

专利行政案件判例集

(1994 — 2001)

北京市高级人民法院民三庭编

主编 程永顺

(上)

知识产权出版社

专利行政案件判例集

(1994—2001)

北京市高级人民法院民三庭编

主编 程永顺

(上)

知识产权出版社

内 容 提 要

本书将北京市高级、中级人民法院 1994-2001 年在实体上适用专利法，程序上适用行政诉讼法审结的专利行政案件的法律文书汇编成册，是继已出版的《专利行政纠纷判例集(1988-1998)》一书的第二集专利行政纠纷判例。

本书收入判例 51 件，全部是发明专利确权案或无效案件。为了使读者阅读方便，每个案例均是按照一审判决、终审判决、复审决定或无效审查决定的顺序排列。没有进入二审程序的，则没有终审的法律文书。

读者对象：知识产权审判工作者、代理人知识产权纠纷当事人及其代理人、权利人、权利使用人。

出版说明

《专利行政案件判例集(1988-1998)》出版后,受到了专利界人士的欢迎和好评,希望能将这项判例集的编辑工作持续下去。为此,我们续编了《专利行政案件判例集(1994-2001)》。由于案例的选编是以法院立案的时间顺序排列,而最终结案的时间顺序与立案顺序不能完全一致,因此,本集案例在年份上与上一集有些交叉。

本集收入的判例共 51 件,仍全部是发明专利确权案或无效案件,尚未涉及实用新型与外观设计确权案或无效案件。因为,后者行政决定接受司法监督是 2001 年 7 月 1 日(专利法第二次修改生效)以后的事实,如有可能,我们将在未来的续集中编辑。

为了尊重事实,尊重历史,保持每一件法律文书的原貌,本判例集和上一集一样未对法律文书包括行政决定书作任何修改,包括一些明显的笔误、缺漏、标点和一般阅读习惯中读不通的地方。因为,对法律文书的任何改动都应当经过裁定的方式进行,对已生效的法律文书编者是无权作任何改动的。同时,为保持编辑出版体例格式的统一与完整,在不影响读者理解的前提下,我们将有些文件头前面原有的“中华人民共和国”、“中国专利局”、“中华人民共和国国家知识产权局专利局”等字样作了删节。为便于读者阅读,个别文件的特别不规范格式也做了适当调整。这些地方,敬请广大读者注意。

知识产权出版社的编辑同志,对本书的出版做了大量细致耐心的编辑工作,对她们的辛勤工作表示衷心感谢。

程永顺

2003 年 10 月 21 日

目 录

(上册)

1. “电渣整体熔铸一步成型曲轴工艺与设备”专利申请确权案…………… (1)
北京市第一中级人民法院行政判决书(1994)中经知初字第165号…………… (1)
专利复审委员会无效宣告请求审查决定(第397号)…………… (10)
2. “人体内放疗法及装置”发明专利权无效案…………… (14)
北京市第一中级人民法院行政判决书(1996)一中知初字第60号 …… (14)
北京市高级人民法院行政判决书(1998)高知终字第39号 …… (31)
专利复审委员会无效宣告请求审查决定(第732号)…………… (42)
3. “显示系统”专利申请确权案…………… (51)
北京市第一中级人民法院行政判决书(1996)一中知初字第90号 …… (51)
北京市高级人民法院行政判决书(1998)高知终字第65号 …… (59)
专利复审委员会复审决定(第649号)…………… (70)
4. “现代汉语单词拉丁化语音码”专利申请确权案…………… (78)
北京市第一中级人民法院行政判决书(1998)一中知初字第4号 …… (78)
专利复审委员会复审请求审查决定(第845号)…………… (86)
5. “一种由菱锆矿生产磷酸锆的方法”发明专利权无效案…………… (91)
北京市第一中级人民法院行政判决书(1998)一中知初字第2号 …… (91)
北京市高级人民法院行政判决书(1999)高知终字第33号 …… (107)
专利复审委员会无效宣告请求审查决定(第941号)…………… (113)
6. “胺衍生物的制备方法和含胺衍生物的杀真菌剂”专
利申请确权案…………… (131)
北京市第一中级人民法院行政判决书(1998)一中知初字第128号 …… (131)
专利复审委员会复审请求审查决定(第966号)…………… (138)
7. “海带卷食品及其制造方法”发明专利权无效案…………… (141)

