

北京知识产权法院 行政判决书

(2016)京73行初1693号

原告韩士政，男，汉族，1952年10月24日出生，住山西省平遥县岳壁乡西郭村新建路45号。

委托代理人李贺香，北京恒都律师事务所律师。

委托代理人邵长平，女，1981年8月2日出生，北京恒都律师事务所实习律师，住北京市海淀区中关村大街59号中国人民大学法学院。

被告国家知识产权局专利复审委员会，住所地北京市海淀区北四环西路9号银谷大厦10-12层。

法定代表人葛树，副主任。

委托代理人王潇，国家知识产权局专利复审委员会审查员。

委托代理人武方，国家知识产权局专利复审委员会审查员。

第三人平遥县北三狼腾胜铸造有限公司，住所地山西省晋中市平遥县中都乡北三狼村。

法定代表人范文豪，董事长。

委托代理人沈泳，北京知果律师事务所律师。

委托代理人梁洁泉，北京北智律师事务所律师。

原告韩士政因发明专利权无效宣告请求行政纠纷一案，不服被告国家知识产权局专利复审委员会（简称专利复审委员会）于2016年1月22日作出的第28142号无效宣告请求

审查决定（简称被诉决定），于法定期限内向本院提起行政诉讼。本院于2016年4月11日受理后，依法组成合议庭，并通知被诉决定的利害关系人平遥县北三狼腾胜铸造有限公司（简称腾胜公司）作为本案第三人参加诉讼。2018年9月20日，本院依法公开开庭审理了本案。原告韩士政的委托代理人李贺香、邵长平，被告专利复审委员会的委托代理人王潇、武方，第三人腾胜公司的委托代理人沈泳、梁洁泉到庭参加诉讼。本案现已审理终结。

被诉决定系被告专利复审委员会针对第三人腾胜公司就原告韩士政拥有的专利号为201110034552.0、名称为“单缸柴油机机体铸造模具与水平分型的多缸机体和铸件用铸造外模及其节能低碳铸造工艺”的发明专利（简称本专利）所提无效宣告请求而作出。专利复审委员会在该决定中认定：本专利权利要求7、引用权利要求7的权利要求10-11和13、在权利要求11引用权利要求7的情况下，直接或间接引用权利要求11的权利要求14，16和17、以及权利要求21-22不具备《中华人民共和国专利法》（简称专利法）第二十二条第三款规定的创造性。据此，宣告本专利的权利要求7、引用权利要求7的权利要求10-11和13、在权利要求11引用权利要求7的情况下，直接或间接引用权利要求11的权利要求14，16和17、以及权利要求21-22无效，在权利要求1-6、8、15、18-20、23、以及直接或间接引用权利要求8的权利要求9-14和16-17的基础上继续维持该专利有效。

原告韩士政不服被诉决定，向本院提起诉讼称：一、证据1不能用来评价本专利的创造性，本专利独立权利要求7、21应当维持有效；二、腾盛公司针对本专利权利要求10的无效理由是权利要求10相对于证据1和证据2的结合不具

有创造性，而被诉决定否定权利要求 10 的理由是权利要求 10 相对于证据 1 和公知常识的结合不具有创造性，故被诉决定违反了请求原则。综上，请求法院撤销被诉决定，并判令专利复审委员会重新作出决定。

被告专利复审委员会辩称：被诉决定认定事实清楚、适用法律正确、审理程序合法、审查结论正确，原告的诉讼理由不能成立，请求法院驳回其诉讼请求。

第三人腾胜公司述称：原告的诉讼理由不能成立，请求法院驳回其诉讼请求。

本院经审理查明：

本专利是专利号为 201110034552.0、名称为“单缸柴油机机体铸造模具与水平分型的多缸机体和铸件用铸造外模及其节能低碳铸造工艺”的发明专利，优先权日为 2010 年 8 月 20 日，申请日为 2011 年 1 月 31 日，专利权人为韩士政。

本专利授权公告的权利要求书如下：

“1. 一种单缸柴油机机体节能低碳铸造工艺，包括制作外模、制作内芯、合模、浇铸和冷却拆模步骤，所述外模和内芯组合起来构成与单缸柴油机机体形状对应的连通的机体浇注空间浇道，其中的：

