

Приложение
к решению Федеральной службы
по интеллектуальной собственности

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, регистрационный № 4520 (далее – Правила ППС), рассмотрела возражение компании Ренолит СЕ (Германия), (далее – лицо, подавшее возражение), поступившее 19.02.2014, против выдачи патента Российской Федерации на изобретение №2389473, при этом установлено следующее.

Патент Российской Федерации №2389473 на группу изобретений «Пакет из пластмассовой пленки» выдан по заявке №2007118045/14 с конвенционным приоритетом от 15.10.2004 на имя компании ПЛЮМАТПЛАТЕ ЭНД ЛЮБЕК ГМБХ ЭНД КО, (Германия) (далее – патентообладатель) и действует со следующей формулой:

«1. Пакет для жидкости, выполненный из пластмассовой пленки и снабженный одним или несколькими портами, по крайней мере, один из которых охватывает пластмассовый элемент, который вварен между слоями пластмассовой пленки с образованием участка сварки порта, и спрессован плашмя, отличающийся тем, что сечение ненагруженного пластмассового элемента в направлении к боковым кромкам имеет клинообразную форму, пластмассовый элемент включает одну или несколько первых кромок, которые параллельны боковым кромкам, и при этом его сечение у боковых кромок участка сварки порта образует вторые кромки, расположенные у боковых кромок, и направленные к ним под острым углом.

2. Пакет по п.1, отличающийся тем, что сечение пластмассового элемента на участке сварки порта имеет форму ромба.

3. Пакет по п.1, отличающийся тем, что сечение пластмассового элемента на участке сварки порта имеет шестиугольную форму.

4. Пакет по п.1, отличающийся тем, что первые кромки закруглены.

5. Пакет по п.1, отличающийся тем, что вторые кромки сечения у боковых кромок на участке сварки порта закруглены.

6. Пакет по п.1, отличающийся тем, что пластмассовый элемент выполнен с возможностью сохранения неизменной формы вторых кромок сечения в зоне боковых кромок на участке сварки порта при сжатии.

7. Пакет по п.1, отличающийся тем, что ширина сечения пластмассового элемента на участке сварки порта больше, чем высота, перпендикулярная к плоскости.

8. Пакет по п.1, отличающийся тем, что пластмассовый элемент изготовлен из пластмассы литьем под давлением.

9. Пакет по п.1, отличающийся тем, что пластмассовый элемент изготовлен из полипропилена.

10. Пакет по п.1, отличающийся тем, что пластмассовая пленка состоит из трех слоев полипропилена и/или полипропиленсополимеров.

11. Пакет по п.1, отличающийся тем, что порт выполнен с возможностью его зажима.

12. Пакет по п.11, отличающийся тем, что сжимаемая на участке сварки часть пластмассового элемента выступает из пакета.

13. Пакет по п.1, отличающийся тем, что порт имеет внутреннее сечение, которое в первом проходном участке от формы на участке сварки порта переходит в круглую форму.

14. Пакет по п.1, отличающийся тем, что порт имеет наружное сечение, которое во втором проходном участке от формы на участке сварки порта переходит в круглую форму.

15. Пакет по п.1, отличающийся тем, что площадь сечения от участка сварки порта ко второму концу порта увеличивается.

16. Пакет по п.1, отличающийся тем, что толщина стенок пластмассового элемента от первого конца порта на участке сварки порта ко второму концу порта увеличивается.

17. Пакет по п.1, отличающийся тем, что толщина его стенки, начиная от прессуемого первого конца порта, на участке сварки порта ко второму концу порта увеличивается.

18. Пакет по п.1, отличающийся тем, что один или несколько портов закрыты мембраной.

19. Пакет по п.1, отличающийся тем, что порт снабжен средством для закрывания.

20. Пакет по п.19, отличающийся тем, что средство для закрывания выполнено в виде колпачка на пластмассовом элементе.

21. Пакет по п.20, отличающийся тем, что колпачок при нажатии заходит в зацепление на пластмассовом элементе.

22. Пакет по п.20 или 21, отличающийся тем, что колпачок на пластмассовом элементе снабжен предохранителем против перекручивания.

23. Пакет по п.22, отличающийся тем, что предохранителем против перекручивания служит геометрическая форма колпачка и пластмассового элемента.

24. Пакет по п.22, отличающийся тем, что предохранителем против перекручивания служит комбинация из одного или нескольких выступов и канавок для этих выступов.

25. Пакет по п.24, отличающийся тем, что порт для уплотнения снабжен прокладкой из эластичного материала.

26. Пакет по п.25, отличающийся тем, что эластичный материал выбран из группы, включающей изопреновый каучук, галогенбутиловый каучук или термопластические эластомеры.

27. Пакет по п.25, отличающийся тем, что уплотнительная прокладка выполнена в виде кольца.

28. Пакет по п.25, отличающийся тем, что уплотнительная прокладка выполнена в форме слоя, натянутого на отверстие.

29. Пакет по п.25, отличающийся тем, что прокладка размещена в колпачке.

30. Пакет по п.29, отличающийся тем, что прокладка выполнена с возможностью прокола иглой.

31. Пакет по п.29, отличающийся тем, что прокладка закрыта колпачком.

32. Пакет по п.29, отличающийся тем, что колпачок имеет линию излома, расположенную с возможностью отрыва, освобождения и сохранения пакета закупоренным.

33. Пакет по п.24, отличающийся тем, что одна или несколько губок при насаженном колпачке вдавлены в прокладку.

