

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 1 января 2008 г. Федеральным законом от 18 декабря 2006 г. №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» (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 ООО «Каури» (далее – лицо, подавшее возражение), поступившее 27.08.2018, против выдачи патента Российской Федерации на изобретение №2270269, при этом установлено следующее.

Патент Российской Федерации №2270269 на изобретение «Сталь, изделие из стали и способ его изготовления» выдан по заявке №2005102263/02 с приоритетом от 01.02.2005 на имя ЗАО «Ижевский опытно-механический завод» (далее – патентообладатель) и действует со следующей формулой:

«1. Сталь, характеризующаяся тем, что она содержит углерод, кремний, марганец, хром, никель, железо, азот, молибден, вольфрам, бор и по крайней мере один компонент из группы: алюминий, титан, ниобий, ванадий в количестве, мас. %:

Углерод 0,005-0,07

Кремний не более 1,0

Марганец не более 1,8

Хром 12,5-17,0

Никель 2,0-8,0

Молибден + 3·вольфрам 0,05-4,5

Азот 0,005-0,15

Бор 0,0001-0,01

По крайней мере, один компонент из группы: алюминий, титан, ниобий, ванадий 0,01-5,0

Железо и примеси Остальное

при условии, что содержание ее компонентов удовлетворяет следующим соотношениям:

$(Mo + 3 \cdot W) \leq (k_1 - Cr \cdot a_1)$, где $k_1 = 15,9$, $a_1 = 0,87$, а также

$Ni = k_2 - a_2 \cdot (Cr + Mo + W)$, где $k_2 = 16,25 \pm 1,5$, $a_2 = 0,7 \pm 0,1$.

2. Сталь по п.1, отличающаяся тем, что она дополнительно содержит медь (0,05-5,0) мас.%.

3. Сталь по п.1, отличающаяся тем, что она содержит, по крайней мере, один из следующих дополнительных компонентов: кальций, церий, барий, редкоземельные металлы, цирконий, иттрий, магний, мышьяк, тантал, селен.

4. Сталь по п.3, отличающаяся тем, что каждый дополнительный компонент содержится в количестве 0,001-0,1 мас.%.

5. Сталь по п.1, отличающаяся тем, что она дополнительно содержит лантан в количестве 0,005-0,02 мас.%.

6. Сталь по п.1, отличающаяся тем, что она дополнительно содержит кобальт в количестве не более 1,0 мас.%.

7. Способ изготовления изделия из стали, характеризующийся тем, что изделие получают из стали по любому из пп.1-6, причем сталь разливают в слитки или непрерывно-литые заготовки, после чего осуществляют прокатку с получением заготовок преимущественно цилиндрической формы, которые подвергают термообработке в следующих режимах: нагрев и выдержка изделий при температуре 300-650°C в течение 1-17 ч с последующим

охлаждением на воздухе или в среде с повышенной охлаждающей способностью, например воде или масле.

8. Способ по п.7, отличающийся тем, что сталь выплавляют в дуговой электропечи.

9. Способ по п.7, отличающийся тем, что сталь перед разливкой подвергают вакуумированию в ковше.

10. Способ по п.7, отличающийся тем, что сталь разливают в слитки массой 0,7-2,5 т или непрерывно-литые заготовки квадратного или круглого сечения со стороной квадрата или диаметром от 80 до 220 мм.

11. Способ по п.7, отличающийся тем, что прокатку осуществляют в два этапа: на первом этапе на блюминге с получением заготовок преимущественно квадратного сечения, а затем на мелкосортном стане - на заготовки преимущественно цилиндрической формы.

12. Способ по п.11, отличающийся тем, что сторона заготовок квадратного сечения составляет от 80 до 120 мм.

13. Способ по п.11, отличающийся тем, что диаметр заготовок цилиндрической формы составляет преимущественно от 12 до 45 мм.

14. Способ по п.7, отличающийся тем, что после получения заготовок преимущественно цилиндрической формы заготовки режутся на мерные прутки, затем производится высадка головки в холодном или горячем состоянии с последующей предварительной термообработкой, причем после нанесения резьбы методом накатки или нарезки получают изделие в виде болта или винта.