在制作外模步骤中：

a. 制作外模的原料：包括砂子和树脂，另外，还包括固化剂三乙胺；

b. 制作外模的方法：首先将所述砂子和树脂进行混合，然后，将混合物放入制作外模中的上模和下模砂型模具中，在常温中加压成型，再喷施三乙胺使其固化成型，制成所述上模和下模；

c. 模具上的浇道和排气口设置：

模具上的浇道:

在所述模具上对应单缸柴油机机体的中间主轴孔的相应位置上设置浇注孔, 在所述模具中设置过渡浇道, 所述过渡浇道连通所述浇注孔和形成单缸柴油机机体的浇注空间, 所述浇注孔和过渡浇道形成所述模具上的浇道;

排气口设置:

在所述模具上对应单缸柴油机机体的除了主轴孔之外的开孔的相对位置或各个开孔相对位置的旁边的位置上设置排气口; 在所述模具上设置排气通道与所述排气口连通;

在所述合模步骤中:

将所述内芯中的下芯置于所述下模中, 所述内芯中的上芯扣合在所述下芯上, 所述上模扣合在所述下模上, 所述上下模通过其间设置的止口配合定位, 并通过设置在模具外面的锁固夹紧装置夹紧锁固。

2. 根据权利要求 1 所述的单缸柴油机机体节能低碳铸造工艺, 其特征在于: 所述过渡浇道这样设置:

在所述外模的该上模对应单缸柴油机机体的中间主轴孔的位置上设浇注孔, 并在该浇注孔的通孔的内侧孔口设置过渡浇道与上模内侧面上机体浇注空间相连通;

在所述外模的下模上, 与上模的浇注孔上下对正的位置的下模内表面上, 设有汇聚凹坑, 且在所述凹坑外侧壁上向外开设过渡浇道, 与下模内侧面上机体浇注空间相连通; 在所述内芯的所述上芯上, 与所述外模的所述上模上开设的所述浇注孔上下对正的位置开设通孔, 在该通孔的朝下的孔口设止口结构; 在所述内芯的下芯上, 与上芯上开设的通孔上下对正的位置开设通孔, 在该通孔的朝上的孔口设有止口结构; 由所述上模上的所述浇注孔、所述上芯和所述下芯上的

所述通孔以及所述下模上的所述凹坑构成竖直的所述过渡浇道，使得所述上模与所述上芯之间和所述下模与所述下芯之间的竖直的所述过渡浇道将机体的浇注空间连通起来。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的单缸柴油机机体节能低碳铸造工艺，其特征在于：所述排气口这样设置：

在所述模具上对应单缸柴油机机体的至少一个平衡孔的相应位置上设置排气口；或者，在所述模具上对应单缸柴油机机体的凸轮轴孔的相应位置上设置排气口；或者，在所述模具上对应单缸柴油机机体的主轴孔设有所述浇注孔的旁边的位置上设有排气口。

4. 根据权利要求 1 或 2 所述的单缸柴油机机体节能低碳铸造工艺，其特征在于：在所述合模步骤中，所述内芯中的上芯和下芯通过其间设置的止口配合定位；和/或，所述外模制作中，在常温中加压成型是在冷型机中进行的。

5. 根据权利要求 1 或 2 所述的单缸柴油机机体节能低碳铸造工艺，其特征在于：所述排气通道这样设置：在所述上模上设置排气通孔，在所述内芯的所述上芯上与所述上模的所述排气通孔对应的位置开设排气连通孔，且该排气连通孔的上端孔口与所述上模上的排气通孔的孔口之间构成密封结构。

6. 根据权利要求 2 所述的单缸柴油机机体节能低碳铸造工艺，其特征在于：所述上模上的所述浇注孔的下端面与所述上芯上相对应的所述通孔的上端面贴合；所述下模上的所述凹坑的上端面与所述下芯上相对应的所述通孔的下端面贴合。

7. 一种单缸柴油机机体铸造模具，包括外模、内芯和锁固夹紧装置，所述外模包括上模和下模，所述内芯包括上芯

和下芯，所述上模扣合在所述下模上，在上下模之间形成的空间中，所述下芯置于所述下模中，所述上芯扣合在所述下芯上；

所述外模和内芯构成与单缸柴油机机体形状对应的连通的机体浇注空间，其特征在于：还构成这样的浇注孔和过渡浇道：在所述模具上对应单缸柴油机机体的中间主轴孔的相应位置上设置所述浇注孔，在所述模具中设置所述过渡浇道，其连通所述浇注孔和所述浇注空间，所述浇注孔和过渡浇道形成模具上的浇道；在所述模具上对应单缸柴油机机体的除了主轴孔之外的开孔的相对位置或各个开孔相对位置的旁边的位置上设置排气口；在所述模具上设置排气通道与所述排气口连通；

