

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 01.01.2008 Федеральным законом от 18.12.2006 № 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», 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 возражение Общества с ограниченной ответственностью "Патентно-правовая фирма "А.Залесов и партнеры" (далее – лицо, подавшее возражение), поступившее 16.10.2018, против выдачи патента Российской Федерации на изобретение № 2638715, при этом установлено следующее.

Патент Российской Федерации № 2638715 на группу изобретений «Рамная боковина и надрессорная балка для железнодорожной тележки, и способ их изготовления» выдан по заявке № 2012156922/02 с приоритетом от 17.05.2011 на имя компании НЕВИС ИНДАСТРИЗ ЭлЭлСи, США (далее – патентообладатель). Патент действует со следующей формулой изобретения:

«1. Способ изготовления литейной формы рамной боковины для литья рамной боковины тележки железнодорожного вагона, причем рамная боковина включает в себя переднюю и заднюю челюсти буксы

для установки колеса в сборе от колесной пары, при котором:

формируют литейную модель нижней половины литейной формы и литейную модель верхней половины литейной формы, образующие совместно элементы внешней поверхности рамной боковины, при этом литейные модели нижней и верхней половин задают внешние стенки с углом литейного уклона меньше 1 градуса;

размещают литейную модель нижней и верхней половин литейной формы в отдельные опоки и заливают материал литейной формы вокруг моделей, при этом материал литейной формы содержит химический связующий материал;

удаляют модели верхней и нижней половин из соответствующих опок, обеспечивая при этом части нижней и верхней половин литейной формы, которые задают наружную поверхность части нижней половины литейной формы и части верхней половины литейной формы рамной боковины соответственно, причем литейная форма включает в себя часть для литья по меньшей мере одной челюсти буксы рамной боковины, и при этом по меньшей мере одна челюсть буксы включает в себя крышу буксы, наружную вертикальную челюсть, внутреннюю вертикальную челюсть, внутренний упорный выступ и наружный упорный выступ;

формируют часть одного или более питателей, расположенных в центральной области литейной формы, удаляют части нижней и верхней половин литейной формы из соответствующих опок перед литьем рамной боковины;

располагают один или более стояков в литейной форме, причем диаметр одного или более стояков меньше 5 дюймов;

формируют часть одного или более питателей в части нижней половины литейной формы рамной боковины,

при этом максимальное расстояние между краем опоки и частью края модели, ближайшей к краю опоки, меньше 3 дюймов,

при этом литейная форма рамной боковины выполнена с

возможностью приема одного или более стержней перед заливкой расплавленного материала в литейную форму, причем один или более стержней включает в себя:

- пару стержней буксы;
- стержень надрессорной балки;
- стержень гнезда под пружину;
- стержень нижнего элемента натяжения;
- пару стержней внутренней челюсти.

2. Способ по п. 1, при котором по меньшей мере одну челюсть буксы образуют боковой стенкой литейной формы.

3. Способ по п. 1, в котором химический связующий материал представляет собой смоляной связующий материал.

4. Способ по п. 3, в котором смоляной связующий материал представляет собой фенольный уретан.

5. Способ по п. 1, при котором дополнительно образуют часть одного или более питателей в стержне отверстия надрессорной балки.

6. Способ изготовления рамной боковины тележки железнодорожного вагона, причем рамная боковина включает в себя переднюю и заднюю челюсти буксы для установки колеса в сборе от колесной пары, при котором:

формируют литейную модель нижней половины литейной формы и литейную модель верхней половины литейной формы, образующие совместно элементы внешней поверхности рамной боковины, при этом литейные модели нижней и верхней половин задают внешние стенки с углом литейного уклона меньше 1 градуса;

размещают литейную модель нижней и верхней половин литейной формы в отдельные опоки и заливают материал литейной формы вокруг моделей, при этом материал литейной формы содержит химический связующий материал;

удаляют модели верхней и нижней половин из соответствующих

опок, обеспечивая при этом части нижней и верхней половин литейной формы, которые задают наружную поверхность части нижней половины литейной формы и части верхней половины литейной формы рамной боковины соответственно, причем литейная форма включает в себя часть для литья по меньшей мере одной челюсти буксы рамной боковины, и при этом по меньшей мере одна челюсть буксы включает в себя крышу буксы, наружную вертикальную челюсть, внутреннюю вертикальную челюсть, внутренний упорный выступ и наружный упорный выступ;

формируют часть одного или более питателей, расположенных в центральной области литейной формы, удаляют части нижней и верхней половин литейной формы из соответствующих опок перед литьем рамной боковины;