北京市第一中级人民法院行政判决书(1998)一中知初字第 148 号	…	(141)
北京市高级人民法院行政判决书 (1999) 高知终字第 58 号	……	(163)
专利复审委员会无效宣告请求审查决定 (第 1120 号)	……	(177)
8. “香烟或类似物的翻盖包装盒”发明专利权无效案	……	(190)
北京市第一中级人民法院行政判决书(1998)一中知初字第 150 号	…	(190)
北京市高级人民法院行政判决书 (1999) 高知终字第 52 号	……	(200)
专利复审委员会无效宣告请求审查决定 (第 1090 号)	……	(213)
9. “镉镍电池及其制造方法”发明专利权无效案	……	(221)
北京市第一中级人民法院行政判决书(1998)一中知初字第 157 号		
(1999)一中知初字第 4 号	…	(221)
北京市高级人民法院行政判决书(1999)高知终字第 67 号		
(1999)高知终字第 68 号	……	(240)
专利复审委员会无效宣告请求审查决定 (第 1100 号)	……	(253)
10. “带制动螺钉的接线柱”发明专利权无效案	……	(262)
北京市第一中级人民法院行政判决书(1999)一中知初字第 1 号	…	(262)
北京市高级人民法院行政判决书 (2000) 高知终字第 36 号	……	(274)
专利复审委员会无效宣告请求审查决定 (第 1033 号)	……	(285)
11. “通过控制硅的制造来改善直接工艺性能的一种方法”专利申请确权案	……	(290)
北京市第一中级人民法院行政判决书(1999)一中知初字第 50 号	……	(290)
北京市高级人民法院行政判决书 (2001) 高知终字第 45 号	……	(301)
专利复审委员会复审请求审查决定 (第 1015 号)	……	(307)
12. “抗心律不齐药剂及其制备方法”发明专利权无效案	……	(314)
北京市第一中级人民法院行政判决书(1999)一中知初字第 85 号	……	(314)
北京市高级人民法院行政判决书 (1999) 高知终字第 78 号	……	(319)
专利复审委员会无效宣告请求审查决定 (第 1268 号)	……	(329)
13. “发电装置”专利申请确权案	……	(334)
北京市第一中级人民法院行政判决书(1999)一中知初字第 89 号	……	(334)
北京市高级人民法院行政判决书(2000)年高知终字第 26 号	……	(340)
专利复审委员会复审请求审查决定 (第 1066 号)	……	(348)
14. “火腿的加工方法及用该方法生产的火腿”发明专利权无效案	……	(352)

- 北京市第一中级人民法院行政判决书(1999)一中知初字第 105 号 … (352)
- 专利复审委员会无效宣告请求审查决定 (第 1300 号) …… (366)
15. “一种钢管束内外壁防腐方法”发明专利权无效案 …… (389)
- 北京市第一中级人民法院行政判决书(1999)一中知初字第 127 号 … (389)
- 北京市高级人民法院行政判决书 (2000) 高知终字第 72 号 …… (400)
- 专利复审委员会无效宣告请求审查决定 (第 1372 号) …… (411)
16. “一种将汽车和计算机合二为一的方法”专利申请
确权案 …… (421)
- 北京市第一中级人民法院行政判决书(1999)一中知初字第 151 号 … (421)
- 北京市高级人民法院行政判决书 (2000) 高知终字第 28 号 …… (428)
- 专利复审委员会复审请求审查决定 (第 1112 号) …… (436)
17. “一种内燃机冷却水多功能添加剂”发明专利权无效案 …… (442)
- 北京市第一中级人民法院行政判决书(1999)一中知初字第 156 号 … (442)
- 北京市高级人民法院行政判决书 (2001) 高知终字第 72 号 …… (449)
- 专利复审委员会无效宣告请求审查决定 (第 1387 号) …… (453)
18. “一种灯盏花注射液制备工艺”发明专利权无效案 …… (457)
- 北京市第一中级人民法院行政判决书(1999)一中知初字第 160 号 … (457)
- 北京市高级人民法院行政判决书 (2000) 高知终字第 43 号 …… (466)
- 专利复审委员会无效请求审查决定 (第 1393 号) …… (478)
19. “从金黄色葡萄球菌代谢产物中提取治疗恶性肿瘤用药的
方法”发明专利权无效案 …… (485)
- 北京市第一中级人民法院行政判决书(1999)一中知初字第 161 号 … (485)
- 北京市高级人民法院行政判决书 (2000) 高知终字第 50 号 …… (495)
- 专利复审委员会无效请求审查决定 (第 1409 号) …… (505)
20. “轮轨机械系统”专利申请确权案 …… (512)
- 北京市第一中级人民法院行政判决书(1999)一中知初字第 162 号 … (512)
- 北京市高级人民法院行政判决书 (2001) 高知终字第 7 号 …… (520)
- 专利复审委员会复审请求审查决定 (第 1094 号) …… (523)
21. “建筑工地用塔式升降机”发明专利权无效案 …… (529)
- 北京市第一中级人民法院行政判决书(1999)一中知初字第 198 号 … (529)
- 北京市高级人民法院行政判决书 (2000) 高知终字第 90 号 …… (538)
- 专利复审委员会无效宣告请求审查决定 (第 1485 号) …… (548)

