

Interner Verteilerschlüssel:

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

**Datenblatt zur Entscheidung
vom 18. August 2016**

Beschwerde-Aktenzeichen: T 1068/12 - 3.2.07

Anmeldenummer: 98924149.2

Veröffentlichungsnummer: 0977636

IPC: B05D1/30, D21H23/48, B05C5/00

Verfahrenssprache: DE

Bezeichnung der Erfindung:
VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM AUFTRAGEN VON DISPERSIONEN AUF
EINE MATERIALBAHN

Patentinhaber:
KROENERT GmbH & Co. KG

Einsprechenden:
TSE Troller Schweizer Engineering AG
Polytype S.A.

Stichwort:

Relevante Rechtsnormen:
EPC Art. 56

Schlagwort:

Erfinderische Tätigkeit - Neuformulierung der technischen Aufgabe

Zitierte Entscheidungen:

T 0176/84

Orientierungssatz:



Beschwerdekammern
Boards of Appeal
Chambres de recours

European Patent Office
D-80298 MUNICH
GERMANY
Tel. +49 (0) 89 2399-0
Fax +49 (0) 89 2399-4465

Beschwerde-Aktenzeichen: T 1068/12 - 3.2.07

E N T S C H E I D U N G
der Technischen Beschwerdekammer 3.2.07
vom 18. August 2016

Beschwerdeführerin:
(Einsprechende II)

Polytype S.A.
26, Route de la Glâne
CH-1701 Fribourg (CH)

Vertreter:

Schwabe - Sandmair - Marx
Patentanwälte Rechtsanwalt
Partnerschaft mbB
Joseph-Wild-Straße 20
81829 München (DE)

Beschwerdegegnerin:
(Patentinhaberin)

KROENERT GmbH & Co. KG
Schützenstrasse 105
22761 Hamburg (DE)

Vertreter:

Jaeschke, Rainer
Dipl.-Ing. Rainer Jaeschke
Patentanwalt
Grüner Weg 77
22851 Norderstedt (DE)

**Weitere
Verfahrensbeteiligte:**
(Einsprechende I)

TSE Troller Schweizer Engineering AG
Aareweg 6, Postfach
CH-4853 Murgenthal (CH)

Vertreter:

Schwabe - Sandmair - Marx
Patentanwälte Rechtsanwalt
Partnerschaft mbB
Joseph-Wild-Straße 20
81829 München (DE)

Angefochtene Entscheidung:

**Entscheidung der Einspruchsabteilung des
Europäischen Patentamts, die am 7. März 2012
zur Post gegeben wurde und mit der der
Einspruch gegen das europäische Patent Nr.**

0977636 aufgrund des Artikels 101 (2) EPÜ
zurückgewiesen worden ist.

Zusammensetzung der Kammer:

Vorsitzender	H. Meinders
Mitglieder:	V. Bevilacqua
	C. Brandt
	G. Patton
	R. Cramer

Sachverhalt und Anträge

- I. Die Beschwerdeführerin (Einsprechende II) hat gegen die Entscheidung, mit der die zwei gegen das Patent Nr. 0 977 636 gerichteten Einsprüche zurückgewiesen wurden, Beschwerde eingelegt.
- II. Beide Einsprüche richteten sich gegen das Patent im gesamten Umfang und stützten sich auf mangelnde erfinderische Tätigkeit nach Artikel 100 a) EPÜ.
- III. Die Beschwerdeführerin beantragte die Aufhebung der angefochtenen Entscheidung und den Widerruf des Patents.
- IV. Die Beschwerdegegnerin (Patentinhaberin) beantragte die Zurückweisung der Beschwerde.
- V. Mit einem Bescheid vom 22. März 2016 teilte die Kammer den Parteien ihre vorläufige Auffassung in Bezug auf die erfinderische Tätigkeit mit.
- VI. Die Beschwerdegegnerin reichte mit Schreiben vom 28. Juni 2016 zwei geänderte Anspruchsfassungen (Hilfsantrag 1, Hilfsantrag 2) ein.
- VII. Eine mündliche Verhandlung vor der Kammer fand am 18. August 2016 statt. Während der mündlichen Verhandlung reichte die Beschwerdegegnerin zwei weitere Anspruchssätze (Hilfsantrag 2a, Hilfsantrag 3) ein und erklärte die Rücknahme der mit Schreiben vom 28. Juni 2016 eingereichten Hilfsanträge 1 und 2. Die Beschwerdeführerin bestätigte am Ende ihre eingangs gestellten Anträge.

