

**Interner Verteilerschlüssel:**

- (A)  Veröffentlichung im ABl.  
(B)  An Vorsitzende und Mitglieder  
(C)  An Vorsitzende  
(D)  Keine Verteilung

**Datenblatt zur Entscheidung  
vom 8. Dezember 2011**

**Beschwerde-Aktenzeichen:** T 1984/10 - 3.2.07

**Anmeldenummer:** 05450100.2

**Veröffentlichungsnummer:** 1616680

**IPC:** B27D 1/08, B27L 5/00,  
B27M 3/04, B44C 5/04

**Verfahrenssprache:** DE

**Bezeichnung der Erfindung:**

Verfahren zur Herstellung von Holzelementen mit einer eine  
Naturholzmaserung nachbildenden Maserung

**Patentinhaber:**

Schweitzer, Johann

**Einsprechende:**

ALPI S.p.A

**Stichwort:**

-

**Relevante Rechtsnormen:**

EPÜ Art. 56

**Relevante Rechtsnormen (EPÜ 1973):**

-

**Schlagwort:**

"Neuheit und erfinderische Tätigkeit: ja"

**Zitierte Entscheidungen:**

-

**Orientierungssatz:**

-



Aktenzeichen: T 1984/10 - 3.2.07

**ENTSCHEIDUNG**  
der Technischen Beschwerdekammer 3.2.07  
vom 8. Dezember 2011

**Beschwerdeführerin:**  
(Einsprechende)

ALPI S.p.A  
Viale Della Repubblica 34  
I-47015 Modigliana, Forli (IT)

**Vertreter:**

Petruzzelli, Antonio  
C.so Italia, No. 43  
I-20122 Milano (IT)

**Beschwerdegegner:**  
(Patentinhaber)

Schweitzer, Johann  
Freundorf 10  
A-4076 St. Marienkirchen a.d. Polsenz (AT)

**Vertreter:**

Hübscher, Helmut  
Spittelwiese 7  
A-4020 Linz (AT)

**Angefochtene Entscheidung:**

Entscheidung der Einspruchsabteilung des Europäischen Patentamts, die am 15. Juli 2010 zur Post gegeben wurde und mit der der Einspruch gegen das europäische Patent Nr. 1616680 aufgrund des Artikels 101 (2) EPÜ zurückgewiesen worden ist.

**Zusammensetzung der Kammer:**

**Vorsitzender:** H. Meinders  
**Mitglieder:** K. Poalas  
E. Dufrasne

## Sachverhalt und Anträge

I. Die Beschwerdeführerin (Einsprechende) hat gegen die Entscheidung der Einspruchsabteilung über die Zurückweisung des Einspruchs gegen das Patent Nr. 1 616 680 Beschwerde eingelegt.

II. Mit dem Einspruch war das Patent im Hinblick auf Artikel 100 a) EPÜ (mangelnde Neuheit und mangelnde erfinderische Tätigkeit) angegriffen worden.

Die Einspruchsabteilung war der Auffassung, dass kein Einspruchsgrund der Aufrechterhaltung des Patents entgegenstünde.

III. In der vorliegenden Entscheidung wird auf folgende Entgegenhaltungen Bezug genommen:

D1 : GB 1 311 707 A,

D2 : US 4 388 133 A.

IV. Am 8. Dezember 2011 fand eine mündliche Verhandlung vor der Kammer statt.

Die Beschwerdeführerin beantragte die Aufhebung der angefochtenen Entscheidung und den Widerruf des europäischen Patents Nr. 1 616 680. Sie zog ihren Antrag auf Kostenverteilung zurück. Die behauptete offenkundige Vorbenutzung im Hause der Einsprechenden wurde nicht weiter verfolgt.

Der Beschwerdegegner (Patentinhaber) beantragte die Zurückweisung der Beschwerde.