所述锁固夹紧装置使得所述上模和下模固定在一起。

8. 根据权利要求 7 所述的单缸柴油机机体铸造模具，其特征在于：

在所述外模的该上模对应单缸柴油机机体的中间主轴孔的位置上设所述浇注孔，并在该浇注孔的通孔的内侧孔口设置所述过渡浇道与上模内侧面上所述浇注空间相连通；

在所述外模的所述下模上，与所述上模的所述浇注孔上下对正的位置的所述下模内表面上，设有汇聚凹坑，且在所述汇聚凹坑外侧壁上向外开设所述过渡浇道，与所述下模内侧面上机体浇注空间相连通；

在所述内芯的所述上芯上，与所述外模的所述上模上开设的所述浇注孔上下对正的位置开设通孔，在该通孔的朝下的孔口设止口结构；

在所述内芯的所述下芯上，与所述上芯上开设的所述通孔上下对正的位置开设通孔，在该通孔的朝上的孔口设有止

口结构，与上芯上所述通孔上的所述止口结构构成密封结构；所述下模上的所述汇聚凹坑和所述下芯上的所述通孔之间构成密封结构；

由所述上模上的所述浇注孔、所述上芯和所述下芯上的所述通孔以及所述下模上的所述凹坑构成竖直的所述过渡浇道，使得所述上模与所述上芯之间和所述下模与所述下芯之间的机体浇注空间通过竖直的所述过渡浇道连通起来。

9. 根据权利要求 8 所述的单缸柴油机机体铸造模具，其特征在于：所述上模上的所述浇注孔的下端面与所述上芯上相对应的所述通孔的上端面贴合；所述下模上的所述凹坑的上端面与所述下芯上相对应的所述通孔的下端面贴合，从而构成密封结构。

10. 根据权利要求 7 或 8 所述的单缸柴油机机体铸造模具，其特征在于：

在所述模具上对应单缸柴油机机体的至少一个平衡孔的相应位置上设置排气口；或，在所述模具上对应单缸柴油机机体的凸轮轴孔的相应位置上设置排气口；或，在所述模具上对应单缸柴油机机体的主轴孔设有所述浇注孔的旁边的位置上设有排气口。

11. 根据权利要求 7 或 8 所述的单缸柴油机机体铸造模具，其特征在于：在所述上模上设置排气通孔，在所述内芯的所述上芯上，与所述上模的所述排气通孔对应的位置开设排气连通孔，且该排气连通孔的上端孔口与所述上模上的排气通孔的孔口之间构成密封结构。

12. 根据权利要求 9 所述的单缸柴油机机体铸造模具，其特征在于：在所述上模上设置排气通孔，在所述内芯的所述上芯上，与所述上模的所述排气通孔对应的位置开设排气

连通孔，且该排气连通孔的上端孔口与所述上模上的排气通孔的孔口之间构成密封结构。

13. 根据权利要求 7 或 8 所述的单缸柴油机机体铸造模具，其特征在于：在所述外模的上模和下模接触的四周边缘上设有匹配的止口结构；和/或，在所述内芯的上芯和下芯接触的四周边缘上设有匹配的止口结构。

14. 根据权利要求 11 所述的单缸柴油机机体铸造模具，其特征在于：所述锁固夹紧装置包括下垫板、上压板和卡固件，所述下垫板垫在所述下模下面，所述上压板置于所述上模上面，在模具侧面设所述卡固件，其两端卡固于所述上压板和下垫板上；所述上压板上对应所述上模上的所述浇注孔和排气通孔处设孔，以使得所述浇注孔和所述排气通孔露出。

15. 根据权利要求 7 所述的单缸柴油机机体铸造模具，其特征在于：所述外模和/或内芯由砂子和树脂组合而成的树脂砂制成，其上设三乙胺固化剂使得所述外模和/或所述内芯成型。