Die vorliegende Entscheidung wurde am Ende der mündlichen Verhandlung verkündet.

VIII. Diese Entscheidung stützt sich auf folgende Dokumente:

B12: "Single-Pass Curtain Coating", Auszug aus "Materials & Manufacturing Processes", 8(3), 1993, Seiten 341-352
aus dem Einspruchsverfahren und

B21: Fachbuch "Coating and Laminating Machines", Herbert L. Weiss, Seiten 103-106 und 205-209, 1977;

B23: "Vinylidenchlorid-Mischpolymerisate als Beschichtungsmaterial - Die Verarbeitung von PVDC-Dispersion (III)", Papier Verarbeiter, 1967;
und

B24: "Vinylidenchlorid-Mischpolymerisate als Beschichtungsmaterial - Die Beschichtung von Kunststofffolien mit PVDC-Dispersionen (VII)", Papier Verarbeiter, 1968
aus dem Beschwerdeverfahren.

IX. Der unabhängige **Anspruch 1 des Hauptantrags** lautet wie folgt:

"Verfahren zur Herstellung von Haftklebermaterial mit folgenden Verfahrensschritten:

a) Auftragen eines abstoßenden Materials, insbesondere Silikon, auf ein bahnförmiges Trennmaterial, insbesondere auf eine Papierbahn,

- b) Vernetzen des abstoßenden Materials auf dem Trennmaterial durch Trocknen oder durch Bestrahlen,
- c) Auftragen eines Dispersionsklebstoffes in einer mit Wasser gebildeten Dispersion mittels einer oberhalb der Bahn (1) angeordneten und sich quer zur Bahnlaufrichtung erstreckenden Schlitzdüse in einem freifallenden Vorhang auf die Bahn (1),
- d) Trocknen des Dispersionshaftklebstoffs,
- e) Kaschieren mit einem Deckmaterial."

Der unabhängige **Anspruch 1 des Hilfsantrags 2a** lautet wie folgt:

"Verfahren zur Herstellung eines feuchtigkeitsundurchlässigen Verpackungsmaterials, bei dem auf ein bahnförmiges Grundmaterial eine feuchtigkeitsundurchlässige Barrierschicht in einem freifallenden Vorhang (39) aufgetragen wird, wobei als Grundmaterial ein Kunststofffilm verwendet wird, auf den vor dem Auftragen der Barrierschicht ein Haftvermittler aufgetragen und getrocknet wird, wobei die Barrierschicht

a) auf das bahnförmige Grundmaterial mittels einer oberhalb der Bahn (1) angeordneten und sich quer zur Bahnlaufrichtung erstreckenden Schlitzdüse (3) und

b) in einer mit Wasser gebildeten, insbesondere PVDC (Polyvinylidenchlorid) enthaltenden, Dispersion mit einer Viskosität von 20 mPas bis 80 mPas, vorzugsweise 40 mPas bis 50 mPas

aufgetragen wird."

Der unabhängige **Anspruch 1 des Hilfsantrags 3** lautet wie folgt:

"Anlage zur Herstellung eines feuchtigkeitsundurchlässigen Verpackungsmaterials mit folgenden Komponenten:

a) eine Auftragsvorrichtung (18) zum Auftragen eines Haftvermittlers auf ein bahnförmiges Grundmaterial (1), insbesondere auf einen Kunststofffilm,

b) ein Trockner (19) zur Trocknung des Haftvermittlers,

c) eine Vorrichtung zum Auftragen einer Barrierschicht in einer mit Wasser gebildeten Dispersion, die eine oberhalb der Bahn(1) angeordnete, sich quer zur Bahnlauteichtung erstreckende Schlitzdüse (3) enthält, aus der die Dispersion in einem freifallenden Vorhang auf die Bahn (1) aufgetragen wird,

d) ein Trockner (20) zum Trocknen der Barrierschicht."