22. “频谱匹配治疗装置”发明专利权无效案 (557)
- 北京市第一中级人民法院行政裁定书 (2000) 一中知初字第 8 号 ... (557)
- 专利复审委员会无效宣告请求审查决定 (第 1486 号) (558)

1. “电渣整体熔铸一步成型曲轴工艺与设备” 专利申请确权案

北京市第一中级人民法院行政判决书

(1994)中经知初字第165号

原告北京科技大学，住所地北京市海淀区学院路30号。

法定代表人杨天钧，校长。

委托代理人范光前，男，61岁，北京科技大学教授、专利代理人，住北京市海淀区学院路30号44栋206号。

委托代理人周金培，北京市大成律师事务所律师。

被告中华人民共和国国家知识产权局专利局（前称中华人民共和国专利局）专利复审委员会，住所地北京市海淀区西土城路6号。

法定代表人王大渝，专利复审委副主任。

委托代理人秦开宗，男，63岁，专利复审委审查员。

委托代理人张长兴，男，52岁，专利复审委审查员。

原告北京科技大学不服原中华人民共和国专利局专利复审委员会（以下简称专利复审委）1993年10月29日作出的第397号无效宣告请求审查决定，向本院提起诉讼。本院受理后，依法组成合议庭，公开开庭进行了审理。原告北京科技大学的委托代理人范光前、周金培，被告专利复审委的委托代理人秦开宗、张长兴到庭参加诉讼。本案现已审理终结。

专利复审委第397号无效宣告请求审查决定（以下简称无效决定）认为：请求人江西特钢厂（以下简称请求人）以无创造性

为由对本专利（即电渣整体熔铸一步成型曲轴工艺与设备，专利号 85100844，下同）关于工艺方法的权利要求 1~3 提出了无效宣告请求，合议组在查阅了本专利的原始申请文件后发现，被请求人北京科技大学（以下简称被请求人）于 1985 年 4 月 1 日提交的申请文件中对滑动模块的描述是“专用滑动模块在液层中的径向移动”。1985 年 7 月 30 日，被请求人根据专利局初步审查意见通知书提交了修改后的说明书，该说明书中增加的附图标记，其作用只是对照附图所示的实例更清楚地表达发明的技术方案，使之易于理解，并不构成对文字所描述的技术方案的任何限定。因此不支持请求人所提的本专利说明书的修改超出原始说明书范围的意见。但是将本专利公告后的权利要求 1~3 与现有技术（即实审中审查员提出的对比文件 US 3902543）进行深入细致的对比后发现，本专利关于工艺方法的独立权利要求 1 中技术方案的特征确已全部被对比文件所覆盖，不具有创造性。