34. Пластмассовый элемент для образования участка сварки, где пластмассовый элемент соединен с пластмассовым пакетом, при этом спрессован плашмя, отличающийся тем, что сечение ненагруженного пластмассового элемента в направлении к боковым кромкам имеет клинообразную форму, пластмассовый элемент включает одну или несколько первых кромок, которые параллельны боковым кромкам, и при этом его сечение у боковых кромок участка сварки порта образует вторые кромки, расположенные у боковых кромок и направленные к ним под острым углом.

35. Пластмассовый элемент по п.34, отличающийся тем, что его сечение на участке сварки порта имеет форму ромба.

36. Пластмассовый элемент по п.34, отличающийся тем, что его сечение на участке сварки порта имеет шестиугольную форму.

37. Пластмассовый элемент по п.34, отличающийся тем, что первые кромки закруглены.

38. Пластмассовый элемент по п.34, отличающийся тем, что вторые кромки сечения у боковых кромок участка сварки порта закруглены.

39. Пластмассовый элемент по п.34, отличающийся тем, что пластмассовый элемент выполнен с возможностью сохранения неизменной формы вторых кромок сечения в зоне боковых кромок на участке сварки порта при сжатии.

40. Пластмассовый элемент по п.34, отличающийся тем, что ширина сечения пластмассового элемента на участке сварки порта больше, чем высота, перпендикулярная к плоскости.

41. Пластмассовый элемент по п.34, отличающийся тем, что он изготовлен из пластмассы литьем под давлением.

42. Пластмассовый элемент по п.34, отличающийся тем, что он изготовлен из полиолефинов.

43. Пластмассовый элемент по п.34, отличающийся тем, что он изготовлен из полипропилена.

44. Пластмассовый элемент по п.34, отличающийся тем, что он снабжен уплотнительной прокладкой, которая выполнена с возможностью прокола иглой.

45. Способ изготовления пакета для жидкости, выполненного из пластмассовой пленки с одним или несколькими портами, охватывающими пластмассовые элементы, которые на участке сварки порта сжимаются плашмя, отличающийся тем, что используют пластмассовые элементы, которые без нагрузки имеют сечение, которое в направлении к боковым кромкам имеет клинообразную форму, пластмассовый элемент включает одну или несколько первых кромок, которые параллельны боковым кромкам, и при этом его сечение у боковых кромок участка сварки порта образует вторые кромки, расположенные у боковых кромок и направленные к ним под острым углом, включающий следующие этапы: вкладывают пластмассовый элемент между двумя слоями пластмассовой пленки; спрессовывают два слоя пластмассовой

пленки со сжатием пластмассового элемента на участке сварки порта; нагревают пластмассовую пленку и пластмассовый элемент и сваривают два слоя пластмассовой пленки с пластмассовым элементом.

46. Способ изготовления пакета по п.41, отличающийся тем, что спрессовывание и сваривание производятся на плоской опоре и посредством пресс-формы, которая давит на опору сверху.

47. Способ по п.46, отличающийся тем, что у опоры поддерживается постоянная первая температура.

48. Способ по п.47, отличающийся тем, что первоначальная температура ниже точки размягчения материала пластмассовой пленки.

49. Способ по п.48, отличающийся тем, что первоначальная температура поддерживается от 90 до 120°C.

50. Способ по п.49, отличающийся тем, что первоначальная температура поддерживается около 100°C.

51. Способ по п.46, отличающийся тем, что опора на участке сварки пластмассового элемента с пластмассовым пакетом имеет один или несколько вкладышей, при этом вкладыши нагревают отдельно от опоры и доводят до третьей температуры и/или удерживают при ней, и содержат углубление для компенсации высоты пластмассового элемента при прессовании инструментом.

52. Способ по п.51, отличающийся тем, что третья температура выше точки плавления материала пластмассовой пленки.

53. Способ по п.45, отличающийся тем, что сформованная пресс-форма имеет постоянную вторую температуру.

54. Способ по п.53, отличающийся тем, что вторая температура находится выше точки плавления материала пластмассовой пленки.

55. Способ по п.54, отличающийся тем, что вторая температура находится между 120 и 170°C.

56. Способ по п.55, отличающийся тем, что вторая температура составляет около 140°C.

57. Способ по п.45, отличающийся тем, что пресс-форму подвергают воздействию измененной температурой.

58. Способ по п.57, отличающийся тем, что при прессовании температуру повышают от второй температуры ниже точки размягчения материала пластмассовой пленки до второй температуры выше точки плавления материала пластмассовой пленки.

59. Способ по п.45, отличающийся тем, что пластмассовый пакет после сваривания пластмассовой пленки с пластмассовым элементом захватывают рейферным устройством за пластмассовый элемент.

60. Способ по п.59, отличающийся тем, что пластмассовый пакет после процесса сварки/резки захватывают за наружную часть пластмассового элемента без контакта с внутренним участком пластмассового элемента».

Против выдачи данного патента в палату по патентным спорам, в соответствии пунктом 2 статьи 1398 Кодекса, было подано возражение, мотивированное несоответствием изобретения по независимому пункту 1 формулы оспариваемого патента условиям патентоспособности «промышленная применимость» и «изобретательский уровень», а так же наличием в формуле, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту, признаков, отсутствующих на дату подачи заявки в описании и формуле.

В возражении указано, что независимые пункты 1, 34 и 45 формулы, характеризующей группу изобретений, содержат признаки «...вторые кромки [90], расположенные у боковых кромок [70], и направленные к ним под острым углом», которые отсутствовали на дату подачи заявки в описании изобретения и формуле изобретения. По мнению лица, подавшего возражение, «в первоначальной заявке (см. W0 2006/042692 2006-04-27) нигде: ни в описании, ни в формуле изобретения, ни на фигурах не встречается признак «...под острым углом (...unter spitzem Winkel). Немецкий термин «spitz zulaufen», представляющий собой обсуждаемый признак п.1 формулы изобретения (см.