X. Die entscheidungsrelevanten Argumente der Beschwerdeführerin sind, im Wesentlichen, wie folgt.

Anspruch 1 des Hauptantrags beruht auf keiner erfinderischen Tätigkeit.

B21 offenbart ein Verfahren von dem der Gegenstand des Anspruchs 1 des Hauptantrags sich nur dadurch unterscheidet, dass das Auftragen des Dispersionshaftklebstoffes mittels einer oberhalb der Bahn angeordneten und sich quer zur Bahnlauteichtung erstreckenden Schlitzdüse in einem frei fallenden Vorhang auf die Bahn stattfindet.

Die zu lösende Aufgabe sei darin zu sehen, eine höhere Produktivität bei dem bekannten Verfahren zu erreichen.

Der Fachmann erhält aus B12 den Hinweis, dass die Vorteile des Vorhangbeschichtens die hohen Beschichtungsgeschwindigkeiten und die Anpassbarkeit an ein weites Spektrum von Beschichtungsflüssigkeiten sind.

Anspruch 1 des Hilfsantrags 2a beruht ebenfalls nicht auf erfinderischer Tätigkeit.

B24 offenbart ein Verfahren, von dem der Gegenstand dieses Anspruchs sich nur dadurch unterscheidet, dass das Auftragen der PVDC enthaltenden feuchtigkeitsundurchlässigen Barrierschicht mittels einer oberhalb der Bahn angeordneten und sich quer zur Bahnlaufrichtung erstreckenden Schlitzdüse in einem frei fallenden Vorhang auf die Bahn stattfindet.

Die zu lösende Aufgabe sei darin zu sehen, eine alternative Auftragsmethode zu finden, womit die feuchtigkeitsundurchlässige Barrierschicht der B24 aufgetragen werden kann.

Der Fachmann erhält aus B23 den Hinweis, dass das Vorhangbeschichten für den Dispersionshaftklebstoffsauftrag geeignet und anwendbar ist, insbesondere bei PVDC enthaltenden wässrigen Dispersionen.

Entsprechende Überlegungen gelten im Bezug auf den Gegenstand des Anspruchs 1 des Hilfsantrags 3. Grund dafür ist, dass die dort beanspruchte Anlage sich von der in B24 offenbarten Anlage auch dadurch unterscheidet, dass das Auftragen der PVDC enthaltenden

feuchtigkeitsundurchlässigen Barrierschicht mittels einer oberhalb der Bahn angeordneten und sich quer zur Bahnlaufrichtung erstreckenden Schlitzdüse in einem frei fallenden Vorhang auf die Bahn stattfindet.

XI. Die entscheidungsrelevanten Argumente der Beschwerdegegnerin sind, im Wesentlichen, wie folgt.

Die Kombination der Lehren der B21 und der B12 stellt die erfinderische Tätigkeit des Gegenstands des Anspruchs 1 des Hauptantrags nicht in Frage.

Grund dafür ist, dass die Lehre der B12 nicht ohne Änderungen der Anlage der B21 übertragen werden kann, weil dort keine einfache und unmittelbare Möglichkeit besteht, die Barrierschicht mit einer Schlitzdüse und in guter Qualität auf die Oberseite des bahnförmigen Grundmaterials zu realisieren.

Grund dafür ist auch, dass es für den Fachmann nicht sofort erkennbar ist welche Änderungen nötig sind, um das in B12 gezeigte Vorhangbeschichten aufnehmen zu können.

B12 enthält im übrigen keine Lehre, die direkt die in B21 genannten Materialien (silikonisiertes Papier und wässrige Dispersionen) betrifft.

Die erfinderische Tätigkeit des Gegenstands des Anspruchs 1 des Hilfsantrags 2a ist auch anzuerkennen, weil von der B24 ausgehend, wo als Grundmaterial ein Kunststofffilm verwendet wird, es keine Veranlassung gibt, die Lehre der B23 zu übernehmen, vor allem weil diese, wenn es um Vorhangbeschichten geht, auf die Beschichtung von einfachen Kartonzuschnitten beschränkt ist, und weil in dieser Schrift keine Vorteile

hinsichtlich einer erhöhten Produktivität erwähnt werden.