15. Способ по п.7, отличающийся тем, что после получения заготовок преимущественно цилиндрической формы заготовки режутся на мерные прутки, затем мерные прутки подвергают предварительной термообработке с последующим нанесением резьбы методом накатки или нарезки с получением изделия в виде шпильки.

16. Способ по любому из пп.14 и 15, отличающийся тем, что предварительная термообработка осуществляется в режиме: нагрев до 900-1150°C, выдержка 1-100 мин, охлаждение на воздухе или в среде с повышенной охлаждающей способностью, например воде или масле.

17. Способ по п.7, отличающийся тем, что производят повторную термообработку с режимами нагрев и выдержка изделий при температуре 300-650°C в течение 2-17 ч с последующим охлаждением на воздухе или в среде с повышенной охлаждающей способностью, например воде или масле.

18. Изделие из стали, характеризующееся тем, что оно выполнено из стали по любому из пп.1-6.

19. Изделие по п.18, отличающееся тем, что оно изготовлено преимущественно в виде прутка цилиндрической формы диаметром от 12 до 45 мм.

20. Изделие по п.18, отличающееся тем, что оно изготовлено в виде вала, например погружного насоса или газосепаратора длиной до 8,5 м.

21. Изделие по п.18, отличающееся тем, что шероховатость его поверхности R_a не более 2,5 мкм на базовой длине 0,8 мм.

22. Изделие по п.18, отличающееся тем, что оно имеет предел текучести не менее 90 кгс/мм².

23. Изделие по п.18, отличающееся тем, что оно имеет отклонение прямолинейности не более 0,2 мм на один погонный метр изделия.

24. Изделие по п.18, отличающееся тем, что его твердость составляет 444-285 НВ при диаметре отпечатка 2,9-3,6 мм.

25. Изделие по п.18, отличающееся тем, что оно выполнено в виде крепежного элемента, например болта, винта или шпильки размером от М5 до М20».

Против выдачи данного патента в соответствии с пунктом 2 статьи 1398 Кодекса было подано возражение, мотивированное несоответствием

изобретения по независимому пункту 1 вышеприведенной формулы условию патентоспособности «промышленная применимость».

К возражению приложены копии следующих материалов:

- Н.Ф. Вязников, «Легированная сталь», Металлургиздат, М., 1963 г., стр. 190 (далее – [1]);
- ГОСТ 4543-71 «Прокат из легированной конструкционной стали. Технические условия», 1973 г. (далее – [2]);
- ГОСТ 5632-72 «Стали высоколегированные и сплавы коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные», 1975 г. (далее – [3]);
- Патентный документ US 20040050463, дата публикации 18.03.2004 (далее – [4]);
- Статья YUTAKA TSUCHIDA, «Improvement of Creep Rupture Strength of High Cr Ferritic Steel by Addition of W», ISIJ International, Vol. 35 (1995), No. 3, pp. 317-323 (далее – [5]);
- Книга В.И. Смирнов, «Курс высшей математики», Наука, М., т.1, 1974 г., стр. 24-26 (далее – [6]);
- Патентный документ RU 2461641 C2, дата публикации 20.09.2012 (далее – [7]);
- Патентный документ RU 2426814 C2, дата публикации 20.08.2011 (далее – [8]);
- Патентный документ RU 2415961 C2, дата публикации 10.04.2011 (далее – [9]);
- Патентный документ RU 2421539 C2, дата публикации 20.06.2011 (далее – [10]);
- Патентный документ RU 2647403 C2, дата публикации 15.03.2018 (далее – [11]);
- Патентный документ RU 2404281 C1, дата публикации 20.11.2010 (далее – [12]);

- Патентный документ RU 2272852 C1, дата публикации 27.03.2006 (далее – [13]);
- Патентный документ US 20010035235 A1, дата публикации 01.11.2001 (далее – [14]);
- Патентный документ US 20060237103 A1, дата публикации 26.10.2006 (далее – [15]);
- Патентный документ US 5785924 A1, дата публикации 28.07.1998 (далее – [16]).

В возражении указано, что техническое решение в том виде, как оно раскрыто в описании не может быть использовано в промышленности с использованием приведенных в независимом пункте 1 упомянутой формулы изобретения математических соотношений, так как они находятся во взаимном неустранимом противоречии, то есть данное техническое решение не является промышленно применимым.