16. 根据权利要求 14 所述的单缸柴油机机体铸造模具，其特征在于：该卡固件是 C 形卡固钩，所述卡固钩的上下两端卡箍在所述下垫板下底面和所述上压板上表面上。

17. 根据权利要求 14 所述的单缸柴油机机体铸造模具，其特征在于：所述下垫板和上压板为铁板。

18. 一种水平分型的铸件用铸造外模的节能低碳铸造工艺，其特征在于：所述外模为水平分型结构，包括上模和下模；其中：

a. 制作外模的原料：包括砂子和树脂，另外，还包括固化剂三乙胺；

b. 制作外模的方法：首先将所述砂子和树脂进行混合，

然后，将混合物放入制作外模中的上模和下模砂型模具中，在常温中加压成型，再喷施三乙胺使其固化成型，制成所述上模和下模；

c. 在所述上模上设置浇注孔和排气口：

所述浇注孔设置在所述上模的上表面上，所述排气口也设置在所述上模的上表面上；

所述上下模通过其间设置的止口配合定位，并通过设置在所述外模外面的锁固夹紧装置夹紧锁固；所述浇注孔和外模内的浇注空间之间设有过渡浇道，所述过渡浇道这样设置：

在所述外模的该上模的上表面上设所述浇注孔，并在该浇注孔的通孔的内侧孔口设置所述过渡浇道与所述上模内侧面上机体的浇注空间相连通；

在所述外模的下模上，与上模的浇注孔上下对正的位置的下模内表面上，设有汇聚凹坑，且在所述凹坑外侧壁上向外开设所述过渡浇道，与下模内侧面浇注空间相连通。

19. 根据权利要求 18 所述的水平分型的铸件用铸造外模的节能低碳铸造工艺，其特征在于：所述外模制作中，在常温中加压成型是在冷型机中进行的。

20. 根据权利要求 19 所述的水平分型的铸件用铸造外模的节能低碳铸造工艺，其特征在于：所述的水平分型的铸件为多缸发动机机体的外模。

21. 一种水平分型的铸件用铸造外模，其特征在于：所述外模为水平分型结构，包括上模和下模，所述上模扣合在所述下模上，在上下模之间形成的空间；

在所述上模上设置浇注孔和排气口：

所述浇注孔设置在所述上模的上表面上，所述排气口也设置在所述上模的上表面上；

所述上下模通过其间设置的止口配合定位，并通过设置在所述外模外面的锁固夹紧装置夹紧锁固，所述锁固夹紧装置使得所述上模和下模固定在一起；

在所述外模的该上模的上表面上设所述浇注孔，并在该浇注孔的通孔的内侧孔口设置过渡浇道与上模内侧面上浇注空间相连通；

在所述外模的所述下模上，与所述上模的所述浇注孔上下对正的位置的所述下模内表面上，设有汇聚凹坑，且在所述凹坑外侧壁上向外开设过渡浇道，与所述下模内侧面上浇注空间相连通。

22. 根据权利要求 21 所述的水平分型的铸件用铸造外模，其特征在于：在所述上模和下模接触的四周边缘上设有匹配的止口结构；和/或，所述锁固夹紧装置包括下垫板、上压板和卡固件，所述下垫板垫在所述下模下面，所述上压板置于所述上模上面，在模具侧面设卡固件，其两端卡固于所述上压板和下垫板上；上压板上对应上模上的浇注孔和排气通孔处设孔，以使得浇注孔和排气通孔露出。

23. 根据权利要求 21 所述的水平分型的铸件用铸造外模，其特征在于：所述的水平分型的铸件为多缸发动机机体的外模；和/或者，所述外模由砂子和树脂组合而成的树脂砂制成，其上设三乙胺固化剂使得所述外模成型。”

针对本专利，腾胜公司于 2015 年 7 月 24 日向专利复审委员会提出了无效宣告请求，同时提交了如下附件：授权公告日为 2008 年 2 月 6 日、授权公告号为 CN201015788Y 的中国实用新型专利说明书复印件，共 6 页。

腾胜公司于 2015 年 8 月 5 日提交意见陈述，重新提交了无效宣告请求书以及上述附件，声称关于本无效请求的意

见以此次提交的意见陈述为准。

经形式审查合格，专利复审委员会于 2015 年 8 月 12 日受理了上述无效宣告请求，同时向双方当事人发出无效宣告请求受理通知书，将无效宣告请求书及其所附附件以及腾胜公司于 2015 年 8 月 5 日提交的意见陈述及其所附附件转送给韩士政，要求其在指定期限内答复，并同时成立合议组对本案进行审查。韩士政在指定的期限内未答复。