международную заявку на нем. языке WO 2006/042692, п. 5), переводится как «заостряются», «заканчиваются острием»... Признаки «направленные к ним под острым углом» и «заострены в направлении» различны по технической сути и не являются техническими эквивалентами».

Также в возражении отмечено, что «в оспариваемом патенте полностью отсутствует (в описании, на фигурах) описание средств, с помощью которых возможно осуществление изобретения в том виде, как оно охарактеризовано в каждом из пунктов формулы изобретения, в частности в п. 1, при условии, что совокупность признаков содержит такой признак, как «...вторые кромки [90], расположенные у боковых кромок [70], и направленные к ним под острым углом».

Кроме того, по мнению лица, подавшего возражение, изобретение по независимому пункту 1 формулы оспариваемого патента явным образом следует из уровня техники. Признаки зависимых пунктов 2-12 формулы, характеризующей группу изобретений, также известны из уровня техники. Относительно признаков зависимых пунктов 13-25, 31-33 в возражении указано, что они являются несущественными.

С возражением представлены следующие материалы:

- патентный документ JP Sho 61-194638 U, опублик. 04.12.1986 (далее – [1]);
- патентный документ JP 6320644 A, опублик. 22.11.1994 (далее – [2]);
- патентный документ US 5976300, опублик. 02.11.1999 (далее – [3]);
- патентный документ JP 2002012236 A, опублик. 15.01.2002 (далее – [4]);
- патентный документ DE 10341910 A1, опублик. 01.04.2004 (далее – [5]);
- каталог ALPHACOS (далее – [6]);
- патентный документ RU 2294836 C2, опублик. 10.03.2007 (далее – [7]);
- патентный документ WO 2006/042692 A2, опублик. 27.04.2006 (далее – [8]);
- патентный документ WO 2004/039562 A1, опублик. 13.05.2004 (далее –

[9]);

- Интернет-распечатка из Толкового словаря Ефремовой (далее – [10]);
- Интернет-распечатка из электронного словаря Мультитран (далее – [11]).

Возражение в установленном порядке было направлено в адрес патентообладателя.

От патентообладателя 21.07.2015 поступил отзыв на возражение, в котором он выразил несогласие с доводами возражения.

В отзыве отмечено, что признак «вторые кромки, расположенные у боковых кромок и направленные к ним под острым углом» в своей буквальной формулировке содержался, в частности, в зависимом пункте 5 формулы изобретения на дату подачи заявки на изобретение: «5. Пакет (10) по п. 4, отличающийся тем, что вторые кромки (90) сечения (60) направлены к боковым кромкам (70) участка сварки порта (50) под острым углом». «Признаки указанного зависимого пункта были включены в совокупность признаков изобретения по независимому пункту 1 формулы при проведении экспертизы по заявке №2007118045. Аналогичным образом, спорный признак в своей буквальной формулировке содержался в зависимом пункте 42 заявки №2007118045, признаки которого были включены в независимый пункт 34 формулы оспариваемого патента при проведении экспертизы по заявке».

По мнению патентообладателя, в возражении «вообще отсутствует анализ формулы изобретения по заявке №2007118045, а поскольку спорный признак в буквальной формулировке присутствует в зависимых пунктах 5 и 42 формулы изобретения, вывод оппонента об отсутствии данного признака в первоначальных материалах заявки не может быть признан состоятельным». В отзыве указано, что термин «spitz zulaufen» с немецкого языка на русский можно перевести следующим образом: «spitz» - под острым углом, «zulaufen» - «идти (проходить) в каком-то направлении» (см. Интернет-распечатка из электронного словаря Мультитран (далее – [12]) и Интернет-распечатка из

электронного словаря ABBYY Lingvo (далее – [13])). Таким образом, по мнению патентообладателя, на русский язык термин «spitz zulaufen» наиболее точно переводится так: «направленный под острым углом».

В отзыве отмечено, что для соответствия изобретения условию патентоспособности «промышленная применимость» в описании к заявке «должна быть показана лишь принципиальная возможность использования изобретения в промышленности, сельском хозяйстве, здравоохранении или в других отраслях деятельности». В описании к оспариваемому патенту «указано назначение пакета для жидкости, которое заключается в возможности его использования в здравоохранении для хранения крови и используемых в здравоохранении медицинских жидкостей»; «раскрыты средства и методы, с помощью которых возможно осуществление изобретения в том виде, как оно охарактеризовано в независимом пункте 1 формулы изобретения патента».

Возможность реализации назначения изобретения, которое заключается в использовании запатентованного пакета для хранения крови и используемых в здравоохранении медицинских жидкостей, полностью подтверждается сведениями, содержащимися в патенте. Доводы возражения «об отсутствии промышленной применимости в связи с невозможностью реализации назначения изобретения фактически сводятся к несогласию с переводом термина «spitz zulaufen» как «направленный под острым углом». По мнению патентообладателя, несогласие лица, подавшего возражение, «с переводом терминологии при наличии нескольких вариантов перевода, не является основанием для признания патента недействительным».

В отзыве указано, что из материалов представленных в возражении не известны следующие признаки независимого пункта 1 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту:

- сечение ненагруженного пластмассового элемента в направлении к боковым кромкам имеет клинообразную форму;
- вторые кромки направлены к боковым кромкам под острым углом.