При этом лицо, подавшее возражение, отмечает, что указанное в независимом пункте 1 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту, соотношение «молибден+3·вольфрам» является взаимоисключающим по отношению к тому, как действие молибдена и вольфрама раскрыто в описании.

В возражении указано, что согласно ГОСТу [2] и сведениям, приведенным в описании к оспариваемому патенту, при легировании стали молибденом и вольфрамом действует принцип, согласно которому при взаимной замене указанных элементов в составе стали вольфрама требуется в три раза больше.

Также в возражении приведен ГОСТ [3], в котором используется тот же принцип, но из расчета замены двух частей вольфрама на одну часть молибдена.

Кроме того, лицо, подавшее возражение, обращает внимание на то, что наряду с вышеизложенным принципом существует принцип, согласно

которому при легировании стали вольфрамом и молибденом применяют математическую зависимость «молибден+0,5·вольфрам».

В подтверждение использования данных принципов в возражении приведены источники информации [4]-[16].

Также в возражении приведен математический расчет, который, по мнению лица, подавшего возражение, подтверждает, что в случае использования соотношения «молибден+3·вольфрам», указанного в независимом пункте 1 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту, не соблюдаются общепринятые в данной области техники принципы взаимной замены молибдена и вольфрама.

В частности, лицо, подавшее возражение, приводит пример расчета, в котором уменьшают количество молибдена, а количество вольфрама увеличивают в соответствии с вышеизложенными принципами замены с получением определенного значения. Далее согласно независимому пункту 1 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту, полученное значение содержания вольфрама должно быть умножено на три, однако при этом полученное суммарное значение содержания «молибден+3·вольфрам» выходит за диапазон значений, приведенный в независимом пункте 1 формулы оспариваемого патента (0,05-4,5 мас.%).

Таким образом, лицо, подавшее возражение, выражает мнение, что приведенный в независимом пункте 1 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту, признак «молибден+3·вольфрам» противоречит сведениям, отраженным в описании к оспариваемому патенту, касающимся используемых принципов взаимной замены молибдена и вольфрама при легировании стали.

В возражении указано, что сейчас и на дату приоритета оспариваемого патента не существовало средств и методов, позволяющих в одном техническом решении реализоваться одновременно обоим признакам «при

легировании стали вольфрама требуется в три раза больше, чем молибдена» и «молибден+3·вольфрам=0,05-4,5».

Доводы в отношении изобретений, охарактеризованных в независимых пунктах 7 и 18 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту, а также в отношении зависимых пунктов 2-6, 8-17 и 19-25 упомянутой формулы, в возражении отсутствуют.

Один экземпляр возражения в установленном порядке был направлен в адрес патентообладателя, от которого 24.10.2018 поступил отзыв.

В отзыве указано следующее.

По мнению патентообладателя изобретение по независимому пункту 1 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту, соответствует условию патентоспособности «промышленная применимость».

Как указано в отзыве признак «молибден+3·вольфрам=0,05-4,5», включенный в вышеупомянутый пункт 1 формулы, характеризует лишь сумму количеств молибдена и вольфрама в ее интервальном количественном значении.

Патентообладатель отмечает, что молибден и вольфрам согласно формулировке признака «молибден+3·вольфрам=0,05-4,5» должны одновременно присутствовать в составе стали, их количество суммируется, а при расчете суммы слагаемых, количество молибдена суммируется с коэффициентом 1, а количество вольфрама с коэффициентом 3, при этом полученная сумма не должна быть меньше 0,05 и не больше 4,5 мас. %.

По мнению патентообладателя из формулировки данного признака не следует, что при изменении количества молибдена должно быть одновременно изменено и количество вольфрама (или наоборот) в определенном соотношении. Сумма слагаемых (молибден+3·вольфрам) в ее интервальном количественном значении не характеризует принципы взаимной замены молибдена и вольфрама.

В отзыве отмечено, что сведения, отраженные в описании к

оспариваемому патенту, которые, по мнению лица, подавшего возражение, находятся в противоречии с формулой изобретения, приведены патентообладателем в рамках анализа предшествующих подходов к легированию сталей и не характеризуют решение по оспариваемому патенту.