腾胜公司于 2015 年 8 月 24 日再次提交了意见陈述，声称以此次提交的意见陈述为准，并重新提交了如下证据：

证据 1：授权公告日为 2009 年 4 月 29 日、授权公告号为 CN201227680Y 的中国实用新型专利说明书复印件，共 6 页。

证据 1 公开了一种制造大型耐压铝壳体的铸模，包括带有铸液导入口 9 的金属外模和置于金属外模内的砂芯，砂芯与金属外模之间形成铸件型腔 2，砂芯由树脂砂在玻璃钢砂芯模具盒内制成，分为左、右半芯 6、7，同时分别在左、右半芯分芯面处用玻璃钢棒成型主浇道 11、阶梯浇道 5、内横浇道 12 和内直浇道 4 的半圆柱凹槽，然后将左、右半芯 6、7 沿分芯面处粘合，组成可形成铸件内表面的整体砂芯，从而在砂芯内形成主浇道 11、阶梯浇道 5、内横浇道 12 和内直浇道 4 的阶梯式浇道体系，形成铸件外表面的金属外模可在低压铸造机架上架上组装，其包括上、下模 1、8 和铸模壳 10，上模 1 和铸模壳 10 可分为左、右半模，铸液导入口 9 设置在下模 8 中间，将内置式阶梯浇注砂芯精确安装于下模 8 上，用液压机构推动上模 1 和铸模壳 10 左右半模合模，形成密闭的铸件型腔 2，其中，铸液导入口 9 联通砂芯内的主浇道 11，主浇道 11 通过设置在砂芯上、下部对称的内横浇道 12

联通铸件型腔 2，主浇道 11 通过设置在砂芯中部的阶梯浇道 5 联通设置在砂芯前、后两侧对称的内直浇道 4，该内直浇道 4 与铸件型腔 2 联通，用该铸模制造大型耐压铝壳体时，铝铸液从保温炉通过升液管由下模 8 的铸液导入口 9 引入，经砂芯内置的阶梯式组合浇道体系，一部分通过主浇道 11 和内横浇道 12 引入铸件型腔 2 的铸件上、下法兰内侧；另一部分通过主浇道 11、阶梯浇道 5 和内直浇道 4 引入铸件型腔 2 的铸件前、后法兰内侧：铝铸液分上述两部分进入金属外模与砂芯组成的复合铸型中经加压充型、保压结晶凝固形成铸件，最后用液压机构打开左右半模，起吊铸件，利用铸件转出轨道取出。（参见证据 1 说明书第 3 页第 3-25 行，附图 1、2）。

证据 2：授权公告日为 2008 年 7 月 23 日、授权公告号为 CN100404170C 的中国发明专利说明书复印件，共 10 页。

证据 3：授权公告日为 2007 年 12 月 26 日、授权公告号为 CN200995263Y 的中国实用新型专利说明书复印件，共 6 页。

证据 3 公开了一种汽车过桥箱铸件的铸型，包括上箱 8、下箱 9、浇注系统和多颗砂芯，所述的上箱 8、下箱 9 内有两个型腔，每个型腔内各有一个砂芯组合件，使型腔内形成汽车过桥箱铸件 5 的铸造型腔，砂芯组合件包括有砂芯 I1、砂芯 II2、砂芯 III3、砂芯 IV4 和夹紧装置，砂芯 I1、砂芯 II2 和砂芯 IV4 通过夹紧装置夹紧在砂芯 III3 的两侧，砂芯 I1 和砂芯 II2 并排处在砂芯 III3 的同一侧，砂芯 IV4 处在砂芯 III3 的另一相对侧，夹紧装置包括两个夹紧螺栓 6 和两个夹紧板 7，其中一个夹紧螺栓 6 穿过一个夹紧板 7、夹紧砂芯 I1、砂芯 III3、砂芯 IV4 和另一个夹紧板 7，然后用螺

母固定，另一个夹紧螺栓 6 穿过一夹紧板 7、砂芯 II2、砂芯 III3 和砂芯 IV4 和另一个夹紧板 7，然后用螺母固定，浇注系统包括浇口 11、冒口 10 和浇道，两型腔共一个浇口 11，冒口 10 设置在浇口 11 通往每个型腔的横浇道 12 上（参见说明书第 2 页第 10-23 行、附图 1-3）。

专利复审委员会于 2015 年 9 月 15 日将上述腾胜公司于 2015 年 8 月 24 日提交的意见陈述书及其所附附件转送给韩士政，并要求韩士政在指定的期限内答复。

