

Patentträtt och patentmissbruk

Av sekreterare Hans Thorelli jr

DK 347.771:338.827

Den verksamhet som utövas av monopol och karteller, liksom de problem, som uppstå kring konkurrensbegränsande företeelser i allmänhet, ha i vårt land ända fram till på senaste tid varit föremål för en i förhållande till ämnets betydelse mycket ringa uppmärksamhet. Icke minst gäller detta monopolistiska missbruk av patenträttigheter. Detta spörsmål ges en ingående behandling i en nyligen utgiven bok av doktoringenjör Fredrik Neumeyer, som illustrativt betitlats »Patentkarteller». Boken är av stort värde genom att här för första gången dessa kartellers verksamhet beskrives och sättes under debatt i svensk språkdräkt. Att en del avsnitt av verket måhända ej äro fullt övertygande är i belysning av ämnets nära nog jungfruliga karaktär blott naturligt.

Patentbrevet är ju i och för sig ett uttryck för lagstiftarens vilja att under vissa villkor och för viss tid belöna männen bakom de tekniska framstegen med ett privilegium, som kan betecknas som ett begränsat legalt monopol. Denna rättighet kan emellertid missbrukas för att uppbygga eller befästa en monopolställning av annan — och mycket vidare — innebörd än den lagstiftaren avsett att förläna.

Genom ett delvis skickligt koncentrerat referat av amerikanska undersökningar och antitrustmål berörande glasbehållare- och kemisk-tekniska industrierna ger Neumeyer i de första tre kapitlen en god inblick i vissa patentkartellers verksamhetsätt. Sammanslutningarna organiseras ofta av de största företagen inom branschen. Det är också främst storföretagen på respektive områden som med tillhjälp av sina överlägsna ekonomiska resurser gjort sig skyldiga till en serie missbruk av patentförfarandet såväl som själva patenträttigheten. Det ledande amerikanska företaget inom glasindustrien sökte sålunda genom att anlita alla möjligheter till uppskov, ingivande av ändrade patentanspråk, etc. betydligt förlänga den effektiva giltighetstiden för flera av sina patent; i ett fall kom patentet att gälla i sammanlagt 44 år. Vanligt är också, att man genom ingivande av protester eller konkurrerande patentanspråk tvingar patentsökande som stå utanför den inre kretsen till långa och kostsamma interference-förfaranden. Dyliga missbruk möjliggöras genom vissa för Förenta Staterna utmärkande svagheter i patentförfarandet, av vilka den främsta är, att giltighetstiden där i praktiken sträcker sig från ansökningsdatum och ej från dagen för patentets beviljande. Dessa exempel ha för en svensk läsare därför huvudsakligen intresse blott genom att de belysa taktiken och inställningen bland ifrågakvarande företag.

De patent som tillhöra de i en kartell deltagande företagen sammanföras ofta i en gemensam pool. Denna står stundom endast till medlemmarnas exklusiva disposition, varigenom utomstående företag tvingas arbeta med mindre moderna maskiner och metoder. Härjämte användes den ej sällan för att så mycket som möjligt oroa de utomstående med kostsamma patentintrångsprocesser eller hotelser härom, varigenom man söker tvinga dem till underkastelse eller för dem oförmånliga eller på annat sätt monopolbefrämjande licensavtal.

Icke ovanligt är, att en stor del av kartellmedlemmarnas tekniska resurser ägnas åt utvecklandet av förbättringspatent på de utomstående konkurrenternas uppfinningar, varigenom man söker hindra dem från att fullt utnyttja det fortsatta tekniska framåtskridandet.

Några typiska missbruk i patentlicensavtal.

Det största principiella intresset tilldrager sig utan tvekan de konkurrensbegränsande bestämmelser som i många fall knytas som ett extra och av lagstiftaren knappast förutsett påhäng till licensavtalen mellan kartellmedlemmarna och mellan dem och de utomstående företagen, i den mån sådana finnas inom branschen.