Основой изобретения по оспариваемому патенту является совместное присутствие молибдена и вольфрама, суммируемых, соответственно, с коэффициентами 1 и 3 с получением суммы, которая задана интервалом 0,05-4,5 мас. %.

Также патентообладатель отмечает, что вышеизложенное им толкование данного признака подтверждается примерами осуществления изобретения, приведенными в описании к оспариваемому патенту, которые не предполагают соблюдения принципов взаимной замены молибдена и вольфрама.

Кроме того, патентообладатель обращает внимание на то, что процитированные в возражении источники информации, содержащие сведения о иных принципах расчета суммарного содержания вольфрама и молибдена, не опровергают возможность осуществления изобретения по оспариваемому патенту, в том числе охарактеризованного вышеуказанным признаком.

Также в отзыве отмечено, что в описании к оспариваемому патенту указано назначение изобретения, раскрыты средства и методы, с помощью которых может быть осуществлено изобретение в том виде, как оно охарактеризовано в формуле изобретения, а также описание содержит примеры, подтверждающие, что при осуществлении оспариваемого изобретения действительно возможна реализация назначения.

На основании изложенного патентообладатель делает вывод о соответствии изобретения по независимому пункту 1 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту, условию патентоспособности «промышленная применимость».

К отзыву приложены копии следующих материалов:

- Лист записи Единого государственного реестра юридических лиц от 30.05.2018 (далее – [17]);

- Протокол годового общего собрания акционеров ЗАО «Ижевский опытно-механический завод» от 21.05.2018 (далее – [18]);

- Устав (новая редакция) АО «Ижевский опытно-механический завод», 2018 г. (далее – [19]);

- Постановление Суда по интеллектуальным правам по делу № А71-5961/2010 от 21.11.2017 (далее – [20]);

- Решение Арбитражного Суда г. Москвы по делу № А40-55658/09-67-429 от 24.07.2009 (далее – [21]).

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

С учетом даты подачи заявки (01.02.2005), по которой выдан оспариваемый патент, правовая база для оценки патентоспособности оспариваемой 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 №82 от 06 июня 2003 года, зарегистрированные в Минюсте РФ 30 июня 2003 г., рег. №4852 (далее – Правила ИЗ).

В соответствии с пунктом 1 статьи 4 Закона изобретению представляется правовая охрана, если оно является новым, имеет изобретательский уровень и промышленно применимо. Изобретение является промышленно применимым, если оно может быть использовано в промышленности, сельском хозяйстве, здравоохранении и других отраслях деятельности.

В соответствии с подпунктом 2 пункта 19.5.1 Правил ИЗ при установлении возможности использования изобретения в промышленности,

сельском хозяйстве, здравоохранении и других отраслях деятельности проверяется, указано ли назначение изобретения в описании, содержащемся в заявке на дату подачи. Кроме того, проверяется приведены ли в описании, содержащемся в заявке, и в указанных документах 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 в указанных документах допустимо, чтобы упомянутые средства и методы были описаны в источнике, ставшем общедоступным до даты приоритета изобретения. Кроме того, 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, если установлено, что соблюдены все указанные требования, изобретение признается соответствующим условию промышленной применимости.

В соответствии с подпунктом 2 пункта 3.2.4.5 Правил ИЗ, если изобретение относится к композиции (смеси, раствору, сплаву, стеклу и т.п.), приводятся примеры, в которых указываются ингредиенты, входящие в состав композиции, их характеристика и количественное содержание. В приводимых примерах содержание каждого ингредиента указывается в таком единичном значении, которое находится в пределах указанного в формуле изобретения интервала значений (при выражении количественного содержания ингредиентов в формуле изобретения в процентах (по массе или по объему) суммарное содержание всех ингредиентов, указанных в примере, равняется 100%).

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

Анализ доводов, изложенных в возражении и отзыве патентообладателя, касающихся оценки соответствия изобретения по независимому пункту 1

формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту, условию патентоспособности «промышленная применимость», показал следующее.