V. Der unabhängige Anspruch 1 des erteilten Patents lautet wie folgt:

"Verfahren zur Herstellung von Holzelementen mit einer eine Naturholzmaserung nachbildenden Zeichnung, wobei eine Mehrzahl dünner rechteckförmiger Schäl furnierschichten aufeinander geschichtet und unter Druck zwischen Matrize (2) und gegengleicher Matrize (3) einer Presse zu sowohl in Längs- als auch in Querrichtung der Schäl furnierschichten übereinstimmend gewölbten Teilpreßlingen (4) mit einer wellenförmigen Oberflächenstruktur verklebt werden, die anschließend formschlüssig übereinandergelegt und unter Zwischenfügung von Bindemittel zum Preßling verpreßt werden, wonach die Holzelemente vom Preßling schichtenweise abgetrennt werden, dadurch gekennzeichnet, daß die Teilpreßlinge unter einer Verformung einer Zwischenlage aus wenigstens einer unverformten Schäl furnierschicht verleimt und verpreßt werden, wonach die Holzelemente zwecks Erzielung einer fladerartigen Zeichnung parallel zu den Mittelebenen schichtenweise vom Preßling abgetrennt werden".

VI. Die Beschwerdeführerin hat im Wesentlichen folgendes vorgetragen:

*Anspruch 1 - Neuheit, Artikel 54 EPÜ*

Beim Verpressen des aus unverformten, verleimten und aufeinandergeschichteten Schäl furnierschichten bestehenden Stapels 7 gemäß Figur 3 der D1 zusammen mit dem darin abgebildeten vorgeformten Teilpreßling 2 werden in der Anfangsphase der Verpressung nur die äußeren Schäl furnierschichten dieses Stapels verformt,

wobei zumindest eine mittlere Schäl furnierschicht unverformt bliebe. Somit sei auch das kennzeichnende Merkmal des Anspruchs 1, wonach "die Teilpreßlinge unter einer Verformung einer Zwischenlage aus wenigstens einer unverformten Schäl furnierschicht verleimt und verpreßt werden", aus D1 bekannt.

Am Anfang des Preßvorgangs verformen die in Figur 2 der D2 abgebildeten Patrizie und Matrize 5 der Presse die jeweils obere und untere unverformte Schäl furnierschicht 1, während in dieser Anfangsphase zumindest eine mittlere Schäl furnierschicht 1 unverformt bliebe. Daher sei das kennzeichnende Merkmal des Anspruchs 1, wonach "die Teilpreßlinge unter einer Verformung einer Zwischenlage aus wenigstens einer unverformten Schäl furnierschicht verleimt und verpreßt werden", auch aus D2 bekannt.

*Anspruch 1 - Erfinderische Tätigkeit, Artikel 56 EPÜ*

Anspruch 1 enthalte keine Angaben über die Dicke der Zwischenlage bzw. die Anzahl der einzusetzenden unverformten Schäl furnierschichten. Beim Vorhandensein von z.B. mehr als 10 solcher Schichten werde anhand der daraus resultierenden Versteifung des gebildeten Stapels die gemäß der Patentschrift angestrebte Vermeidung der Lufteinschlüsse nicht mehr erzielt werden können.

D1 offenbare auf Seite 2, Zeilen 32 bis 74 eine erste und auf Seite 2, Zeilen 117 bis 126 eine zweite Ausführungsform eines Verfahren zur Herstellung von Holzelementen mit einer eine Naturholzmaserung nachbildenden Zeichnung.

Die o.g. zweite Ausführungsform stelle den nächstliegenden Stand der Technik dar. Gemäß diesem Verfahren werde ein erster Teilpreßling durch Zusammenpressen von dünnen rechteckförmigen unverformten Schäl furnierschichten zwischen Patrizie und Matrize einer Presse geformt. Nach Herstellung und Entfernung dieses ersten Teilpreßlings werde durch Wiederholung dieser Verfahrensschritte (ein) weitere(r) Teilpreßling(e) hergestellt. Zur Herstellung eines Preßlings werde eine geeignete Anzahl solcher Teilpreßlingen unter Zwischenfügung von Bindemittel in die Presse eingeführt und anschließend in einem zusätzlichen Pressvorgang zum Preßling zusammen gepresst und so verleimt.