Den gegen Anspruch 1 des Hilfsantrags 3 gerichteten Argumenten der Beschwerdeführerin ist auch nicht zu folgen, vor allem weil B24 keine konkrete Anlage offenbart, so dass diese Schrift keine Grundlage bietet, auf deren Basis die erfinderische Tätigkeit dieses Anlage-Anspruchs in Frage gestellt werden kann.

Entscheidungsgründe

1. *Hauptantrag - Anspruch 1*

1.1 B21 als Startpunkt

B21 (siehe insbesondere Seite 105, Figur 91, "Pressure sensitive (PS) line") offenbart ein Verfahren zur Herstellung von Haftklebermaterial mit folgenden Verfahrensschritten:

a) Auftragen eines abstoßenden Materials, insbesondere Silikon, auf ein bahnförmiges Trennmaterial (C-1, siehe auch Seite 106, linke Spalte, zweiten Absatz), insbesondere auf eine Papierbahn,

b) Vernetzen des abstoßenden Materials auf dem Trennmaterial durch Trocknen (siehe "dryer 1" in Figur 91),

c) Auftragen (durch die Walze C-2, siehe auch Seite 106, linke Spalte, zweiten Absatz) eines Dispersionsklebstoffes in einer mit Wasser gebildeten Dispersion (Seite 104, rechte Spalte, letzten Satz) mittels einer Walze (C-2),

d) Trocknen des Dispersionshaftklebstoffs (siehe "dryer 2" in Figur 91),

e) Kaschieren mit einem Deckmaterial (siehe Seite 105 linke Spalte, unten, und "Unwind 2").

1.2 Unterschied

Als Unterschied gegenüber dieses Verfahren gelten unstrittig lediglich die Merkmale, wonach das Auftragen des Dispersionsklebstoffes mittels einer oberhalb der Bahn angeordneten und sich quer zur Bahnaufrichtung erstreckenden Schlitzdüse in einem freifallenden Vorhang auf die Bahn stattfinden sollte.

1.3 Wirkung - Aufgabe

Diese Merkmale bewirken u.a. (siehe dazu Absatz [4] des Streitpatents), dass die Beschichtungsgeschwindigkeit erhöht wird.

Die zu lösende Aufgabe wird somit durch die Kammer (siehe Absatz [10] des Streitpatents) und mit dem Einverständnis beider Parteien wie folgt formuliert: die bekannte Anlage durch eine Geschwindigkeitserhöhung effizienter zu machen.

1.4 B12 - Diskussion der erfinderischen Tätigkeit

1.4.1 Die Beschwerdeführerin stellt die erfinderische Tätigkeit in Frage mit dem Argument, dass B12 die Lehre vermittelt, dass Vorteile des Vorhangbeschichtens die hohen Beschichtungsgeschwindigkeiten und die Anpassbarkeit an einen weiten Bereich von Beschichtungsflüssigkeiten sind.

1.4.2 Die Beschwerdegegnerin argumentiert dagegen, dass der Fachmann B12 nicht in Betracht ziehen würde, weil diese Schrift die Beschichtungstechnik nur im Allgemeinen betrifft und B12 keine Lehre zu entnehmen sei, die auf silikonisiertes Papier und wässrige Dispersionen wie bei dem Verfahren nach B21 anwendbar ist.

Diesem Argument kann die Kammer nicht beipflichten. Der Fachmann würde eine Lehre aus dieser Schrift nicht prinzipiell ausschließen, weil die Beschichtungstechnik im Allgemeinen ein der Beschichtung mit Haftkleber übergeordnetes technisches Gebiet ist (T 176/84, ABl. EPA 1986, 50).

B12 lehrt ausschließlich die durch die Beschwerdeführerin und im Streitpatent erwähnten Vorteile der flexiblen Anwendbarkeit und der hohen Geschwindigkeit (siehe Seite 341: "web coating speed can be quite high", "product can be fabricated at high speed" und "flexibility and efficiency" im Abstract).

Die Figuren 1 und 2 dieser Schrift zeigen, dass, um diese Vorteile zu erreichen, das Beschichtungsmaterial mittels einer oberhalb der Bahn angeordneten und sich quer zur Bahnlaufrichtung erstreckenden Schlitzdüse in einem freifallenden Vorhang auf die zu beschichtende Bahn aufgetragen werden muss.