本专利关于工艺方法的权利要求内容：1. 一种电渣熔铸的一步成型曲轴工艺，其特征在于金属自耗电极沿熔铸模轴心区贯通的主轴径孔熔铸，熔铸模主体不动，采用嵌在熔铸模主体中，并能沿熔铸主轴径孔腔径向滑动的滑块的移动来完成连杆、曲拐、曲臂成形，熔铸成整体曲轴。2. 根据权利要求 1 所述一步成形曲轴工艺，其特征在于滑动模块在渣钢液层中作径向移动，滑动时滑动模块距电极端部大于 10 毫米。3. 根据权利要求 1 所述一步成形曲轴工艺，其特征在于轴径为 70~100 毫米的曲轴时，熔铸电流在 1600~2500 安培，电压在 40~50 伏特，渣层的起始厚度为 70~110 毫米，在熔铸过程中调整渣层厚度，渣池单位容积功率在 0.07~0.11 千伏安/立方厘米。

对比文件也是关于电渣熔铸一步成型工艺的，在图（12）中公开了一种曲柄轴的电渣熔铸方法，它也具有不动的熔铸模主体（27），也是用沿熔铸轴径孔腔径向滑动的滑块来完成整体曲柄轴的整体熔铸。而自耗电极沿熔铸模中心进行熔铸则在对比文件的

图(1)中已经说明,至于用多个自耗电极或非自耗电极提供附加熔融金属或热量,则属于视曲柄块与轴径的体积差而定的可供选择的方案,并不是该实施例的必要特征。因此,权利要求1不具备创造性。

对比文件在其说明书的第3栏第21行至47行中详细叙述了滑动模块的滑动时机和滑动模块与电极应保持的距离及影响该距离的因素。合议组认为,对比文件中所说的“金属熔池上表面正好保持或稍低于滑动模块与不动模块的界面”这一特征,已经包括了本专利权利要求2中“滑动模块在渣钢液层中作径向滑动”这个特征;而“电极端头与金属熔池表面保持预定的距离”这一特征,其含义对于本技术领域的技术人员来说明显的是不让电路断路,与权利要求2中的“滑动模块距电极端部大于10毫米”完全相同。因此权利要求2也不具有创造性。

本专利权利要求3是对尺寸在一定范围内的曲轴在电渣熔铸时所采用的具体工艺参数,属于可用常规试验确定的范围,对于技术人员而言,不需要创造性劳动。因而不具有创造性

综上所述,本专利的权利要求1~3与现有技术相比较,不具有专利法第二十二条第三款规定的创造性。据此宣告权利要求1~3无效,在权利要求4~6的基础上,维持85100844号发明专利有效。

原告北京科技大学不服专利复审委第397号无效决定,在法定期限内向本院提起诉讼。诉称:原告于1985年4月10日向原中华人民共和国专利局申请了专利号为85100844的发明专利,该局在经过法定程序和深入细致地审查后,于1990年5月16日授予了发明专利权,但被告第397号无效决定的理由中,在驳回请求人所提意见后,又将我院发明专利的权利要求1~3与现有技术进行了深入细致的对比,并据此认定权利要求1~3无效。被告这种对比缺乏法律依据。被告所依据的对比文件是US 3902543,认为US 3902543的附图1已覆盖我方专利权利要求1中电极沿贯

通的主轴径孔腔熔铸的依据是错误的，同时认定 US 3902543 中附图 12 已覆盖我方专利中“熔铸模主体不动，采用嵌在熔铸模主体中的滑块的移动来完成连杆轴径、曲拐、曲臂成形，熔铸成整体曲轴”的依据也是不能成立的。理由是 US 3902543 中采用的是层层叠加式，而我方专利则采用镶嵌式，US 3902543 采用全部或大多数模块在渣钢中移动的方法，而我方专利则采用主体模不动，仅用局部少数模块在渣钢液层中推移成型法。另外 US 3902543 是采用多个自耗电电极或非自耗电电极在扩大模腔（既曲臂腔）内熔铸提供辅助热源，属于 US 3902543 实施例的必要技术特征，不能由此说明已覆盖了我方专利权利要求 1 的技术特征。被告的无效决定以 US 3902543“金属熔池上表面正好或稍低于滑动模块与不动模块交界层”的技术特征否定我方专利权利要求 2 滑动模块在渣钢液层中作径向移动的技术特征也是错误的。我方专利权利要求 3 中限定的附加技术特征，被告在引用 US 3902543 中没有提出，且我方认为我方的专利权利要求 1、2 均有创造性，在此基础上所提出的合理工艺参数构成权利要求 3 的技术特征，自然也符合创造性的条件。综上，我方专利权利要求 1~3 与对比文件 US 3902543 相比具有创造性，故请求法院撤销专利复审委第 397 号无效决定。