Можно согласиться с доводами патентообладателя в том, что в описании к оспариваемому патенту действительно указано назначение изобретения, раскрыты средства и методы, с помощью которых может быть осуществлено изобретение в том виде, как оно охарактеризовано в формуле изобретения, а также описание содержит примеры, подтверждающие, что при осуществлении оспариваемого изобретения действительно возможна реализация назначения.

Так, в описании к оспариваемому патенту указано, что изобретение относится к черной металлургии, в частности к способам изготовления изделий из стали, изделиям из стали, а также собственно нержавеющей стали мартенситно-аустенитного класса, которая предназначена для изготовления высоконагруженных деталей, работающих на кручение и изгиб под динамической нагрузкой и в агрессивных кислых средах с высоким содержанием солей щелочных и щелочноземельных металлов, солей азотной и серной кислот, ионов хлора, сероводорода (см. стр. 1 описания).

В независимом пункте 1 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту, приведен состав коррозионно-стойкой стали, выраженный в виде количественного содержания ряда элементов в мас.%. При этом указанные элементы раскрыты в описании и являются общеизвестными в данной области техники до даты приоритета изобретения по оспариваемому патенту.

Кроме того, в данном пункте формулы указаны выражения, устанавливающие соотношения между некоторыми элементами:

$$(\text{молибден} + 3 \cdot \text{вольфрам}) = 0,05 - 4,5 \quad (1);$$

$$(\text{Mo} + 3 \cdot \text{W}) \leq (k_1 - \text{Cr} \cdot a_1), \text{ где } k_1 = 15,9, a_1 = 0,87 \quad (2);$$

$$\text{Ni} = k_2 - a_2 \cdot (\text{Cr} + \text{Mo} + \text{W}), \text{ где } k_2 = 16,25 \pm 1,5, a_2 = 0,7 \pm 0,1 \quad (3).$$

В описании к оспариваемому патенту приведено шесть примеров состава

стали, в которых содержание каждого компонента указано в единичном значении.

Анализ данных составов показал, что количественное содержание компонентов полностью соответствуют значениям из диапазонов, приведенных в независимом пункте 1 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту. При этом соблюдены все три условия (1)-(3), указанных в данном пункте формулы.

В описании к оспариваемому патенту также приведен метод получения такой стали: выплавка стали соответствующего состава в основной дуговой электропечи и ее разливка в слитки.

Следовательно, в описании к оспариваемому патенту показано, каким образом возможно осуществить изобретение в том виде, как оно охарактеризовано в независимом пункте 1 формулы оспариваемого патента.

Что касается доводов лица, подавшего возражение, относящихся к тому, что приведенный в независимом пункте 1 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту, признак «молибден+3·вольфрам» не позволяет реализовать изобретение в том виде, как оно изложено в формуле изобретения, с учетом сведений, отраженных в описании к оспариваемому патенту, касающихся известных принципов взаимной замены молибдена и вольфрама при легировании стали, то необходимо указать следующее.

Нельзя согласиться с мнением лица, подавшего возражение, в том, что приведенные в описании к оспариваемому патенту сведения, касающиеся раскрытого в ГОСТе [2] принципа взаимной замены вольфрама и молибдена при легировании стали, упомянутого в описании к оспариваемому патенту, характеризуют оспариваемое изобретение и данный принцип присущ изобретению.

В описании к оспариваемому патенту отсутствует прямое указание на то, что вышеупомянутый принцип взаимной замены молибдена и вольфрама в составах стали используется в оспариваемом изобретении. Сведения из ГОСТа

[2], приведенные в описании к оспариваемому патенту, показывают лишь известность из уровня техники данного принципа взаимной замены элементов при легировании сталей.

Можно согласиться с мнением, выраженным патентообладателем, что из формулировки данного признака (молибден+3·вольфрам=0,05-4,5) не следует, что при изменении количества молибдена должно быть одновременно изменено и количество вольфрама (или наоборот) в определенном соотношении. Согласно данной формулировке признака молибден и вольфрам должны одновременно присутствовать в составе стали, их количество суммируется, а при расчете их суммы количество молибдена суммируется с коэффициентом 1, а количество вольфрама с коэффициентом 3, при этом полученная сумма не должна быть меньше 0,05 и не больше 4,5 мас. %.

Вышеизложенное толкование признака (молибден+3·вольфрам=0,05-4,5) подтверждается и примерами осуществления, приведенными в описании к оспариваемому патенту (см. таблицу 1 в описании).