In dem Verfahren gemäß der o.g. ersten Ausführungsform werde, nachdem der erste Teilpreßling zusammen gepresst und verleimt sei und sich noch zwischen Patrizie und Matrize der Presse befinde, ein zusätzlicher Stapel aus unverformten aufeinandergeschichteten und mit Bindemittel versehenen Schäl furnierschichten in die Presse hineingestellt und zusammen mit dem ersten Teilpreßling zu einem Preßling verpresst. Dem Fachmann entnehme diesem Verfahren, dass durch die Hinzufügung des aus unverformten aufeinandergeschichteten Schäl furnierschichten bestehenden Stapels und dessen Verpressung die gemäß dem Verfahren nach der o.g. zweiten Ausführungsform erforderlichen Verfahrensschritte der einzelnen Verpressung jedes zusätzlichen Teilpreßlings, dessen Entnahme aus der Presse und seine erneute Einführung in die Presse zur Bildung des endgültigen Preßlings entfallen. Es sei dem Fachmann außerdem einleuchtend, dass der aus unverformten Schäl furnierschichten bestehende Stapel

sowohl auf der Matrizen- als auch auf der Patrizen- seite in die Presse positioniert werden könne.

Somit werde der Fachmann, der sich die Aufgabe stelle, die Durchführungszeit des Verfahrens gemäß der o.g. zweiten Ausführungsform zu verringern, die aus dem Verfahren gemäß der o.g. ersten Ausführungsform oben beschriebenen Erkenntnisse auf diese zweite Ausführungsform übertragen und bei der Verpressung von drei vorgeformten Teilpreßlingen zum Preßling anstelle eines mittleren vorgeformten Teilpreßlings einen aus unverformten Schäl furnierschichten bestehenden Stapel einsetzen. Dadurch werde er zum Gegenstand des Anspruchs 1 gelangen ohne dabei erfinderisch tätig zu werden.

VII. Der Beschwerdegegner hat im Wesentlichen folgendes vorgetragen:

*Anspruch 1 - Neuheit, Artikel 54 EPÜ*

Da die aus D1 bzw. D2 bekannten Verfahren den Verfahrensschritt nicht offenbaren, wonach mindestens zwei vorgefertigte, gewölbte Teilpreßlinge unter einer Zwischenlage aus wenigstens einer unverformten Schäl furnierschicht zu einem Preßling zu verleimen und zu verpressen seien, sei der Gegenstand des Anspruchs 1 neu gegenüber den in D1 bzw. D2 offenbarten Herstellungsverfahren von Holzelementen.

*Anspruch 1 - Erfindnerische Tätigkeit, Artikel 56 EPÜ*

Der Fachmann werde im Normalfall maximal zwei unverformten Schäl furnierschichten als Zwischenlage einsetzen.

Selbst durch eine Kombination der Lehren der jeweils ersten und zweiten Ausführungsform des aus D1 bekannten Verfahrens miteinander würde der Fachmann nicht zum Verfahren gemäß Anspruch 1 gelangen.

**Entscheidungsgründe**

1. *Anspruch 1 - Neuheit, Artikel 54 EPÜ*

1.1 Gemäß der auf Seite 2, Zeilen 32 bis 74 der D1 beschriebene Verfahren in Kombination mit den Figuren 2 und 3 wird jedes Mal der hinzugefügte, aus unverformten Schäl furnierschichten bestehende Stapel 7 zwischen dem bereits geformten Teilpreßling 2 und der Matrize bzw. der Patrize der Presse verpreßt. Somit befindet sich sowohl der Stapel 7 selbst als auch jegliche(n) mittlere(n) Schäl furnierschicht(en) dieses Stapels an keinem Zeitpunkt des o.g. Verfahrens zwischen mindestens zwei vorgeformten Teilpreßlingen, wie es im Anspruch 1 des Streitpatents beansprucht wird. Das kennzeichnende Merkmal des Anspruchs 1, wonach "**die** Teilpreßlinge unter einer Verformung einer Zwischenlage aus wenigstens einer unverformten Schäl furnierschicht verleimt und verpreßt werden", sei daher aus D1 nicht bekannt.

1.2 In Figur 2 der D2 sind zwei äußeren einzelnen Schäl furnierschichten 1 abgebildet, welche sich jeweils



während des Pressvorgangs in direktem Kontakt mit der Patrizie bzw. Matrize befinden. Daher, auch wenn die Kammer argumentationshalber annehmen würde, dass am Anfang des Pressvorgangs sich zunächst die äußeren Schäl furnierschichten 1 verformen würden und gleichzeitig die mittlere Schäl furnierschicht 1 ihre Form nicht verändern würde, würden immer noch keine vorgefertigte, übereinstimmend gewölbte Teilpreßlinge im Sinne des Anspruchs 1 vorliegen, zwischen denen die mittlere Schäl furnierschicht liegen würde. Das kennzeichnende Merkmal des Anspruchs 1, wonach "**die** Teilpreßlinge unter einer Verformung einer Zwischenlage aus wenigstens einer unverformten Schäl furnierschicht verleimt und verpreßt werden", sei daher aus D2 nicht bekannt.