专利复审委员会于 2015 年 10 月 22 日向双方当事人发出了口头审理通知书，定于 2015 年 11 月 17 日举行口头审理。

韩士政针对腾胜公司 2015 年 8 月 24 日的意见陈述书于 2015 年 10 月 30 日提交了意见陈述书。专利复审委员会于 2015 年 11 月 5 日将该意见陈述书转送给腾胜公司，并要求腾盛公司在指定的期限内答复。腾盛公司在指定的期限内未答复。

口头审理如期举行，双方当事人均出席了本次口头审理。在口头审理过程中，腾盛公司当庭提交了如下公知常识性证据：

证据 4：国家图书馆科技查新中心 2015 年 11 月 9 日出具的文献复制证明，包括由北京大学出版社出版，范金辉，华勤主编，2009 年 08 月第 1 版第 1 次印刷的《铸造工程基础》的书籍书名页、版权页、目录页、正文第 218、219 页；由化学工业出版社出版，董选普，李继强编，2009 年 08 月第 1 版第 1 次印刷的《铸造工艺学》的书籍书名页、版权页、目录页、正文第 56-62 页；由机械工业出版社出版，中国机械工程学会铸造分会编，2003 年 1 月第 2 版第 1 次印刷的

《铸造手册》的书籍封面页、书名页、版权页、目录页、正文第 440 页复印件，共 29 页。

专利复审委员会当庭将上述证据 4 转送给韩士政，韩士政当庭签收。

针对证据 4，韩士政于 2015 年 11 月 20 日提交了意见陈述书，鉴于其意见与口头审理中的意见基本相同，专利复审委员会不再将其转送给腾胜公司。

在上述程序的基础上，专利复审委员会于 2016 年 1 月 22 日作出被诉决定。

在本案庭审过程中，韩士政明确表示，若本申请权利要求 7 不具备创造性，则不再坚持引用权利要求 7 的权利要求 10-11 和 13、在权利要求 11 引用权利要求 7 的情况下，直接或间接引用权利要求 11 的权利要求 14，16 和 17 具备创造性；若权利要求 21 不具备创造性，则不再坚持权利要求 22 具备创造性。

上述事实，有本专利授权公告文本、证据 1-4、当事人陈述等在案佐证。

本院认为：

根据被诉决定认定的内容，结合各方当事人的诉、辩意见，本案争议焦点为：一、本专利权利要求 7、权利要求 21 及引用上述权利要求的从属权利要求是否具备专利法第二十二条第三款规定的创造性；二、被诉决定是否违反请求原则。

一、关于专利法第二十二条第三款的问题

本专利权利要求 7 要求保护一种单缸柴油机机体铸造模具，证据 1 公开了一种铸模，包括有上模和下模，内芯包括有左芯和右芯，并且具有铸件型腔（浇铸空间）、铸液导入口

（浇铸孔）和阶梯式浇铸体系（过渡浇道）的模具，根据本院对证据 1 具体公开内容的查明可知，将本专利权利要求 7 与证据 1 相比，二者区别技术特征在于：（1）本专利模具用于铸造单缸柴油机，证据 1 模具用于铸造耐压铝壳体；（2）证据 1 的外模还包括铸模壳 10；（3）证据 1 的内芯为左芯和右芯；（4）本专利权利要求 1 浇注孔的设置位置与证据 1 不同；（5）本专利权利要求 1 还限定了设有排气口以及排气口设置位置；以及（6）本专利通过夹紧装置固定上模和下模。

对于区别技术特征（1）-（3），单缸柴油机和铝制壳体，均是常见的铸造成型件，本领域技术人员根据铸件类型容易想到选用相应的模具，并且根据铸件的实际情况来设计铸造用外模、内芯的形式，这些均是本领域技术人员的常规设计。

对于区别技术特征（4）-（5），浇注孔位置的设置是本领域技术人员的常规选择，其相应的优缺点也是本领域技术人员可以预期的，至于排气孔也是砂型铸造中的常规设置，并未产生预料不到的技术效果。

对于区别技术特征（6），根据本院对证据 3 具体公开内容的查明可知，证据 3 公开了一种汽车过桥箱铸件的铸型，并公开了砂芯通过夹紧螺栓和夹紧板固定，本领域技术人员在证据 3 的启示下，容易想到上下模同样可以通过夹紧螺钉配合夹紧板固定，这对于本领域技术人员是显而易见的。