Die Tatsache dass B12 die spezifischen Materialien, die bei der B21 zur Anwendung kommen (silikonbeschichtetes Papier und wässrige Dispersionen) nicht erwähnt, hindert nach Auffassung der Kammer die Anwendbarkeit der Lehre der B12 nicht.

Grund dafür ist, dass laut B12 das Vorhangbeschichten (siehe B12, Seite 343, letzter Absatz) eine sehr breite

Anwendbarkeit hinsichtlich der aufzutragenden Zusammensetzungen und deren Viskositäten aufweist, und dass lediglich die Geschwindigkeit, und nicht die Zusammensetzung (Seite 343, Absatz 4) der zu beschichtenden Bahn ein wichtiger und limitierender Prozessparameter ist.

Der Fachmann würde aus B12 somit die Vorteile dieser Methode erkennen und diese ohne praktische Schwierigkeiten auf das bekannte Verfahren anwenden, und damit, ohne Ausübung einer erfinderischen Tätigkeit, zum Gegenstand des Anspruchs 1 des Streitpatents gelangen.

- 1.4.3 Die Beschwerdegegnerin macht zu den "praktischen Schwierigkeiten" geltend, dass in der Anlage der Abbildung 91 der B21 keine unmittelbare Möglichkeit bestehe, eine Schlitzdüse anzubringen, und dass es dem Fachmann somit nicht klar sei, welche Umbauten der vorbekannten Beschichtungsanlage erforderlich sind, um eine solche Schlitzdüse anstelle der Beschichtungswalze (C2) verwenden zu können.

Sie stützt ihr Argument im Kern auf folgende Gründe.

Bei B21 findet der Klebstoffauftrag über eine Walze statt, die unterhalb der zu beschichtenden Materialbahn angeordnet ist und die Materialbahn auf der silikonisierten Unterseite beschichtet. Die beschichtete Materialbahn kann so in einfacher Weise umgelenkt und in den Trockner geführt werden, ohne dass die gerade aufgetragene und noch nicht getrocknete Schicht mit weiteren Walzen in Berührung kommt.

Eine Schlitzdüse (Curtain-Coater) kann diese Walze nicht unmittelbar ersetzen, weil diese sich oberhalb

der zu beschichtenden Bahn befinden sollte, damit der Vorhang frei nach unten fallen kann. Eine einfache Übertragung der Vorrichtung nach B12 würde dadurch zur Folge haben, dass die nicht-silikonisierte Oberfläche der Bahn beschichtet würde.

Eine Anordnung der Schlitzdüse in dem Bereich des unteren Bahnlaufs, bei dem die silikonisierte Oberfläche der Materialbahn nach oben weist, wäre nicht möglich ohne dass die frisch beschichtete Oberfläche der Materialbahn mit wenigstens einer Umlenkwalze in Kontakt käme und dadurch beschädigt würde.

Beim Einbau der Schlitzdüse zwischen den Trocknern müsste die Beschichtungseinheit auf dem Maschinengestell angeordnet werden, das grundsätzlich zu Vibrationen neigt, was beträchtliche Probleme mit der Beschichtungsqualität verursachen würde, so dass der Fachmann davon mit Sicherheit absehen würde.

- 1.4.4 Die Kammer stimmt diesbezüglich der Beschwerdegegnerin zu, dass das Einsetzen einer Schlitzdüse mit unverändertem Beibehalten der restlichen Komponenten der in Figur 91 gezeigten Anlage nicht funktionsfähig wäre, weil sowohl die mit der wässrigen Dispersion frisch beschichtete Oberfläche nicht in Kontakt mit anderen Maschinenteilen kommen sollte, bis diese Beschichtung trocken ist, als auch die nach oben weisende Fläche der Bahn nicht mit der in B12 beschriebenen Vorhangbeschichtung beschichtet werden sollte.

Diese sind, in den Augen des Fachmanns, offensichtlich und selbstverständlich technisch nicht funktionierende Lösungen.

Die Argumentation der Beschwerdegegnerin greift zur Überzeugung der Kammer jedoch aus folgenden Gründen nicht durch.

Entscheidend für die Bewertung der erfinderischen Tätigkeit ist, ob ein Fachmann die erforderlichen Anpassungen in naheliegender Weise gemacht hätte.