К отзыву приложены следующие материалы:

- Интернет-распечатка из Толкового словаря Ефремовой (далее – [14]);
- Интернет-распечатка из Толкового словаря живого великорусского языка В.Даля (далее – [15]);
- Интернет-распечатка с сайта Физика.ru (далее – [16]).

Лицом, подавшим возражение (16.11.2015), и патентообладателем (20.11.2015) были представлены переводы на русский язык патентного документа [8].

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

С учетом даты международной подачи заявки (13.10.2005), по которой выдан оспариваемый патент, правовая база для оценки патентоспособности группы изобретений по указанному патенту включает Патентный закон Российской Федерации от 23.09.1992 № 3517-1, с изменениями и дополнениями, внесенными Федеральным законом «О внесении изменений и дополнений в Патентный закон Российской Федерации» от 07.02.2003 № 22 - ФЗ (далее - Закон), Правила составления, подачи и рассмотрения заявки на выдачу патента на изобретение, утвержденные приказом Роспатента от 06.06.2003 №82, зарегистрированным в Министерстве юстиции Российской Федерации 30.06.2003 № 4852 (далее - Правила ИЗ).

В соответствии с пунктом 1 статьи 4 Закона изобретению предоставляется правовая охрана, если оно является новым, имеет изобретательский уровень и промышленно применимо. Изобретение имеет изобретательский уровень, если оно для специалиста явным образом не следует из уровня техники. Уровень техники включает любые сведения, ставшие общедоступными в мире до даты приоритета изобретения. Изобретение является промышленно применимым, если оно может быть использовано в промышленности, сельском хозяйстве, здравоохранении и других отраслях деятельности.

Согласно пункту 4 статьи 3 Закона объем правовой охраны, предоставляемой патентом на изобретение, определяется формулой. Для толкования формулы изобретения могут использоваться описание и чертежи.

Согласно пункту 3.2.4.2 Правил ИЗ в качестве аналога изобретения указывается средство того же назначения, известное из сведений, ставших общедоступными до даты приоритета изобретения.

Согласно подпункту (2) пункта 19.5.1 Правил ИЗ, при установлении возможности использования изобретения проверяется, указано ли назначение изобретения. Кроме этого, проверяется, приведены ли в описании, содержащемся в заявке, средства и методы, с помощью которых возможно осуществление изобретения в том виде, как оно охарактеризовано в каждом из пунктов формулы изобретения. При отсутствии таких сведений допустимо, чтобы упомянутые средства и методы были описаны в источнике, ставшем общедоступным до даты приоритета изобретения. Помимо этого, следует убедиться в том, что в случае осуществления изобретения по любому из пунктов формулы действительно возможна реализация указанного заявителем назначения.

В соответствии с подпунктом (3) пункта 19.5.1 Правил ИЗ, при несоблюдении хотя бы одного из указанных требований делается вывод о несоответствии изобретения условию промышленной применимости.

В соответствии с подпунктом (2) пункта 19.5.3 Правил ИЗ изобретение признается не следующим для специалиста явным образом из уровня техники, в частности, в том случае, когда не выявлены решения, имеющие признаки, совпадающие с его отличительными признаками, или такие решения выявлены, но не установлена известность влияния отличительных признаков на указанный заявителем технический результат. Проверка соблюдения указанных условий включает: определение наиболее близкого аналога в соответствии с пунктом; выявление признаков, которыми заявленное изобретение, охарактеризованное в независимом пункте формулы, отличается

от наиболее близкого аналога (отличительных признаков); выявление из уровня техники решений, имеющих признаки, совпадающие с отличительными признаками рассматриваемого изобретения; анализ уровня техники с целью установления известности влияния признаков, совпадающих с отличительными признаками заявленного изобретения, на указанный заявителем технический результат.

Согласно подпункту (7) пункта 19.5.3 Правил ИЗ подтверждения известности влияния отличительных признаков на технический результат не требуется, если в отношении этих признаков такой результат не определен заявителем или в случае, когда установлено, что указанный им технический результат не достигается.

Группе изобретений по оспариваемому патенту предоставлена правовая охрана в объеме совокупности признаков, содержащихся в приведенной выше формуле.

Здесь необходимо отметить, что от патентообладателя 17.09.2014 поступило ходатайство об исправлении технических ошибок в оспариваемом патенте. В связи с этим, материалы заявки были переданы в отраслевой отдел для рассмотрения возможности внесения изменений в оспариваемый патент путем исправления технических ошибок. Однако, в письме от 05.02.2015 патентообладателю было сообщено об отказе в удовлетворении упомянутого выше ходатайства.

Анализ доводов, содержащихся в возражении и отзыве патентообладателя, касающихся наличия в формуле, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту, признаков, отсутствующих на дату подачи заявки в описании и формуле, показал следующее.

В независимых пунктах 1, 34 и 45 формулы оспариваемого патента действительно содержатся признаки «вторые кромки, расположенные у боковых кромок, и направленные к ним под острым углом». Данные признаки также содержались и в материалах международной заявки РСТ/EP2005/011028,

в частности, в переведенной на русский язык формуле (пункт 5) представленной в ФИПС.

Однако, по мнению лица, подавшего возражение, в публикации международной заявки W0 2006/042692 [8] «ни в описании, ни в формуле изобретения, ни на фигурах не встречается признак «под острым углом». Поскольку термин «spitz zulaufen», «представляющий собой обсуждаемый признак» (см. публикации [8], пункт 5 формулы), переводится как «заостряются», «заканчиваются острием».