располагают один или более стояков в литейной форме, причем диаметр одного или более стояков меньше 5 дюймов;

формируют часть одного или более питателей в части нижней половины литейной формы рамной боковины,

заливают расплавленный материал в литейную форму;

удаляют литейную форму после охлаждения материала для обнажения литой рамной боковины,

при этом максимальное расстояние между краем опоки и частью края модели, ближайшей к краю опоки, меньше 3 дюймов,

при этом литейная форма рамной боковины выполнена с возможностью приема одного или более стержней перед заливкой расплавленного материала в литейную форму, причем один или более стержней включает в себя:

пару стержней буксы;

стержень надрессорной балки;

стержень гнезда под пружину;

стержень нижнего элемента натяжения;

пару стержней внутренней челюсти; и

при этом стержень надрессорной балки задает пару облегчающих отверстий.

7. Способ по п. 6, при котором литейную форму и стержни образуют из материала литейной формы, и отношение веса материала литейной формы к весу расплавленного материала менее 5:1.

8. Способ по п. 6, в котором химический связующий материал представляет собой фенольный уретан.

9. Способ по п. 6, в котором химический связующий материал представляет собой смоляной связующий материал.

10. Способ по п. 6, при котором расплавленный материал заливают в отливку через отверстие, образованное в области отверстия надрессорной балки литейной формы.

11. Рамная боковина для тележки железнодорожного вагона, которая включает в себя пару колонн рамной боковины, которые образуют отверстие надрессорной балки, и пару букс, которые проходят от соответствующих колонн рамной боковины, причем каждая букса образует челюсть, выполненную с возможностью прикрепления к колесу в сборе от колесной пары, причем рамная боковина содержит:

первое ребро, расположенное на внутренней стороне каждой колонны рамной боковины, которая противоположна стороне надрессорной балки колонны рамной боковины; и

отверстие, образованное в каждой колонне рамной боковины, которое проходит от стороны надрессорной балки к внутренней стороне соответствующей колонны рамной боковины, причем отверстие проходит через первое ребро и имеет размеры для размещения болта для прикрепления сменной пластины к стороне надрессорной балки колонны рамной боковины.

12. Рамная боковина по п. 11, в которой первое ребро проходит от стороны нижней половины литейной формы рамной боковины к стороне верхней половины литейной формы рамной боковины.

13. Рамная боковина по п. 11, в которой объединенная толщина колонны рамной боковины и первого ребра составляет около 1,125 дюйма.

14. Рамная боковина по п. 11, дополнительно содержащая второе ребро, расположенное на внутренней стороне каждой колонны рамной боковины, причем второе ребро отделено от первого ребра расстоянием около 5,25 дюйма.

15. Рамная боковина по п. 14, дополнительно содержащая отверстие, образованное во втором ребре, выполненное с размерами для принятия второго болта для прикрепления сменной пластины к стороне надрессорной балки колонны рамной боковины.

16. Литейная форма для литья рамной боковины тележки железнодорожного вагона, причем рамная боковина включает в себя переднюю и заднюю челюсти буксы для установки колеса в сборе от колесной пары, причем литейная форма содержит:

часть нижней половины литейной формы и часть верхней половины литейной формы, образованные из материала литейной формы, для образования наружной поверхности части нижней половины литейной формы и части верхней половины литейной формы рамной боковины соответственно, причем литейная форма включает в себя часть для отливки по меньшей мере одной челюсти буксы рамной боковины, при этом наружная поверхность имеет угол литейного уклона меньше 1 градуса,

один или более питателей в нижней части и верхней части литейной формы рамной боковины, при этом один или более питателей расположены в центральной области литейной формы; и

при этом материал литейной формы содержит химический связующий материал.

17. Литейная форма по п. 16, в которой химический связующий материал представляет собой смоляной связующий материал.

18. Литейная форма по п. 17, в которой смоляной связующий материал представляет собой фенольный уретан.»

Против выдачи данного патента в соответствии с пунктом 2 статьи 1398 указанного выше Гражданского кодекса поступило возражение, мотивированное несоответствием изобретения по независимому пункту 11 вышеприведенной формулы условию патентоспособности «изобретательский уровень».