1.3 Aus den o.g. Gründen sei das Verfahren gemäß Anspruch 1 neu gegenüber den aus D1 bzw. D2 bekannten Verfahren. Somit sind die Erfordernisse des Artikels 54 EPÜ erfüllt.

2. *Anspruch 1 - Erfinderische Tätigkeit, Artikel 56 EPÜ*

2.1 D1 offenbart zwei Ausführungsformen eines Verfahrens zur Herstellung von Holzelementen mit einer eine Naturholzmaserung nachbildenden Zeichnung. Die erste Ausführungsform wird auf Seite 2, Zeilen 32 bis 74 und die zweite Ausführungsform auf Seite 2, Zeilen 117 bis 126 beschrieben.

2.2 Die Kammer, der Argumentation der Beschwerdeführerin folgend, nimmt an, dass das Verfahren gemäß der o.g. zweiten Ausführungsform den nächstliegenden Stand der Technik darstellt.

2.3 Gemäß dieser Ausführungsform wird ein erster Teilpreßling durch Zusammenpressen und -verleimen von dünnen rechteckförmigen unverformten Schäl furnierschichten zwischen Patrize und Matrize einer Presse geformt. Nach Entfernung dieses ersten Teilpreßlings aus der Presse wird ein zweiter Teilpreßling genauso hergestellt. Im Falle eines aus nur zwei Teilpreßlingen bestehenden Preßlings wird der erste Teilpreßling in die Presse dazu gesetzt und werden beide Teilpreßlinge unter Hinzufügen von Bindemittel zusammen gepresst und verleimt. Im Falle eines aus mehr als zwei Teilpreßlingen bestehenden Preßlings werden nach Entfernung aus der Presse des jeweiligen vorherigen Teilpreßlings neue Teilpreßlinge nacheinander hergestellt. Zur Herstellung des Preßlings wird eine geeignete Anzahl von vorgeformten Teilpreßlingen unter Hinzufügung von Bindemittel in die Presse dazugestellt und anschließend in einem zusätzlichen Pressvorgang zum Preßling zusammengepresst und verleimt.

2.4 Das Verfahren gemäß Anspruch 1 unterscheidet sich von dem oben beschriebenen Verfahren dadurch, dass zur Bildung des Preßlings die Teilpreßlinge unter einer Verformung einer Zwischenlage aus wenigstens einer unverformten Schäl furnierschicht verleimt und verpresst werden.

Durch diesen unterscheidenden Verfahrensschritt wird die technische Aufgabe gelöst, die Teilpreßlinge ohne Lufteinschlüsse miteinander zu verpressen, siehe hierzu Streitpatentschrift, Spalte 2, Zeilen 36 bis 42.

Da D1 weder sich mit der o.g. Aufgabe beschäftigt bzw. auseinandersetzt noch einen Hinweis zur Applizierung des

o.g. unterscheidenden Verfahrensschritts enthält kann diese auch nicht dem Fachmann diesen unterscheidenden Verfahrensschritt und somit den Gegenstand des Anspruchs 1 nahe legen.

- 2.5 Die Beschwerdeführerin hat argumentiert, dass durch das Fehlen jeglicher Angaben bzw. Obergrenze in Bezug auf die Dicke der Zwischenlage im Anspruch 1 bei einer dickeren, aus mehreren Schäl furnierschichten bestehenden Zwischenlage wegen der daraus resultierenden Versteifung dieser Zwischenlage die angestrebte Vermeidung der Lufteinschlüsse nicht immer erzielt werden könne. Somit könne die Aufgabe nur darin liegen, das aus D1 bekannte Verfahren zu beschleunigen.