Анализ переводов публикации [8], представленных сторонами, с учетом их доводов, а также доводов представителя экспертного отдела, показал, что термин «spitz zulaufen» действительно может иметь разные варианты перевода на русский язык.

Однако, с учетом информации содержащейся в описании публикации [8] данный признак означает, что вторые кромки сходятся клином к боковым кромкам, следовательно, они направлены к ним под острым углом, и в месте схождения боковых кромок имеется заострение.

На основании изложенного можно констатировать, что возражение не содержит доводов позволяющих сделать вывод о том, что в независимых пунктах 1, 34, 45 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту, содержатся признаки, отсутствующие на дату подачи заявки в описании и формуле.

Анализ доводов, содержащихся в возражении и отзыве патентообладателя, касающихся оценки соответствия изобретения по независимому пункту 1 формулы оспариваемого патента условию патентоспособности «промышленная применимость», показал следующее.

Назначение изобретения по независимому пункту 1 формулы оспариваемого патента отражено в родовом понятии – «пакет для жидкости».

Пакет для жидкости в соответствии с упомянутым пунктом формулы выполнен из пластмассовой пленки и снабжен одним или несколькими

портами. Один из портов охватывает пластмассовый элемент, который вварен между слоями пластмассовой пленки с образованием участка сварки порта, и спрессован плашмя. Сечение ненагруженного пластмассового элемента в направлении к боковым кромкам имеет клинообразную форму. Пластмассовый элемент включает одну или несколько первых кромок, которые параллельны боковым кромкам. Сечение пластмассового элемента у боковых кромок участка сварки порта образует вторые кромки, расположенные у боковых кромок, и направленные к ним под острым углом.

Для толкования признаков формулы изобретения может использоваться описание и чертежи (см. процитированный выше пункт 4 статьи 3 Закона).

В соответствии с описанием к оспариваемому патенту «две вторые кромки 90 заострены в пазухе и обеспечивают плотное без натяжения прилегание пластмассовой пленки 20 к пластмассовому элементу 40»; «сечение 60 ненагруженного пластмассового элемента 40 направлено клином к боковым кромкам 70 участка сварки порта 50»; «две первые кромки 80 выполнены закругленными»; «на фиг. 2... видна одна из вторых кромок 90, которая в направлении первого конца порта 160 пластмассового элемента 40 расходится».

Однако, на фиг. 1 графических материалов к оспариваемому патенту четко обозначены две «боковые кромки 70» и две «первые кромки 80», которые в соответствии с фиг. 1 являются кромками «пластмассового элемента 40», имеющего форму ромба. Позицией 90 на фиг. 1 обозначены точки, в которых сходятся грани ромба, при этом данные точки принадлежат «боковым кромкам 70». На фиг. 2 позицией 90 обозначен элемент, который на фиг. 1 уже был обозначен позицией 70 (боковая кромка), следовательно, фиг. 1 и фиг. 2, противоречат друг другу. Таким образом, вопреки сведениям, представленным в описании к оспариваемому патенту, на фиг. 2 не видна «одна из вторых кромок 90», которая «расходилась» бы в «направлении первого конца порта 160».

В ходе заседания коллегии, было обращено внимание на формулировку признаков, содержащихся в независимом пункте 1 формулы оспариваемого патента «сечение пластмассового элемента у боковых кромок участка сварки порта образует вторые кромки, расположенные у боковых кромок, и направленные к ним под острым углом».

Данная формулировка некорректна, поскольку в соответствии с уровнем техники известно, что сечение – это поверхность или плоскость, образующиеся в результате рассечения, разрезания чего-либо; сама такая секущая поверхность, площадь (см. Большой толковый словарь русского языка, «НОРИНТ», Санкт-Петербург 2000 г., стр. 1181 (далее – [17])); сечение – это место, по которому что-нибудь рассечено, разрез (см. С.И. Ожегов, Словарь русского языка, Издательство «Советская энциклопедия», Москва 1972 г., стр. 658 (далее – [18])).

Следовательно, «сечение 60», показанное на фиг. 1, не может «образовать вторые кромки, расположенные у боковых кромок, и направленные к ним под острым углом», оно может позволить установить лишь форму сечения порта и наличие вторых кромок, расположенных у боковых кромок порта.

Однако, на фиг. 1 визуализируется лишь форма «сечения 60» в виде ромба. «Вторые кромки, расположенные у боковых кромок, и направленных к ним под острым углом» не видны и на фиг. 1.

Таким образом, на основании материалов оспариваемого патента не представляется возможным установить место расположения «вторых кромок 90», а, следовательно, и невозможно воспроизвести устройство в том виде, как оно охарактеризовано в независимом пункте 1 формулы оспариваемого патента.

На основании изложенного можно сделать вывод о том, что в материалах оспариваемого патента не приведены средства и методы для осуществления изобретения по пункту 1 упомянутой формулы.

Таким образом, в возражении содержатся доводы позволяющие сделать вывод о несоответствии изобретения по независимому пункту 1 формулы оспариваемого патента условию патентоспособности «промышленная применимость».

Анализ доводов, содержащихся в возражении и отзыве патентообладателя, касающихся оценки соответствия изобретения по независимому пункту 1 формулы оспариваемого патента условию патентоспособности «изобретательский уровень», показал следующее.

Ближайшим аналогом устройства по независимому пункту 1 формулы оспариваемого патента является техническое решение по патентному документу [5] (см. перевод на русский язык формулы: пункт 1 и графические материалы), имеющее такое же назначение, а именно пакет, который можно использовать для хранения жидкости.