被告专利复审委辩称：专利复审委在无效案件的审理中，关于对比文件所遵循的是“合议组不进行一般的审查检索，但在审理过程中引入通过各种途径获得的、对专利权成立与否有实质性影响的对比文件”。显然，阅读审查部门提出的对比文件是我们在审理无效案件中所必经的途径，当发现 US 3902543 专利文件对本案有实质影响时是不能回避的。此外决定中所述“自耗电电极沿熔铸模中心进行熔铸则在对比文件的图 1 中已说明，”并不是说图 1 是熔铸曲轴的。关于 85100844 发明专利的权利要求 1~3 与对比文件的对比，在决定中已有详细表述。关于熔铸过程中采用多个自耗电电极或非自耗电电极的问题，在对比文件中均使用了

MAYBE (可以) 的字样,是可供选择的意思,并非原告所称的是必要技术特征。综上,请求法院驳回原告的诉讼请求,维持复审委员会第 397 号决定。

经审理查明:北京科技大学于 1985 年 4 月 1 日向专利局申请了名称为“电渣整体熔铸一步成形曲轴工艺与设备”的发明专利,公开日为 1986 年 7 月 9 日,1990 年 5 月 16 日被授予专利权,专利号为 85100844.5。其权利要求书载明:1. 一种电渣熔铸的一步成形曲轴工艺,其特征在于金属自耗电极沿熔铸模轴心区贯通的主轴径孔腔熔铸,熔铸模主体不动,采用嵌在熔铸模主体中,并能沿熔铸主轴径孔腔径向滑动的滑块的移动来完成连杆轴径、曲拐、曲臂成形,熔铸成整体曲轴。2. 根据权利要求 1 所述一步成形曲轴工艺,其特征在于滑动模块在渣钢液层中作径向移动,滑动时滑动模块距电极端部大于 10 毫米。3. 根据权利要求 1 所述一步成形曲轴工艺,其特征在于轴径为 70~100 毫米的曲轴时,熔铸电流在 1600~2500 安培,电压 40~50 伏特,渣层的起始厚度为 70~110 毫米,在熔铸过程中调整渣层厚度,渣池单位容积功率在 0.07~0.11 千伏安厘米。4. 根据权利要求 1 所述一步成形曲轴工艺采用的熔铸模,为多层对开式水冷铜模,其特征在于沿溶铸模轴心区具有贯通的中心孔腔,其内腔与曲轴外形相近,在主体熔铸中嵌有可沿熔铸模中心孔径腔径向滑动的滑动模块。5. 根据权利要求 4 所述的异型熔铸模,其特征在于用铜铸造和铜板冲压制成。6. 根据权利要求 4 所述的异型熔铸模的滑动模块,其特征在于其高度与连杆轴径长度相近,可用铸铜或铜板制成。

江西特钢厂于 1991 年 1 月 10 日,对 85100844.5 号发明专利向专利复审委提出了无效宣告请求,具体理由为 85100844.5 号发明专利的原始说明书中对滑动模块的描述是:“专用滑动模块在液层 (3) 中径向移动”。而公开说明书中除上述描述外,增加了滑动模块径向通过液体层 (2)、(3) 的段落,属于实质性的修改,超出了原说明书记载的范围,违反了专利法第三十三条的规定。同

时还认为 85100844·5 号发明专利的权利要求 1~3 未对滑块移动的时间和确切位置这一关键问题作出明确地说明,因此这种工艺方法专利存在着与现有技术重叠搭接的严重问题,没有新颖性、创造性和实用性。此外,江西特钢厂还对于 85100844.5 号发明专利的模具权利要求 4~6 提出了专利权归属问题。