Die Kammer ist der Meinung, dass es, wo es beim Streitpatent klar darum geht Lufteinschlüsse, die durch Unterschiede in der Form der zusammenzubringenden Teilpreßlingen entstehen, zu vermeiden, keinen Sinn macht die Lehre des Streitpatent in einer nicht funktionierenden Form auszuführen. Es gehört zum normalen technischen Handeln des Fachmanns, bei der Durchführung des Verfahrens gemäß Anspruch 1 die Dicke der Zwischenlage in Abhängigkeit von der benutzten Holzart und Form der Teilpreßlingen entsprechend zu wählen, so dass das erwünschte Ziel der Vermeidung der Lufteinschlüsse erreicht wird. Daher werde der Fachmann zu Bildung der Zwischenlage keine 10 Schäl furnierschichten aufeinander stapeln, wie es die Beschwerdeführerin behauptet.

- 2.6 Aber auch unter Berücksichtigung der von der Beschwerdeführerin formulierten Aufgabe kann die Kammer nicht auf mangelnde erfinderische Tätigkeit schließen.

Die Beschwerdeführerin argumentiert, dass der Fachmann zur Beschleunigung des Verfahrens nach der zweiten Ausführungsform der D1 die dort auch offenbarte Lehre der ersten Ausführungsform anwenden würde und dadurch zum Verfahren gemäß Anspruch 1 des Streitpatents gelange ohne dabei erfinderisch tätig zu werden, siehe hierzu Punkt V oben.

Die Kammer kann die o.g. Argumentation der Beschwerdeführerin aus folgenden Gründen nicht folgen:

- 2.6.1 Gemäß der auf Seite 2, Zeilen 32 bis 74 beschriebene und in den Figuren 2 und 3 der D1 abgebildete ersten Ausführungsform wird, nachdem der erste Teilpreßling in Form gepresst ist und sich zwischen Patrize und Matrize der Presse befindet, ein zusätzlicher Stapel aus unverformten, mit Bindemittel versehenen und aufeinandergeschichteten Schäl furnierschichten in die Presse positioniert und zusammen mit diesem ersten Teilpreßling zu einem Preßling verpresst. Um einen Preßling bestimmter Dicke herzustellen, werden die Verfahrensschritte der Hineinlegung eines zusätzlichen Stapels aus unverformten aufeinandergeschichteten Schäl furnierschichten und deren Verleimung und Verpressung mit dem in der Presse sich befindenden Teilpreßling entsprechend wiederholt. Dabei wird jedes Mal der hinzugefügte, aus unverformten Schäl furnierschichten bestehende Stapel zwischen dem bereits geformten Teilpreßling und der Matrize bzw. der Patrize der Presse verpreßt.

In Vergleich mit der zweiten Ausführungsform bietet die erste Ausführungsform bereits die gewünschte Beschleunigung, denn der Schritt bzw. die Schritte der

getrennten Bildung geformter Teilpreßlingen entfällt bzw. entfallen. Es gibt keinen Anlass, von der zweiten Ausführungsform auszugehen.

- 2.6.2 Aber auch wenn dies der Fall wäre, kann es nicht für die Beschwerdeführerin zum Erfolg führen, denn die o.g. erste Ausführungsform vermittelt dem Fachmann die Lehre, dass nachdem der erste Teilpreßling in der Presse geformt ist, jeder dazu kommende Stapel bis zur Erreichung der gewünschten Dicke des Preßlings aus unverformten Schäl furnierschichten besteht die sich **zwischen** dem sich in der Presse befindenden bereits geformten Teilpreßling und der Matrize bzw. Patrize der Presse zu befinden haben.

Der D1 ist einfach nicht zu entnehmen, dass dieser Stapel auch zwischen bereits geformten, als Matrize bzw. Patrize wirkenden Teilpreßlingen verformt werden kann.

Die diesbezügliche Argumentation der Beschwerdeführerin basiert daher nach Meinung der Kammer auf einer ex-post-facto Betrachtung.

- 2.7 Aus den o.g. Gründen weist das Verfahren gemäß Anspruch 1 eine erfinderische Tätigkeit auf. Somit sind die Erfordernisse des Artikels 56 EPÜ erfüllt.

**Entscheidungsformel**

**Aus diesen Gründen wird entschieden:**

Die Beschwerde wird zurückgewiesen.

Der Geschäftsstellenbeamte:

Der Vorsitzende:

G. Nachtigall

H. Meinders