Пакет по патентному документу [5] (см. перевод формулы: пункт 1, графические материалы) снабженный несколькими портами, по крайней мере, один из которых охватывает корпус порта (3), который вварен между слоями пленки (5) с образованием участка сварки порта, и спрессован плашмя во время сварки.

Устройство по независимому пункту 1 формулы изобретения по оспариваемому патенту отличается от технического решения по патентному документу [1] следующими признаками:

- пакет выполнен из пластмассовой пленки;
- порт выполнен из пластмассы;
- сечение ненагруженного пластмассового элемента в направлении к боковым кромкам имеет клинообразную форму;
- пластмассовый элемент (порт) включает одну или несколько первых кромок, которые параллельны боковым кромкам;

- сечение пластмассового элемента (порта) у боковых кромок участка сварки порта образует вторые кромки, расположенные у боковых кромок, и направленные к ним под острым углом.

В соответствии с описанием к оспариваемому патенту изобретением по независимому пункту 1 формулы данного патента достигаются следующие технические результаты:

- «...устранение перегиба пластмассового элемента. Непреднамеренное смыкание порта не происходит»;

- «вследствие того, что пластмассовый элемент сжимается плашмя, на участке сварки порта можно избежать или во всяком случае уменьшить эффект утонения. Клинообразное сечение, образованное по боковым сторонам участка сварки порта, предотвращает или снижает возникновение натяжений в пазухе пакета при смыкании слоев пленки»;

- «как минимум, первая кромка в пластмассовом элементе лучше обеспечивает прочность элемента, предотвращая перегиб. Первые кромки обеспечивают также лучшее раскрытие пластмассового элемента после его сжатия плашмя»;

- «вторые кромки, набегające клином, имеют то преимущество, что благодаря им в пазухе пакета обеспечивается плотное примыкание пленки к пластмассовому элементу без образования затора материала во время сварочного процесса. При размыкании пластмассового элемента от сжатого состояния удастся избежать натяжения материала или значительно снизить его. При сваривании пленок с пластмассовым элементом легче достигается тесное примыкание пленки к пластмассовому элементу, если не будет округлых образований в зоне пазухи».

Из уровня техники известен пакет по патентному документу [2] (см. перевод описания: страница 7), который выполнен из пластмассовой пленки, при этом элемент порта также выполнен из пластмассы.

Из патентного документа [4] (см. графические материалы: фиг. 1, 4, 7, 9) известен пакет, в котором сечение ненагруженного элемента порта в направлении к боковым кромкам имеет клинообразную форму, данный элемент порта включает две первые кромки, которые параллельны боковым кромкам.

Из патентного документа [1] (см. перевод описания: страница 2, последний абзац – страница 3, первый и второй абзацы; графические материалы: фиг. 1а, фиг. 2а) на разрезе элемента порта у боковых кромок участка сварки порта видны вторые кромки, расположенные у боковых кромок, и направленные к ним под острым углом (клином).

Однако, из источников информации, представленных лицом, подавшим возражение, не известен признак независимого пункта 1 формулы оспариваемого патента, в соответствии с которым сечение элемента порта «у боковых кромок участка сварки порта образует вторые кромки».

Таким образом, в возражении не содержится доводов, позволяющих сделать вывод о несоответствии изобретения по независимому пункту 1 формулы оспариваемого патента условию патентоспособности «изобретательский уровень».

В соответствии с пунктом 4.9 Правил ППС патентообладателю было предложено внести изменения в формулу оспариваемого патента.

На заседании коллегии (20.07.2016) представителями патентообладателя было представлено ходатайство о корректировке формулы оспариваемого патента путем исключения из нее пунктов 1-33.

От патентообладателя (22.07.2016) поступило особое мнение, в котором отмечено следующее.

Еще до заседания коллегии, состоявшегося 20.07.2016, членами коллегии (в составе Фурсов Д.А., Гвоздилов А.В., Ампилов К.В.) на предшествующих заседаниях, были рассмотрены все мотивы возражения. По результатам рассмотрения, коллегия предложила патентообладателю внести изменения в

формулу оспариваемого патента. Уточненная формула была представлена патентообладателем на заседании коллегии (21.03.2016) и направлена на дополнительный информационный поиск. Патентообладателем, в установленном порядке, были получены отчет о поиске и заключение экспертизы, из которых «однозначно следует, что изобретение в объеме измененной формулы изобретения соответствует... условиям патентоспособности».

Однако, «в начале заседания коллегии 20.07.2016 председательствующий Фурсов Д.А. объявил об изменении состава коллегии и включении в состав коллегии Аверкиева С.Е.». Председательствующий «отказался рассматривать возражение с самого начала, сославшись на то, что Аверкиев С.Е. ознакомлен с материалами дела. Тем самым было грубо нарушено положение 4.1 Правил ППС...». Председательствующий пояснил, «что у члена коллегии Аверкиева С.Е. возникли сомнения в отношении соответствия запатентованного изобретения условию патентоспособности «промышленная применимость»... сомнения Аверкиева С.Е. в отношении промышленной применимости изобретения сводились к неясной, с его точки зрения, формулировки признака... «его (т.е. ненагруженного пластмассового элемента) сечение у боковых кромок участка сварки порта образует вторые кромки, расположенные у боковых кромок» и по этой причине невозможности осуществления указанного признака».

Относительно данных доводов необходимо отметить следующее. Заседание коллегии, состоявшееся 20.07.2016, действительно было проведено в новом составе. До упомянутого заседания заявителем была представлена уточненная формула (от 21.03.2016), характеризующая группу изобретений по оспариваемому патенту. Данная формула была принята к рассмотрению, и направлена на проведение дополнительного поиска, по результатам которого отраслевым отделом 25.05.2016 был представлен отчет о поиске и заключение. В заключении сделан вывод о том, что группа изобретений,

охарактеризованная в уточненной формуле (от 21.03.2016), соответствует условиям патентоспособности «новизна» и «промышленная применимость».