1993 年 10 月 29 日,专利复审委对江西特钢厂的无效宣告请求作出第 397 号决定。具体理由为:1. 请求人(既江西特钢厂,下同)以无创造性为由对 85100844 号专利关于工艺方法的权利要求 1~3 提出了无效宣告请求,而以权利归属为由对该专利的关于熔铸模的权利要求 4~6 提出无效宣告请求。因此根据专利局于 1989 年 11 月 20 日第 26 号公告,合议组认为本无效宣告决定应只对权利要求 1~3 作出决定,而权利要求 4~6 在有关部门作出审理决定之前仍应保持有效。2. 合议组查阅了本案的原始申请文件,发现被请求人于 1985 年 4 月 1 日提交的申请文件中说明书对滑动滑块的描述是:“专用滑动滑块在液层中径向移动”。1985 年 7 月 30 日,被请求人根据专利局初步审查意见通知书提交了修改后的说明书,将这段话改成:“专用滑动模块(6)在液层(3)中的径向移动”(公开说明书与此相同)。据此,合议组认为,该专利关于滑动模块在什么样的液层中移动的问题,其描述应以 1985 年 4 月 1 日的原始说明书为准,即“在液层中”,而不是限定在那一种液层中。修改后的说明书中增加了附图标记,其作用只是对照附图所示的实例更清楚的表达发明的技术方案,使之易于理解,并不构成对由文字所描述的技术方案的任何限定。因此不支持请求人所提的该专利的说明书修改超出原始说明书范围的意见。3. 但是,合议组将该专利公告后的权利要求 1~3 与现有技术(即实审中审查员提出的对比文件 US 3902543)进行了深入细致的对比后认为,该专利关于工艺方法的独立权利要求 1 中技术方案的特征,确已全部被对比文件所覆盖,不具有创造性。

专利复审委在本案无效宣告审理过程中使用的对比文件为美

国专利 US 3902543, 该专利权利要求载明 1. 用重熔金属自耗电极逐渐生产精炼金属锭的一种方法。金属在位于开口模的导电熔渣池中进行精炼, 该模包括有一个容纳溶渣池用上段熔渣模和一个成型凝固锭用下段模, 下段成型模的横断面小于上段熔渣模。铸模的构成步骤是一层一层把开口模层叠加, 按顺序升高, 每层模至少由水平移动的两个模件所组成, 并和固定的侧模滑动接触。可移模件是在其间距位置和紧靠位置之间移动。当模件有间距时, 模件与侧模一起确定了上段熔渣模的模壁。当模件处于紧靠位置时, 模件的内表面相互配合确定了下段成型模内腔的内周边。在熔渣模中提供了一个导电熔渣池, 未精炼金属的自耗电极插入到熔渣池中, 电极横断面的线尺寸大于生产锭子的最小线尺寸。电流通过熔渣池, 渣温保持在自耗电极熔点或熔点以上, 导致溶化的金属小滴从电极下落并通过渣池汇集到渣池下面的金属熔池中, 使金属液在下段模内腔中逐渐凝固成精炼的锭子。并同时快速移动模内腔上面的有间距的模件, 从它们有间距的位置, 水平移动到紧靠位置, 形成位于所说的模内腔上面和熔渣池下面的另一个模内腔, 以允许金属液进入该模内腔中逐渐凝固。2. 根据权利要求 1, 每个模件的高度小于自耗电极下端和金属熔池表面之间的距离。

该对比文件说明书中对图(12)的描述为: 图(12)说明一种用于成型曲轴状锭子的铸模, 这样的锭子如图(12)A 所示。该模是由分别成型上下轴径的上模层和下模层组成, 它们被固定的扩大模层(27)所隔开, 模层(27)决定了曲轴的中间曲臂(28)。具体说, 由自耗电极溶化的金属液最初是在成型曲轴下轴径的下模腔中凝固, 然后金属液进入中间的固定模层(27), 并在其中凝固成型锭子的曲臂(28)。在此阶段可用一根以上的自耗电极溶化, 也可在扩大的模腔中采用一根或一根以上的非自耗电极提供辅助加热, 两者中选择一种。只要曲臂形成, 上面模层便移动到它们闭合的位置, 以确定成型锭子上部轴径用的模内腔, 用提供更多的曲臂和轴径成型模层, 可以成型一个以上的曲臂, 曲臂成型模层之间按曲臂模层轴线可以互相成一定的角度。至此, 所