Так, в примере 1 количество молибдена составляет 1,5 мас. % при содержании вольфрама 0,1 мас. %. В примере 2 количество молибдена составляет 2,55 мас. %, т.е. в количество молибдена увеличено на 1,05 мас. % по сравнению с примером 1. При этом количество вольфрама в примере 2 составляет 0,1 мас. %, т.е. оно не изменилось по сравнению с примером 1. В примере 3 количество молибдена составляет 0,02 мас. %, т.е. по сравнению с примером 1 оно уменьшено в 75 раз, а по сравнению с примером 2 в 127,5 раз. При этом количество вольфрама в примере 3 составляет 0,01 мас. %, т.е. уменьшено в 10 раз по сравнению с примерами 2 и 3. Суммарные количественные значения указанных элементов, выраженные как (молибден+3·вольфрам), вычислены простым сложением одной части молибдена с тремя частями вольфрама ($1,5+3\cdot0,1=1,8$ (пример 1), $2,55+3\cdot0,1=2,85$ (пример 2), $0,02+3\cdot0,01=0,05$ (пример 3)).

Таким образом, исходя из описания и примеров осуществления

изобретения по оспариваемому патенту, изменение количества молибдена не предполагает обязательного изменения количества вольфрама в какой-либо определенной пропорции.

Также можно согласиться с мнением патентообладателя в том, что существование иных принципов расчета суммарного содержания вольфрама и молибдена, отличных от принципа, заложенного в оспариваемом изобретении, например, раскрытых в источниках информации [1]-[5], [7]-[16], не опровергают возможность существования принципа, используемого в оспариваемом патенте, и осуществления изобретения по оспариваемому патенту, охарактеризованного вышеуказанным признаком.

Таким образом, представленные в возражении математические расчеты, которые, по мнению лица, подавшего возражение, показывают противоречие между признаком, приведенным в формуле изобретения, и описанием к оспариваемому патенту, являются некорректными, поскольку вышеупомянутый принцип взаимной замены молибдена и вольфрама при легировании стали не присущ изобретению, охарактеризованному в независимом пункте 1 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту.

Резюмируя изложенное, можно констатировать, что возражение не содержит доводов, позволяющих признать изобретение по независимому пункту 1 формулы, характеризующей группу изобретений по оспариваемому патенту, несоответствующим условию патентоспособности «промышленная применимость» (подпункты 2 и 3 пункта 19.5.1 Правил ИЗ).

Доводы в отношении изобретений, охарактеризованных в независимых пунктах 7 и 18 вышеупомянутой формулы, а также в отношении зависимых пунктов 2-6, 8-17, 19-25 формулы, в возражении отсутствуют, в связи с чем анализ патентоспособности охарактеризованных в них технических решений не проводился.

В отношении источника информации [6], приведенного в возражении,

следует отметить, что он касается базовых понятий в математике и не изменяет сделанного выше вывода.

Что касается источников информации [17]-[19], то они содержат сведения из листа записи ЕГРЮЛ, протокола годового общего собрания акционеров ЗАО «ИОМЗ» и устава АО «ИОМЗ» и приведены патентообладателем для сведения.

В отношении постановления СИП [20], представленного патентообладателем, следует отметить, что данное постановление касается нарушения и защиты патентных (исключительных) прав на изобретение и приведено для сведения.

В отношении решения Арбитражного Суда [21], представленного патентообладателем, следует отметить, что данное решение касается патентных споров по иному техническому решению и приведено для сведения.

От лица, подавшего возражение, поступило особое мнение от 18.02.2019, в котором затронуты вопросы технического характера, касающиеся того, что фрагменты описания к оспариваемому патенту, в которых содержатся сведения, противоречащие математическому соотношению $M_0+3 \cdot W$, относятся к раскрытию изобретения по оспариваемому патенту, а не к описанию предшествующего уровня техники.

В отношении затронутых вопросов можно отметить, что они по существу повторяют доводы, изложенные в возражении, и проанализированы выше.

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

отказать в удовлетворении возражения, поступившего 27.08.2018, патент Российской Федерации на изобретение №2270269 оставить в силе.