рассмотрению.

На заседании коллегии (06.12.2018) патентообладатель представил отчет о поиске по данной уточненной формуле изобретения (см. приложение к протоколу №1). Как указано в отчете о поиске, он проведен по договору № 87/ТП-2018. Отчет о поиске включает 15 патентных документов категории релевантности «А», в том числе патентный документ [1] (№6 в отчете о поиске), который был приведен в возражении.

Лицом, подавшим возражение, в корреспонденции, поступившей 26.11.2018 изложены доводы, относительно несоответствия уточненной формулы группы изобретений условию патентоспособности «изобретательский уровень». Так, в упомянутых доводах отмечено, что ближайшим аналогом изобретения по п.1 уточненной формулы по оспариваемому патенту по-прежнему является патентный документ [1]. Отличительными от ближайшего аналога признаками, по мнению лица, подавшего возражение, являются следующие признаки:

а) при обертывании пленки для бескорпусной групповой упаковки получают пленочный рукав с перекрывающимися кромками;

б) формирование сварного шва включает формирование поперечного сварного шва, а также конвертное сваривание на каждом краю упаковки в результате сгибания пленочного рукава и сваривания согнутых краев;

в) u имеет значение 2 или 4;

г) полимерный материал внутреннего свариваемого слоя и/или внешнего слоя содержит, по меньшей мере, один полиолефиновый компонент, имеющий низкий порог термосваривания.

Лицом, подавшим возражение, указано, что технический результат, достигаемый при осуществлении изобретения, заключается в улучшении пленки для бескорпусной групповой упаковки за счет отказа от акрилового покрытия (2 абзац с. 2 описания). Кроме того, указано, что в описании отсутствуют сведения о влиянии вышеуказанных признаков (а)-(в) на технический результат. Признак (г) влияет на технический результат, так же, как и неравенство $x \neq y$ (4 абзац с. 3 описания).

При этом лицом, подавшим возражение, отмечается, что признаки (а) и (б) известны из источников информации [2] и [7], а признаки (в) и (г) известны из патентного документа [9].

Анализ уточненной формулы группы изобретений, результатов дополнительного информационного поиска и доводов сторон, представленных в дополнениях и озвученных на заседании коллегии, показал следующее.

Наиболее близким аналогом заявленной группы изобретений по-прежнему является решение, известное из патентного документа [1], которое описывает способ получения бескорпусной групповой упаковки (см. выше). Способ, известный из патентного документа [1], осуществляют в условиях сваривания, которые включают условия повышенных температур в диапазоне от 80°C до 200°C, а именно при 130°C. Из примеров 1 и 2, раскрытых в описании к патентному документу [1] следует, что прочность сваривания внутреннего сваривающего слоя пленки для бескорпусной групповой упаковки с самим собой и/или с наружным сваривающим слоем пленки для бескорпусной групповой упаковки при выбранных условиях сваривания составляет более 100 г/25 мм. При этом прочность сваривания данного или каждого сваривающего слоя пленки для бескорпусной групповой упаковки с самим собой и/или с другим сваривающим слоем пленки для бескорпусной групповой упаковки составляет, по меньшей мере, на 50г/25 мм больше чем прочность сваривания сваривающего слоя с полиолефиновым пленочным материалом единичных оберток. Этот вывод о

разности прочностей сваривания, может быть сделан, в том числе, на основании реферата патентного документа [1] в котором раскрыто, что пленка для групповой упаковки способна свариваться сама с собой, но не сваривается с пленками отдельных упаковок, где выражение "не сваривается", согласно описанию патентного документа [1], означает нулевую прочность термосваривания. Учитывая, что в примерах 1 и 2 патентного документа [1] прочность термосваривания составляет соответственно 102 и 153 г/25 мм, разность прочностей сваривания будет больше или равна 50 г/25 мм.

Можно согласиться с мнением лица, подавшего возражение, что отличительными признаками изобретения по п.1 по п.18 уточненной формулы по оспариваемому патенту от решения, известного из патентного документа [1] являются следующие признаки

- 1) при обертывании пленки для бескорпусной групповой упаковки получают пленочный рукав с перекрывающимися кромками;
- 2) формирование сварного шва включает формирование поперечного сварного шва, а также конвертное сваривание на каждом краю упаковки в результате сгибания пленочного рукава и сваривания согнутых краев;
- 3) n имеет значение 2 или 4;
- 4) полимерный материал внутреннего свариваемого слоя и/или внешнего слоя содержит, по меньшей мере, один полиолефиновый компонент, имеющий низкий порог термосваривания.

Технический результат, сформулированный в описании к оспариваемому патенту через цель изобретения, представляет собой «улучшенную пленку для бескорпусной групповой упаковки при упаковывании в полиолефин, в частности той, которая позволяет избежать возникновения в потребности в акриловом покрытии».