Neumeyer redogör för ett flertal grupper av sådana bestämmelser inom glasbehållareindustrien, avseende främst

1) varans art eller användningsområde. Vissa tillverkare fingo endast göra laboratorieglass, andra hushållsglass, åter andra medicinflaskor, konservburkar eller mjölkflaskor, etc. Utomstående företag ålades givetvis där så var möjligt än längre begränsningar, så att de t. ex. endast fingo tillverka blåfärgade parfymflaskor, eller läglar för kyrkligt vin.

2) tillverkningens maximala storlek per år.

3) tillåtet försäljningsområde och/eller tillåtna kundkategorier.

4) minimipriser, som måste hållas vid all försäljning av licenstagarens produkter.

Den grupp av konkurrensbegränsande villkor för vilken nu redogjorts tillämpades såväl av kartellmedlemmarna inbördes som mellan dem och utomstående företag i de fall då licens över huvud taget gavs åt sådana företag. Härigenom kommo dessa licenstagare med eller mot sin vilja att de facto inrangeras i kartellsträvandena.

De »fristående» företagen tvungos emellertid av kartellmedlemmarna att i sina licensavtal godtaga ytterligare inskränkningar, såsom

5) skyldighet för licenstagaren att i sin tillverkning begagna även andra licensgivarens patenterade (eller rentav opatenterade) maskiner eller pro-

dukter än dem licensavtalet i och för sig avsett. Inskränkningar av denna typ ha även uppmärksamats — och kritiserats — såväl av svenska skofabrikanter och den statliga skoutredningen som i ett nyligen anhängiggjort amerikanskt antitrustmål mot United Shoe Machinery Company, som vanligen begagnat dem i sina uthyrningskontrakt för skomaskiner. (Dessa hyreskontrakt är även det huvudsakliga ämnet för diskussionen i Neumeyers kapitel »Patenttruster»).

6) en garanti av licenstagaren att icke sätta ifråga giltigheten av licenspatenten.

7) en utfästelse av licenstagaren att överlåta alla de förbättringar, som vid hans företag kunde komma att göras på licensgivarens maskiner eller produkter, till denne.

Den första gruppen av inskränkningar — av vilka flera vanligen förekomma samtidigt — erbjuder givetvis ur ekonomisk och politisk synpunkt det främsta intresset: det är främst genom dem som konkurrensen inskränkes eller avskaffas, takten i den tekniska och ekonomiska utvecklingen på området tenderar att nedsättas och konsumenten lätt blir lidande. Begränsningar av den senare kategorien tjäna sedan vanligen huvudsakligen att ytterligare utbygga och för framtiden befästa kartellens monopolistiska maktställning.

De amerikanska antitrustlagarna användas mot patentmissbruk.

I Förenta Staterna har man sedan länge haft klart för sig att på privat (och ej sällan också offentlig) väg åstadkomna konkurrensinskränkningar i allmänhet måste anses vara av ondo. Kartellmissbruk och monopolistiska åtgärder bekämpas här med de s. k. antitrustlagarna. De senaste tio åren har man bl. a. genom några av de av Neumeyer berörda antitrustmålen sökt draga upp praktiskt användbara gränser mellan å ena sidan patentlagens och å den andra antitrustlagstiftningens tillämpningsområden. Härvid ha vanligen konkurrensbegränsningar av ovan skildrade karaktär, vilka stå i klar strid med antitrustlagarna och ej kunna sägas vara inbegripna i patenträttigheten som sådan, förklarats olagliga.

I detta sammanhang torde böra framhållas, att ett par av Neumeyers uttalanden rörande den amerikanska patenträtten måste något modifieras med hänsyn till den senaste rättsutvecklingen. Det har sålunda numera vid upprepade tillfällen, bl. a. helt nyligen i ett mål berörande glasbehållareindustrien, hänt, att sådana svarenden som missbrukat patenträtten i monopolistiska syften ålagts att »dedicate the patents to the public», vilket i praktiken har samma effekt som en ogiltigförklaring av dem. I

andra fall ha patentinnehavare som förbrutit sig mot antitrustlagarna tvingats att lämna royalty-fria eller skäliga licenser för sina patent.