Довод патентообладателя о том, что председательствующий «отказался рассматривать возражение с самого начала» не соответствует действительности. На заседании коллегии (20.07.2016) стороны были уведомлены, что коллегия работает в новом составе и в этом случае рассмотрение возражения следует начать с самого начала (см. пункт 4.1 Правил ППС). При этом, сторонам было сообщено, что новый член коллегии (Аверкиев С.Е.) знаком с материалами возражения и каких-либо вопросов по мотиву возражения, касающегося наличия в формуле, характеризующей группу заявленных изобретений по оспариваемому патенту, признаков отсутствующих в описании и формуле, на дату подачи заявки у коллегии нет. Однако, у нового члена коллегии возникли вопросы к сторонам, связанные мотивом возражения «промышленная применимость».

В связи с этим, представителям лица, подавшего возражение, и патентообладателя, было предложено начать с самого начала рассмотрение мотива возражения «промышленная применимость». При этом, возражений от сторон не последовало.

Таким образом, оценка соответствия изобретения по независимому пункту 1 процитированной выше формулы условию патентоспособности «промышленная применимость» была проведена с самого начала.

В особом мнении также отмечено, что вывод коллегии «о неясности и неосуществимости признака выглядит скорее как претензия к переводу и/или формулировке признака, что не может быть основанием для признания изобретения не соответствующим условию патентоспособности «промышленная применимость»».

Кроме того, то обстоятельство, что на заседании коллегии (20.07.2016) «были выдвинуты доводы о непатентоспособности изобретения, которые отсутствовали в возражении, свидетельствует о том, что коллегией были грубо

нарушены принципы равноправия и состязательности сторон, которыми она должна руководствоваться при рассмотрении возражений».

Относительно данных доводов необходимо отметить, что вывод коллегии о несоответствии изобретения по независимому пункту 1 формулы оспариваемого патента условию патентоспособности «промышленная применимость» был сделан ввиду того, что не представляется возможным осуществить изобретение в том виде как оно охарактеризовано в указанном пункте 1 (см. процитированный выше подпункт (2) пункта 19.5.1 Правил ИЗ).

При этом, в возражении указано следующее «в оспариваемом патенте полностью отсутствует (в описании, на фигурах) описание средств, с помощью которых возможно осуществление изобретения в том виде, как оно охарактеризовано в каждом из пунктов формулы изобретения, в частности в п. 1, при условии, что совокупность признаков содержит такой признак, как «...вторые кромки [90], расположенные у боковых кромок [70], и направленные к ним под острым углом». А вопросы членов коллегии, работающей в новом составе, были связаны с тем, с помощью каких средств и методов сечение порта образует «вторые кромки 90» и где эти кромки расположены.

Таким образом, на заседании коллегии (20.07.2016) были рассмотрены доводы содержащиеся в возражении на дату его подачи.

В особом мнении обращается внимание еще на одно нарушение положений Правил ППС, которое, по мнению патентообладателя, было допущено коллегией на заседании, состоявшемся 20.07.2016. «По результатам заседания коллегии 20.07.2016 было принято решение, что пункты 1-33 формулы изобретения оспариваемого патента не соответствуют промышленной применимости, и патентообладателю было предложено внести изменения в формулу изобретения, исключив пункты 1-33 и соответствующим образом перенумеровав остальные пункты формулы. Представитель патентообладателя на заседании подтвердил о намерении воспользоваться правом на внесение изменений в формулу изобретения и заявил ходатайство о

переносе заседания (Приложение 3 к протоколу заседания от 20 июля 2016 г.) для того, чтобы он смог подготовить соответствующие изменения в формулу изобретения путем исключения пунктов 1-33 и перенумерацией остальных пунктов формулы. В соответствии с многолетней практикой рассмотрения возражений, такие ходатайства подлежат удовлетворению, и коллегия переносит заседания на короткий срок для возможности подготовки патентообладателем измененной формулы изобретения. Однако в заседании 20.07.2016 г. коллегия отказала в удовлетворении ходатайства, пояснив, что она самостоятельно подготовит измененную формулу изобретения, по которой будет выдан новый патент. По мнению патентообладателя данные действия коллегии также носят вопиющий характер, поскольку у нее отсутствует право по самостоятельному внесению изменений в формулу изобретения, которые есть только у правообладателя».

В отношении данных доводов необходимо отметить следующее.

Представителем патентообладателя на заседании коллегии действительно было представлено ходатайство с просьбой о внесении изменений в формулу, характеризующую группу изобретений, путем исключения из нее пунктов 1-33 и сама формула в измененной редакции. Однако, проверка данной формулы показала, что внесенные в нее изменения касаются не только исключения пунктов 1-33, но уточнения других пунктов (оценка соответствия которых условию патентоспособности «промышленная применимость» не проводилась в возражении). Представителю патентообладателя было сообщено об этом непосредственно на заседании коллегии. Также представитель патентообладателя был проинформирован о том, что в данном случае коллегии достаточно представленного ходатайства, а представление самой формулы является излишним. Изменения, которые необходимо внести в формулу оспариваемого патента в соответствии с ходатайством представителя патентообладателя, являются исключительно редакционными (исключение пунктов 1-33 и соответствующее изменение

нумерации пунктов), и не затрагивают существа оставшихся пунктов формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту.