In Gegensatz zu der Meinung der Beschwerdegegnerin teilt die Kammer die von der Beschwerdeführerin vorgetragene Auffassung, dass der Fachmann, vor die oben angegebene Aufgabe gestellt und in Kenntnis der Lehre der B12, sofort an eine Anpassung der Bahnführung denken würde, um eine wirksame Lösung zu erzielen.

Eine Anpassung, wobei die Bahn mit Umlenkrollen hin und zurück geführt wird, die nach dem Auftragen nur die Bahnunterseite berühren und die Bahn in die gewünschte Richtung lenken, gehört nach Meinung der Kammer zum allgemeinen Fachwissen des Fachmanns. Er würde keine technische Schwierigkeiten sehen, um dies in der Anlage gemäß B21 auszuführen. Platz dafür ist unterhalb der Trockner ausreichend vorgesehen.

Auch die Dämpfung von eventuell auftretenden störenden Vibrationen in dem Maschinengestell gehört nach Auffassung der Kammer zum allgemeinen Fachwissen des Fachmanns, wobei die Anordnung unter den Trocknern eine einfache Aufstellung, direkt auf dem Boden, ermöglicht.

Der Gegenstand des Anspruchs 1 des Hauptantrags wird somit durch den vorliegenden Stand der Technik B12 dem Fachmann nahegelegt (Artikel 56 EPÜ).

2. *Hilfsantrag 2a - Anspruch 1*

2.1 B24 als Startpunkt

B24 offenbart ein Verfahren zur Herstellung eines feuchtigkeitsundurchlässigen Verpackungsmaterials (Seite 1, zweite Spalte, Punkte 3 und 4),

bei dem auf ein bahnförmiges Grundmaterial (Seite 1, rechte Spalte, letzter Absatz: "ohne Zwischenaufrollen"),

eine feuchtigkeitsundurchlässige Barrierschicht (Seite 1, zweite Spalte, Punkte 1 und 3), aufgetragen wird,

wobei als Grundmaterial ein Kunststofffilm verwendet wird (Seite 1, linke Spalte, letzter Absatz),

auf den vor dem Auftragen der Barrierschicht ein Haftvermittler aufgetragen und getrocknet wird, (Seite 1, rechte Spalte, letzter Absatz: "Primen", siehe auch Seite 2, wo unterschiedliche Primer-Dispersionen für unterschiedlichen Grundmaterialien beschrieben werden; dass diese Dispersionen getrocknet werden müssen bevor die Barrierschicht aufgetragen wird ist eine technische Notwendigkeit, und somit als implizit mit offenbart anzusehen),

wobei die Barrierschicht in einer PVDC (Seite 1, linke Spalte, letzten Absatz) enthaltenden Dispersion aufgetragen wird.

Die Kammer folgt der (durch die Beschwerdegegnerin im übrigen nicht bestrittenen) Argumentation der Beschwerdeführerin, wonach sowohl das Merkmal, dass die

aus B24 bekannte Dispersionen wässrig sind, als auch das Merkmal, dass diese eine Viskosität von 20 mPas bis 80 mPas aufweisen, um aufgetragen werden zu können, durch die Verwendung des Begriffs "PVDC-Dispensionsbeschichtung" (Seite 1, zweite Spalte, zweiter Absatz) in diesem technischen Gebiet als implizit offenbart anzusehen sind.

2.2 Unterschied

Als Unterschied zwischen dem Gegenstand des Anspruchs 1 des Hilfsantrags 2a und dem in B24 offenbarten Verfahren gilt somit, unstrittig, dass die die Barrierschicht bildende wässrige PVDC Dispersion auf das bahnförmige Grundmaterial mittels einer oberhalb der Bahn angeordneten und sich quer zur Bahnlaufrichtung erstreckenden Schlitzdüse aufgetragen wird.

2.3 Wirkung-Aufgabe

2.3.1 Wie die Beschwerdeführerin geltend macht, ermöglichen diese Merkmale u.a. (siehe Absatz [40] der Beschreibung des Streitpatents) den Auftrag des im B24 genannten Werkstoffs (eine wässrige PVDC enthaltende Dispersion) auf einen Kunststofffilm, genau so wie es im B24 mit Auftragswalzen gemacht wird (siehe Seite 6 der B24, mittlere Spalte).