Det fjärde kapitlet i Neumeyers bok utgöres av en sammanställning av ett antal internationella patentkarteller. Läsaren bibringas här en god föreställning om dessa överenskommelsers vidsträckt utbredning inom olika branscher. Över huvud taget kan sägas att författaren nedlagt ett förtjänstfullt arbete vid utarbetandet av bokens beskrivande partier, vilka också tillsammans svara för huvuddelen av innehållet.

Det moderna kartellbegreppet.

Ur anmälares synpunkt äro däremot de avsnitt vari författaren tar upp sitt ämne till en mera principiell diskussion icke fullt lika givande (med uppmärksamheten särskilt fäst på kapitlen »Definitioner», »Statliga patentkarteller» och »Rätt bruk och missbruk av patentkarteller»). En huvudorsak härtill är, att Neumeyer — i den mån han är strängt konsekvent — begagnar ett annat kartellbegrepp än det som under det sista decenniets anglosaxiska forskning utkristalliserats såsom det mest användbara. Anmälares icke beredd att här giva en uttömmande definition av detta begrepp. I stort sett kan emellertid sägas, att man med kartell i modern ekonomisk diskussion förstår sammanlutningar eller överenskommelser mellan eljest fristående företag med syfte att åstadkomma konkurrensbegränsning. Avtalens former kunna härvid vara legio. Patentkartellen är endast en form. Konkurrensbegränsningarnas art varierar kanske än mer än avtalsformerna. De kunna avse en marknadsuppdelning till kunder eller regioner, produktionsbegränsning, pris-kontroll, varjehanda exklusivavtal, nyetableringskontroll, och så vidare. Det fundamentala och för bedömningen av om en kartell föreligger avgörande draget är, om de i sammanlutningen deltagande företagen bildat densamma för att förskaffa sig ekonomiska fördelar som äro större än dem, som de kunna påräkna vid fri konkurrens eller icke.

Det måste bestämt hävdas, att om den principiella debatten kring kartellproblemen skall få någon mening, måste ovan skisserade eller någon liknande avgränsning av begreppet göras. Detta har även av den svenska lagstiftaren klart insetts vid utarbetandet av föreskrifterna om registrering av karteller. (Se Lag den 29 juni 1946 om övervakning av konkurrensbegränsning inom näringslivet, § 2.)

Neumeyer har icke godtagit denna begränsning. Det vill i vissa fall synas som om det blotta faktum att ett avtal om patenträttigheter föreligger, föranleder honom att tala om en patentkartell. På annat sätt kan hans uppfattning, att de västallierade nationernas överenskommelser rörande utvecklingsarbetet på atomenergiens område är att beteckna som en »statlig patentkartell», ej förklaras. Dessa avtal avse ju emellertid ej ekonomisk konkurrensbegränsning; restriktionerna äro föranledda av rena säkerhetsskäl.

Ur Fackpressen

MASKINTEKNIK

Ref.: Civ.-ing. H Lindberg

Nykonstruktioner på 1947 års verktygsmaskinutställning. DK 621.9.001.7(73)

New Designs at the 1947 Machine Tool Show. Product Engineering vol. 18, nr 9, sept. 1947, s. 81—160.

Vid en stor utställning i Chicago i september i år visades det allra senaste på den amerikanska verktygsmaskinfronten. I artikeln, som är rikt illustrerad, beskrivs nykonstruerade maskiner, nya konstruktionsmaterial, anordningar för elektronrörskontroll, hydrauliska och pneumatiska system, kraftöverföringssystem, m. m.