В подтверждение данного мнения с возражением были представлены копии следующих источников информации:

- патент США № 6125767, опубл. 03.10.2000 (далее – [1]);
- патент США № 5752564, опубл. 19.05.1998 (далее – [2]);
- патент Российской Федерации № 2426053 С1, опубл. 10.08.2011 (далее – [3]);
- патент Российской Федерации № 54138 U1, опубл. 10.06.2006 (далее – [4]);
- Орлов П.И., Основы конструирования. Справочно-методическое пособие. Книга 1. – Изд. 3-е, испр. / Под ред. П.Н. Учаева. – М.: Машиностроение, 1988. страницы 169-190, 377-380 (далее – [5]);
- Чесноков А.С., Княжев А.Ф., Сдвигоустойчивые соединения на высокопрочных болтах. – М.: Стройиздат, 1974 страницы 88-90 (далее – [6]).

Техническое решение по патенту [1] было выбрано лицом, подавшим возражение, в качестве наиболее близкого аналога. При этом согласно возражению изобретение по пункту 11 вышеприведенной формулы отличается от наиболее близкого аналога по патенту [1] лишь тем, что отверстие для болта крепления сменной пластины размещено таким образом, что проходит через ребро, расположенное на внутренней стороне колонны рамной боковины.

Известность упомянутого отличительного признака и его влияния

на указанный в описании к оспариваемому патенту технический результат, по мнению лица подавшего возражение, следует из источников информации [3] – [6].

Также в возражении со ссылкой на источники информации [1] и [2] приводятся доводы в отношении известности признаков зависимых пунктов 12-15 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту.

На заседании коллегии, состоявшемся 21.03.2019, лицом, подавшим возражение, были представлены дополнительные пояснения и копия страниц 165-168 энциклопедического справочника Машиностроение. Раздел первый. Инженерные расчеты в машиностроении. Том 1. Книга вторая / Отв.ред. М.А. Саверин. – М.: Гос.нучно-техн.изд.машиностроительной лит-ры, 1947 (далее – [7]). В дополнительных пояснениях обращается внимание на то, что в отношении упомянутого выше отличительного признака в описании к оспариваемому патенту указано два технических результата: «создание более высокой зажимающей силы за счет более длинного растяжения во время прикрепления» и «продление усталостной долговечности болтового соединения». При этом, по мнению лица, подавшего возражение, из справочника [7] следует, что первый из указанных результатов не достигается, а достижение второго очевидно специалисту.

Один экземпляр возражения в установленном порядке был направлен в адрес патентообладателя, от которого до даты заседания коллегии, состоявшегося 21.03.2019, поступил (18.03.2019) отзыв на данное возражение.

В своем отзыве патентообладатель выражает несогласие со сделанными в возражении выводами. При этом, по мнению патентообладателя, приведенные в возражении источники информации

ни взятые по отдельности, ни в их комбинации не раскрывают всей совокупности признаков независимого пункта 11 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту.

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

С учетом даты (15.05.2012) подачи международной заявки, по которой выдан оспариваемый патент, правовая база для оценки соответствия изобретения по указанному патенту условиям патентоспособности включает Гражданский кодекс в редакции, действовавшей на дату подачи заявки (далее – Кодекс), и Административный регламент исполнения Федеральной службой по интеллектуальной собственности, патентам и товарным знакам государственной функции по организации приема заявок на изобретение и их рассмотрения, экспертизы и выдачи в установленном порядке патентов Российской Федерации на изобретение, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29.10.2008 № 327, зарегистрированный в Министерстве юстиции Российской Федерации 20.02.2009 № 13413 (далее – Регламент ИЗ).

В соответствии с пунктом 1 статьи 1350 Кодекса изобретению предоставляется правовая охрана, если оно является новым, имеет изобретательский уровень и промышленно применимо.

Согласно пункту 2 статьи 1350 Кодекса изобретение имеет изобретательский уровень, если для специалиста оно явным образом не следует из уровня техники. Уровень техники для изобретения включает любые сведения, ставшие общедоступными в мире до даты приоритета изобретения.

В соответствии с подпунктом 1.1 пункта 10.7.4.3 Регламента ИЗ сущность изобретения как технического решения выражается в совокупности существенных признаков, достаточной для достижения

обеспечиваемого изобретением технического результата. Признаки относятся к существенным, если они влияют на возможность получения технического результата, т.е. находятся в причинно-следственной связи с указанным результатом. Технический результат представляет собой характеристику технического эффекта, явления, свойства и т.п., объективно проявляющихся при изготовлении либо использовании продукта.

Согласно подпункту 1 пункта 24.5.3 Регламента ИЗ изобретение явным образом следует из уровня техники, если оно может быть признано созданным путем объединения, изменения или совместного использования сведений, содержащихся в уровне техники, и/или общих знаний специалиста.