Die auf der Basis dieser Wirkung zu lösende Aufgabe ist daher lediglich darin zu sehen, eine alternative Art der Aufbringung der gleichen Barrierschicht zu finden.

2.3.2 Die Beschwerdegegnerin macht geltend, dass die in Absatz [10] der Beschreibung des Streitpatents formulierte Aufgabe (erhöhte Prozessgeschwindigkeit)

als Ausgangspunkt für die Aufgabeformulierung und die Diskussion der erfinderischen Tätigkeit dienen sollte, und dass B23 dafür nicht in Frage kommt, weil es keine diesbezügliche Lehre vermittelt.

Diese Argumentation greift nach Überzeugung der Kammer nicht durch, weil die Prozessgeschwindigkeit weder Teil des Verfahrens- noch des Vorrichtungsanspruchs ist.

Auch ist es nach der Beschreibung nicht eindeutig so, dass die Prozessgeschwindigkeit als einziger Grund für die Anwendung des Vorhangverfahrens angegeben wird.

Absatz [40] des Streitpatents besagt nämlich ganz allgemein, ohne Hinweis auf die Prozessgeschwindigkeit, dass für das Auftragen von PVDC in einer wässrigen Dispersion das Vorhangbeschichten bevorzugt wird.

2.4 B23 - Diskussion der erfinderischen Tätigkeit

2.4.1 B23 erklärt die Grundsätze der Verarbeitung von PVDC enthaltenden, wässrigen Dispersionen als Beschichtungsmaterial (Seite 1, linke Spalte, zweite Hälfte), und nennt unter mehreren Ausführungsbeispielen ein Verfahren, bei dem die die Barrierschicht bildende wässrige PVDC Dispersion auf Formatpappen mittels einer oberhalb der Bahn angeordneten und sich quer zur Bahnlaufrichtung erstreckenden Schlitzdüse aufgetragen wird (siehe Figur 8, und die ersten zwei Spalten in der letzten Seite dieses Dokuments).

Dieses Verfahren wird als eine vielversprechende Möglichkeit dargestellt, mit wässrige PVDC enthaltenden Dispersionen zu beschichten.

In dieser Hinsicht ist auch zu beachten, dass die oben angegebene Fundstelle folgendes erwähnt: "Diese Methode hat vor allem den Vorteil, dass sie **auch** die Beschichtung von Materialien erlaubt, die wegen ihrer Steifigkeit kein Arbeiten von Rolle zu Rolle zulassen".

Nach Meinung der Kammer bedeutet dieser Passus implizit, dass das Vorhangbeschichten hier grundsätzlich auch für die Beschichtung von Materialien, die von Rolle zu Rolle bearbeitet werden, beabsichtigt ist.

Obwohl diese Passage der B23 ein benachbartes technisches Gebiet, nämlich das Beschichten von Kartonzuschnitten, betrifft, offenbart sie eine direkt anwendbare Lösung für die oben formulierte Aufgabe, eine (alternative) Methode zur Aufbringung der Barrierschicht der B24 auf dem Grundmaterial zu finden.

Der Fachmann würde diese Methode, angewandt auf einem Grundmaterial das, wie bei dem vorliegendem Streitpatent, von Rolle zu Rolle läuft, als Alternative zum bekannten Verfahren erkennen und ohne praktische Schwierigkeiten, wie unter 1.4.2 bis 1.4.4 erörtert, im Verfahren nach B24 anwenden und so ohne Ausübung einer erfinderischen Tätigkeit zum Gegenstand des Anspruchs 1 des Hilfsantrags 2a gelangen.