Några exempel: En fräsmaskin, som har tre frässpindlar och 13 motorer med ett rörligt tryckknappssystem för kontroll av dessa. Vidare kan nämnas en svarv, som är avsedd att arbeta med flera stål samtidigt och som därför har två verktygsslider, en främre och en bakre, vilka drivas oberoende av varandra. En annan svarv har från utsidan av spindeldockan lätt ansättbara spindellager, och en maskin för precisionsslipning av sfäriska ytor har lagret, som bär upp den oscillerande spindeln, skyddat av en ring nedsänkt i ett oljefyllt spår. En maskin, för bearbetning av komplicerade detaljer, har byggts upp av 12 skilda enheter, varigenom man erhållit stor frihet vid uppbyggandet av arbetscykeln. Denna maskin är helt automatisk; transporten mellan och fastspänningen vid de olika bearbetningsstationerna sker hydrauliskt. En fräsmaskin är försedd med ett kraftigt svänghjul för att man skall få jämn gång vid fräsning med hårdmetallfräsar. Denna maskin är också utrustad med en amperemeter, som är graderad i procent av max. belastning och alltså anger, om maskinen är fullt utnyttjad eller ej.

(H L)

BEARBETNINGSTEKNIK

Ref.: Dipl.-ing. V Kokkonen

Djupdragningsverktyg, problem och formler DK 621.983.3

WALKER, J: *Drawing Die Problem and Formulae.* The Tool Engineer, vol. XIX, nr 1, aug. 1947, s. 31—35.

Konstruktionen av ett verktyg för en djupdragningsoperation vid tillverkning av rektangulära burkar är förknippad med betydliga svårigheter. Plåten måste ju flyta mer vid hörn- än vid sidopartierna. Det rekommenderas att avpassa spelet mellan stans och dyna 6 å 8 % större vid hörnen än på sidorna. Fasonen på den utstansade plåt, som skall deformeras till en jämnhög burk, kan endast utexperimenteras. Trots denna ovisshet anger författaren vissa riktlinjer härvid. Således skall t. ex. en relativt djup burk pressas först i ett ovalt verktyg. En god praxis är att först utexperimentera och konstruera samtliga verktyg för djupdragningsoperationerna och till sist utforma stansverktygen.

Det händer ofta att verktygen för djupdragningsoperationer måste i flera steg ändras i flera avseenden. Därför är det mera ekonomiskt att tillverka provisoriska verktyg, vilka ej ens behöva hårdas. Dessa behöva ju hålla bara några enstaka provdragningar och kunna vid behov lätt ändras.

Såsom lämpligt spel mellan stans och dyna rekommenderas materialtjockleken plus 5 % av denna. Spelet kan dock variera allt efter materialet.

Bland avdragare beskrivas både fjäder- och luftmanövrerade.

(V K)

Produktiv bearbetning med hårdmetall DK 621.9.025

NORDQUIST, W N: *Production Tooling with Carbides.* The Tool Engineer, vol. XIX, nr 2, sept. 1947, s. 48—50.

I stället för de vanliga snabbståls- och hårdmetallverktygen presenteras här ett nytt skärstål, som högst avsevärt reducerar hårdmetallförbrukningen och tiden för omställningen. Såsom nyhet i den nya verktygstypen, som är konstruerad hos Kennametal, har införts en lös, cylindrisk hårdmetallbit. Denna fastklämmas i stålfästet så att hårdmetallbitens cylinderyta bildar en vinkel av 7° mot den bearbetade ytan. 7°:s släppningsyta erhålles således. När hårdmetallbiten blivit utsliten, så lossar man bara på fästskruven och vrider hårdmetallen 30°. Så har man ett nytt skär framme igen och inställningen har bibehållits orubbad. Efter 10 utslitningar på ena kanten vändes biten så, att den planslipade kant, som varit nedtill, bildar den skärande kanten. Med samma inställning kunna alltså ytterligare 10 utslitningar erhållas. Slipningen av hårdmetall utföres i fixtur. Höjden på ett större parti hårdmetallbitar kan på så sätt utan extra kostnader slipas till samma mått. Härigenom betyder ej ens stålbytet någon ny måttinställning.

(V K)