因此，在证据 1 的基础上结合证据 3 以及本领域的公知常识，得出该权利要求 7 所要求保护的技术方案，对本领域技术人员而言是显而易见的，该技术方案并未产生任何预料不到的技术效果，权利要求 7 相对于证据 1、证据 3 以及公知常识的结合不具有突出的实质性特点和显著的进步，因而

不具备专利法第二十二条第三款规定的创造性。被诉决定相关认定正确，本院依法予以确认。

本专利权利要求 21 要求保护一种水平分型的铸件用铸造外模，证据 1 公开了一种制造大型耐压铝壳体的铸模，根据本院对证据 1 具体公开内容的查明可知，将本专利权利要求 21 与证据 1 相比，二者区别技术特征在于：（1）证据 1 的外模还包括铸模壳 10，本专利外模为水平分型结构，上模扣合在下模上；（2）本专利权利要求 1 浇注孔的设置位置与证据 1 不同；（3）本专利权利要求 1 还限定了设有排气口以及排气口设置位置；（4）设有与过渡浇道连通的汇聚凹坑；（5）上下模通过止口定位，并通过设置在外面的锁固夹紧装置夹紧锁固。

对于区别技术特征（5），证据 3 公开了一种汽车过桥箱铸件的铸型，并公开了砂芯通过夹紧螺栓和夹紧板固定，本领域技术人员在证据 3 的启示下，容易想到上下模同样可以通过夹紧螺钉配合夹紧板固定，这对于本领域技术人员而言是显而易见地；对于区别技术特征（1），水平分型结构铸模是常见的铸模，本领域技术人员根据铸件的结构容易想到选用相应的模具，区别技术特征（2）至（4）也是本领域的公知常识，因此，在证据 1 的基础上结合证据 3 以及本领域的公知常识，得出该权利要求 21 所要求保护的技术方案，对本领域技术人员而言是显而易见的，该技术方案并未产生任何预料不到的技术效果，权利要求 21 相对于证据 1、证据 3 以及上述公知常识的结合不具有突出的实质性特点和显著的进步，因而不具备专利法第二十二条第三款规定的创造性。被诉决定相关认定正确，本院依法予以确认。

在本案庭审过程中，韩士政明确表示，若本申请权利要求 7 不具备创造性，则不再坚持和权利要求 7 存在引用关系的其他从属权利要求的创造性；若权利要求 21 不具备创造性，则不再坚持权利要求 22 具备创造性。有鉴于此，在本院已经认定本专利权利要求 7、21 均不具备专利法第二十二条第三款规定的创造性的情况下，本专利引用权利要求 7 的权利要求 10-11 和 13、在权利要求 11 引用权利要求 7 的情况下，直接或间接引用权利要求 11 的权利要求 14，16 和 17、权利要求 22 亦均不具备专利法第二十二条第三款规定的创造性。被诉决定相关认定正确，本院依法予以确认。

二、关于程序问题

韩士政主张，腾盛公司针对本专利权利要求 10 的无效理由是权利要求 10 相对于证据 1 和证据 2 的结合不具有创造性，而被诉决定否定权利要求 10 的理由是权利要求 10 相对于证据 1 和公知常识的结合不具有创造性，故被诉决定违反了请求原则。

对此，本院认为，专利复审委员会可以对所审查的案件依职权进行审查，而不受当事人请求的范围和提出的理由、证据的限制。专利复审委员会可以依职权认定技术手段是否为公知常识，并可以引入技术词典、技术手册、教科书等所属技术领域中的公知常识性证据。专利复审委员会在评述本专利权利要求 10 的创造性问题时，依职权引入公知常识，并未违反请求原则。

综上所述，被诉决定认定事实清楚，适用法律正确，审理程序合法。原告主张撤销被诉决定，本院不予支持。依照《中华人民共和国行政诉讼法》第六十九条之规定，本院判决如下：

驳回原告韩士政的诉讼请求。

案件受理费一百元，由原告韩士政负担（已交纳）。

如不服本判决，各方当事人可在本判决书送达之日起十五日内向本院递交上诉状及副本，并交纳上诉案件受理费一百元，上诉于北京市高级人民法院。

审 判 长 卓 锐
人民陪审员 张 檬
人民陪审员 高 松

二〇一八年九月二十八日



本件与原本核对无异

法 官 助 理 张忠涛
书 记 员 丁 欣

文件编码:180930-085533-177-294-724380