Относительно словарно-справочных источников информации, представленных в особом мнении: «М.: Мир и образование, Рязанцев В.Д., 2011», «Словарь синонимов ASIS (В.Н. Тришин)» и «Словарь русских синонимов» необходимо отметить, что они не изменяют вывода о несоответствии изобретения по независимому пункту 1 формулы оспариваемого патента условию патентоспособности «промышленная применимость».

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

удовлетворить возражение, поступившее 19.02.2014, патент Российской Федерации на изобретение №2389473 признать недействительным частично и выдать новый патент Российской Федерации на изобретение с формулой, уточненной на заседании коллегии от 20.07.2016.

(21) 2007118045/63

(51) МПК

A61J 1/05 (2006.01)

(57) 1. Пластмассовый элемент для образования участка сварки, где пластмассовый элемент соединен с пластмассовым пакетом, при этом спрессован плашмя, отличающийся тем, что сечение ненагруженного пластмассового элемента в направлении к боковым кромкам имеет клинообразную форму, пластмассовый элемент включает одну или несколько первых кромок, которые параллельны боковым кромкам, и при этом его сечение у боковых кромок участка сварки порта образует вторые кромки, расположенные у боковых кромок и направленные к ним под острым углом.

2. Пластмассовый элемент по п.1, отличающийся тем, что его сечение на участке сварки порта имеет форму ромба.

3. Пластмассовый элемент по п.1, отличающийся тем, что его сечение на участке сварки порта имеет шестиугольную форму.

4. Пластмассовый элемент по п.1, отличающийся тем, что первые кромки закруглены.

5. Пластмассовый элемент по п.1, отличающийся тем, что вторые кромки сечения у боковых кромок участка сварки порта закруглены.

6. Пластмассовый элемент по п.1, отличающийся тем, что пластмассовый элемент выполнен с возможностью сохранения неизменной формы вторых кромок сечения в зоне боковых кромок на участке сварки порта при сжатии.

7. Пластмассовый элемент по п.1, отличающийся тем, что ширина сечения пластмассового элемента на участке сварки порта больше, чем высота, перпендикулярная к плоскости.

8. Пластмассовый элемент по п.1, отличающийся тем, что он изготовлен из пластмассы литьем под давлением.

9. Пластмассовый элемент по п.1, отличающийся тем, что он изготовлен из полиолефинов.

10. Пластмассовый элемент по п.1, отличающийся тем, что он изготовлен из полипропилена.

11. Пластмассовый элемент по п.1, отличающийся тем, что он снабжен уплотнительной прокладкой, которая выполнена с возможностью прокола иглой.

12. Способ изготовления пакета для жидкости, выполненного из пластмассовой пленки с одним или несколькими портами, охватывающими пластмассовые элементы, которые на участке сварки порта сжимаются плашмя, отличающийся тем, что используют пластмассовые элементы, которые без нагрузки имеют сечение, которое в направлении к боковым кромкам имеет клинообразную форму, пластмассовый элемент включает одну или несколько первых кромок, которые параллельны боковым кромкам, и при этом его сечение у боковых кромок участка сварки порта образует вторые кромки, расположенные у боковых кромок и направленные к ним под острым углом, включающий следующие этапы: вкладывают пластмассовый элемент между двумя слоями пластмассовой пленки; спрессовывают два слоя пластмассовой пленки со сжатием пластмассового элемента на участке сварки порта; нагревают пластмассовую пленку и пластмассовый элемент и сваривают два слоя пластмассовой пленки с пластмассовым элементом.

13. Способ изготовления пакета по п.12, отличающийся тем, что спрессовывание и сваривание производятся на плоской опоре и посредством пресс-формы, которая давит на опору сверху.

14. Способ по п.13, отличающийся тем, что у опоры поддерживается постоянная первая температура.

15. Способ по п.14, отличающийся тем, что первоначальная температура ниже точки размягчения материала пластмассовой пленки.

16. Способ по п.15, отличающийся тем, что первоначальная температура поддерживается от 90 до 120°C.

17. Способ по п.16, отличающийся тем, что первоначальная температура поддерживается около 100°C.

18. Способ по п.13, отличающийся тем, что опора на участке сварки пластмассового элемента с пластмассовым пакетом имеет один или несколько вкладышей, при этом вкладыши нагревают отдельно от опоры и доводят до третьей температуры и/или удерживают при ней, и содержат углубление для компенсации высоты пластмассового элемента при прессовании инструментом.

19. Способ по п.18, отличающийся тем, что третья температура выше точки плавления материала пластмассовой пленки.

20. Способ по п.12, отличающийся тем, что сформованная пресс-форма имеет постоянную вторую температуру.

21. Способ по п.20, отличающийся тем, что вторая температура находится выше точки плавления материала пластмассовой пленки.

22. Способ по п.21, отличающийся тем, что вторая температура находится между 120 и 170°C.

23. Способ по п.22, отличающийся тем, что вторая температура составляет около 140°C.

24. Способ по п.12, отличающийся тем, что пресс-форму подвергают воздействию измененной температурой.

25. Способ по п.24, отличающийся тем, что при прессовании температуру повышают от второй температуры ниже точки размягчения материала пластмассовой пленки до второй температуры выше точки плавления материала пластмассовой пленки.

26. Способ по п.12, отличающийся тем, что пластмассовый пакет после сваривания пластмассовой пленки с пластмассовым элементом захватывают рейферным устройством за пластмассовый элемент.

27. Способ по п.26, отличающийся тем, что пластмассовый пакет после процесса сварки/резки захватывают за наружную часть пластмассового элемента без контакта с внутренним участком пластмассового элемента.