Согласно подпункту 2 пункта 24.5.3 Регламента ИЗ проверка изобретательского уровня может быть выполнена по следующей схеме:

- определение наиболее близкого аналога;
- 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 подтверждения известности влияния признаков, совпадающих с отличительными признаками заявленного изобретения, на указанный заявителем технический результат.

Изобретение признается не следующим для специалиста явным образом из уровня техники, если в ходе указанной выше проверки не выявлены решения, имеющие признаки, совпадающие с его отличительными признаками, или такие решения выявлены, но не

подтверждена известность влияния этих отличительных признаков на указанный заявителем технический результат.

Согласно подпункту 7 пункта 24.5.3 Регламента ИЗ в случае наличия в формуле изобретения признаков, в отношении которых заявителем не определен технический результат, или в случае, когда установлено, что указанный им технический результат не достигается, подтверждения известности влияния таких отличительных признаков на технический результат не требуется.

В соответствии с пунктом 1 пункта 26.3 Регламента ИЗ при определении уровня техники общедоступными считаются сведения, содержащиеся в источнике информации, с которым любое лицо может ознакомиться само, либо о содержании которого ему может быть законным путем сообщено.

В соответствии с пунктом 2 пункта 26.3 Регламента ИЗ датой, определяющей включение источника информации в уровень техники, для опубликованных патентных документов является указанная на них дата опубликования, а для отечественных печатных изданий и печатных изданий СССР - указанная на них дата подписания в печать, либо дата выпуска их в свет.

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

Анализ доводов, касающихся оценки соответствия изобретения по независимому пункту 11 вышеприведенной формулы условию патентоспособности «изобретательский уровень», показал следующее.

Источники информации [1] – [7], будучи опубликованными до даты приоритета группы изобретений по оспариваемому патенту, могут быть включены в уровень техники для целей оценки их соответствия условию патентоспособности «изобретательский уровень».

Однако было установлено, что ни один из источников информации [1] – [7] не содержит сведений об известности признаков вышеприведенной формулы, характеризующих выполнение в ребре, расположенном на внутренней стороне колонны рамной боковины, отверстия для размещения болта крепления сменной пластины.

При этом, согласно описанию к оспариваемому патенту (см. строки 44-48 страницы 10 описания, представленного с возражением), упомянутые отличительные признаки обеспечивают достижение технического результата, заключающегося в увеличении по сравнению с известными рамными боковинами длины нагруженной части данного болта, что за счет возможности более длинного растяжения во время прикрепления создает более высокую зажимающую силу, а также обеспечивает продление усталостной долговечности болтового соединения.

Из энциклопедического справочника [7], представленного лицом, подавшим возражение, следует, что при одинаковой величине напряжения в болтовом соединении, при одинаковом модуле упругости материала, абсолютная величина удлинения будет больше у более длинного болта. Отсюда следует, что дополнительное увеличение абсолютной величины удлинения болта на величину раскрытия стыка соединения в результате эксплуатационных нагрузок, в более длинном болте будет меньше сказываться на увеличении относительной продольной деформации. Следовательно, в соединении с более длинным болтом, раскрытие стыка соединения меньше скажется на увеличении внутреннего напряжения в болте. Так как максимально допустимое расчетное напряжение в материале болта складывается из напряжения затяжки соединения и напряжения, вызванного раскрытием стыка, то увеличение длины болта позволяет повысить напряжение затяжки соединения при сохранении максимально допустимого расчетного напряжения.

Таким образом, можно согласиться с тем, что увеличение длины болтового соединения, за счет его формирования в ребре, расположенном на внутренней стороне колонны рамной боковины, обеспечивает возможность создания более высокой зажимающей силы, а также может обеспечить продление усталостной долговечности болтового соединения за счет снижения величины максимального внутреннего напряжения в болте.

Следовательно, упомянутые выше отличительные признаки изобретения по независимому пункту 11 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту, являются существенными для достижения технических результатов, указанных в описании к этому патенту.

При этом в представленных с возражением источниках информации [1] – [6] также отсутствуют сведения и об известности влияния на указанные технические результаты упомянутых отличительных признаков, согласно которым длина болтового соединения, крепящего сменную пластину, выполнена увеличенной за счет его формирования в ребре, расположенном на внутренней стороне колонны рамной боковины.

Констатация вышесказанного обуславливает вывод о том, что в возражении не содержится доводов, позволяющих признать изобретение по независимому пункту 11 вышеприведенной формулы несоответствующим условию патентоспособности «изобретательский уровень».

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

отказать в удовлетворении возражения, поступившего 16.10.2018, патент Российской Федерации на изобретение № 2638715 оставить в силе.