Как отмечено выше в данном заключении, в описании к оспариваемому патенту не раскрыта причинно-следственная связь между указанным выше результатом и отличительными признаками 1) и 2).

При этом признаки 1) и 2) известны из патентного документа [2] (см. фиг. 1, абз. 0013 или стр. 3 перевода, строки 26-34) и учебного пособия [7] (см. с. 148, 149, рис. 5.8 (з)).

При этом из описания к оспариваемому патенту следует, что достижение технического результата, заключающегося в улучшении пленки для бескорпусной групповой упаковки путем отказа от акрилового покрытия, достигается благодаря подбору материалов составляющих групповую упаковку. Такой подбор осуществляется за счет неравенства $x \neq u$ (4 абзац с. 3 описания к оспариваемому патенту), в данном неравенстве косвенно участвует отличительный признак 3).

Так, в уточненной формуле изобретения полиолефиновый материал внутреннего сваривающего слоя А содержит, по меньшей мере, один полиолефиновый компонент, полученный из мономерного олефина, имеющего длину углеродной цепи u , где $u=2$ или 4, при этом внешняя поверхность пленочного полиолефинового материала индивидуально обернутых упаковок содержит, по меньшей мере, один полиолефиновый компонент, полученный из мономерного олефина, имеющего длину углеродной цепи x . Именно за счет неравенства $x \neq u$ осуществляется подбор полимерного материала внутреннего свариваемого слоя и/или внешнего слоя содержащего, по меньшей мере, один полиолефиновый компонент, имеющий низкий порог термосваривания (отличительный признак (4)).

Следует отметить, что принцип неравенства $x \neq u$, на котором основаны отличительные признаки 3) и 4), оказывающие, прямо или косвенно, влияние на технический результат и касающиеся использования в поверхностных слоях контактирующих пленок олефиновых мономеров с разной длиной углеродной цепи, известны из патентного документа [9] (формула, абз. 0073, 0101, фиг.6).

Так, в патентном документе [9] раскрыта упаковочная пленка, пригодная для бескорпусной групповой упаковки (самонесущая пленка из полиолефинового(-ых) полимера(-ов)). Действительно, патентном документе [9] (фиг.6, абзацы 0073 и 0101 описания) раскрыто влияние равенства и неравенства длин углеродной цепи мономеров на свариваемых поверхностях на прочность сваривания, с достижением того же технического результата.

Также следует отметить, что и из патентного документа [9] известен ряд признаков, раскрытых в патентном документе [1] и присутствующих в п.1 формулы группы изобретений по оспариваемому патенту, а именно температура сваривания от 80°C до 200°C, значения прочности сваривания >100 г/25 мм и разность прочностей сваривания >50 г/25 мм.

Таким образом, из документов [1], [7] и [9] известны все признаки п.1 и 18 формулы группы изобретений по оспариваемому патенту и известно их влияние на достигаемый технический результат.

В соответствии с вышеизложенным можно констатировать, что группа изобретений по оспариваемому патенту основана на подборе параметров, удовлетворяющих известной из уровня техники закономерности, т.е. для специалиста очевидным образом следует из предшествующего уровня техники (пункт 1 правила 3 Инструкции).

От патентообладателя 28.01.2019 поступило особое мнение, в котором изложены доводы технического характера, по существу повторяющие доводы, содержащиеся в отзыве патентообладателя и доводы, изложенные на заседаниях коллегии. Данные доводы были проанализированы выше в настоящем заключении.

В отношении мнения патентообладателя, что в выбранном лицом, подавшим возражение, ближайшем аналоге - патентном документе [1] в бескорпусной групповой упаковке используется упаковочная пленка, содержащая термосвариваемую двухосно-ориентированную, симметрично сформированную многослойную модифицированную полипропиленовую

пленку, где поверхностные слои включают в состав добавки низкомолекулярной углеводородной смолы и подвергаются обработке коронным разрядом целесообразно отметить следующее.

В независимых пунктах 1 и 18 формулы по оспариваемому патенту не содержится каких-либо ограничений, связанных с возможностью содержания в полиолефиновых слоях различных добавок, в том числе, низкомолекулярной смолы, что подтверждается описанием к оспариваемому патенту, согласно которому упомянутые слои могут содержать множество различных добавок, в том числе, твердые смолы (см. с. 5 и 6).

Также в уточненной формуле не содержится каких либо ограничений, касающихся возможности подвергать указанные слои какой-либо обработке, в том числе, обработке коронным разрядом, что согласуется с описанием к оспариваемому патенту, где отмечено, что внутренние и/или наружные сваривающие слои могут быть подвергнуты коронному разряду (см. с.4 и с.6).

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

удовлетворить возражение, поступившее 27.12.2017, действие евразийского патента на изобретение № 017241 на территории Российской Федерации признать недействительным полностью.