描述的每个铸模元件上部表面可以是下凹的朝向中间开口的形状。因此当放置到锭子成型模段的顶部时,促使金属液流入到模内腔中。

原中华人民共和国专利局受理原告发明申请后,在实质审查期间,审查员曾就 US 3902543 作为对比文件,发出了审查意见通知书;认为本案诉争的专利的权利要求 1 的特征,已由对比文件的附图 12 及该附图在说明书中的相应文字说明部分而公知,……。原告在意见陈述书中详细的阐述了其专利的工艺方法与设备方案与对比文件的工艺方法与设备方案的区别。该陈述意见内容与其在本案中向法庭提交的书面陈述意见内容相同。

上述事实,有原告的发明专利证书、权利要求书、说明书及附图;专利复审委员会的第 397 号无效决定;对比文件 US 3902543、权利要求书、说明书及附图;原告的发明专利在实质审查期间审查员的审查意见通知书及原告的意见陈述书以及原、被告的陈述在案佐证。

本院认为:被告专利复审委在该案所涉的专利权无效审查过程中,依《审查指南》第四部分第三章无效宣告程序的有关规定,在审理该无效宣告案件中,引入了对原告专利权成立与否有实质影响的对比文件 US 3902543,依职权对请求人江西特钢厂未提及的理由进行审理的作法,并未违反有关规定。

原告的专利是一种电渣整体熔铸一步成形曲轴工艺与设备的方法专利,其发明点是改变传统的曲轴成形工艺及设备。现有技术 US 3902543 作为原告专利的对比文件已在先公开了电渣熔铸一步成形工艺,该对比文件图 12 中公开的关于曲柄轴的电渣熔铸方法,与原告专利的独立权利要求部分比较结果如下:1. 关于熔铸模主体不动。对比文件虽采用叠加式,但在加工某一规格的曲轴时,可将模块叠加成相应的熔铸模主体并使其保持不动,可达到相同的设备要求。2. 关于用沿熔铸轴颈孔腔径向滑动的滑块来完成整体曲柄轴的整体熔铸。原告专利虽采用镶嵌式,但对比文件中的模块在按规格要求进行沿熔铸模颈孔腔径向滑动来完成整

体曲轴的一步成形时，可径向移动的模块与径向滑动的滑块所实施的方法等同。3. 金属自耗电极沿熔铸模轴心区贯通的主轴颈孔腔熔铸的方法，与对比文件中用自耗电极进行熔铸的方法等同。原告专利的权利要求 2 描述为：根据权利要求 1 所述一步成形曲轴工艺，其特征在于滑动模块在渣钢液层中作径向移动，滑动时滑动模块距电极端部大于 10 厘米。该描述与对比文件中“电极端头与金属熔池表面保持预定的距离”表述的含义相同。其目的在于不让电路断路，对于本领域技术人员来说是显而易见的。关于原告的权利要求 3，实际是对加工一定规格的曲轴所采用的工艺参数，对于本领域技术人员来讲，不需付出创造性劳动即可获得。综上所述，原告专利权利要求 1~3 不具有创造性。

综上，本院认为原告的起诉缺乏事实和法律依据，其诉讼请求本院不予支持。被告专利复审委在无效审理过程中，认定事实清楚，适用程序合法，所作第 397 号无效宣告请求审查决定并无不当，应予维持。依照《中华人民共和国行政诉讼法》第五十四条第（一）项之规定，判决如下：

维持中华人民共和国国家知识产权局专利局专利复审委员会第 397 号无效宣告请求审查决定。

案件受理费 400 元，由原告北京科技大学负担（已交纳）。

如不服本判决，可在判决书送达之日起十五日内，向本院递交上诉状，并按对方当事人的人数提出副本，交纳上诉案件受理费 400 元，上诉于北京市高级人民法院。上诉期满后 7 日内未交纳上诉案件受理费的，按自动撤回上诉处理。

审 判 长 刘海旗
审 判 员 马来客
代理审判员 姜宇红

一九九九年十二月十七日（院印）

书 记 员 姜庶伟