3. *Hilfsantrag 3 - Anspruch 1*

3.1 B24 als Startpunkt

B24 offenbart (implizit) eine Anlage zur Herstellung eines feuchtigkeitsundurchlässigen Verpackungsmaterials (Seite 1, zweite Spalte, Punkte 3 und 4)

mit folgenden Komponenten:

a) eine Auftragsvorrichtung zum Auftragen eines Haftvermittlers auf ein bahnförmiges Grundmaterial, (Seite 1, rechte Spalte: "Aufbringen des Primers" und letzten Absatz: "Primer"; siehe auch die letzte Seite dieses Dokuments, zweite Spalte wonach "Primer werden mit handelsüblichen Mehrwalzenlackieranlagen aufgetragen")

insbesondere auf einen Kunststofffilm, (siehe z. B. Seite 1, linke Spalte, letzten Absatz: "Kunststofffolie")

b) einen Trockner zur Trocknung des Haftvermittlers, (dieses Merkmal ist eine technische Notwendigkeit, und gilt somit als implizit offenbart, weil es keinen Sinn machen würde eine die PVDC enthaltende wässrige Dispersion mit der noch nassen und den Primer enthaltenden Dispersion zu vermischen)

c) eine Vorrichtung zum Auftragen einer Barrierschicht (Seite 1, rechte Spalte, letzten Absatz: "PVDC-Beschichtung", siehe auch die letzte Seite dieses Dokuments, zweite Spalte wonach "als Auftragsverfahren bei der Kunststofffolienbeschichtung mit PVDC Dispersionen wird in der Praxis hauptsächlich ein Walzenauftrag bevorzugt")

in einer mit Wasser gebildeten Dispersion, (dieses Merkmal wird als implizit offenbart betrachtet, nämlich durch den verwendeten Begriff "PVDC-Dispersionen").

d) ein Trockner zum Trocknen der Barrierschicht

(siehe die letzte Seite dieses Dokuments, wo eine "Trockenhaube" in der ersten Spalte, und Trockenkanälen" in der zweiten Spalte erwähnt werden).

Die Einheiten a) bis d) sind klar "inline" in einer Gesamtanlage vorhanden, siehe Seite 1, rechte Spalte, letzter Absatz: "ohne Zwischenaufrollen..."

3.2 Unterschied

Als Unterschied zwischen dem Gegenstand des Anspruchs 1 des Hilfsantrags 3 und der in B24 offenbarten Anlage gilt somit, dass die Vorrichtung zum Auftragen der Barrierschicht eine oberhalb der Bahn angeordnete und sich quer zur Bahnaufrichtung erstreckende Schlitzdüse enthält, aus der die Dispersion in einem freifallenden Vorhang auf die Bahn aufgetragen wird.

3.3 Wirkung-Aufgabe

Diese Merkmale ermöglichen u.a. (siehe Absatz [40] der Beschreibung des Streitpatents) den Auftrag des in B24 genannten Werkstoffs (eine PVDC enthaltende Dispersion in wässriger Lösung) auf ein Grundmaterial.

Die zu lösende Aufgabe ist daher darin zu sehen, eine alternative Ausführung der Vorrichtung bereitzustellen, die die Barrierschicht bei B24 aufbringt.

3.4 B23 - Diskussion der erfinderischen Tätigkeit

3.4.1

Wie oben bereits unter Punkt 2.4.1 diskutiert wurde, wird in B23 eine Schlitzdüse, die oberhalb der Bahn angeordnet und sich quer zur Bahnaufrichtung erstreckt, aus der die Dispersion in einem freifallenden Vorhang auf die Bahn aufgetragen wird

(siehe insbesondere Figur 8 in der *letzte* Seite dieser Schrift) als eine besonders versprechende Möglichkeit dargestellt, mit wässrigen PVDC enthaltenden Dispersionen ein Grundmaterial zu beschichten.

B23 offenbart somit eine Lösung für die oben formulierte Aufgabe, eine (alternative) Methode zur Aufbringung der Barrierschicht der B24 auf ein Grundmaterial bereitzustellen.

Der Fachmann würde die Vorteile dieser Lehre erkennen und sie ohne praktische Schwierigkeiten auf das Verfahren gemäß B24 anwenden.

Der Fachmann würde also lediglich mittels dieser offensichtlichen Modifikation dieses Verfahrens ohne Ausübung einer erfinderischen Tätigkeit zum Gegenstand des Anspruchs 1 des Hilfsantrags 3 gelangen.

- 3.4.2 Die Beschwerdegegnerin macht geltend, dass B24 nicht als Startpunkt zur Diskussion der erfinderischen Tätigkeit dienen kann, weil diese Schrift keine konkrete Anlage offenbart.

Die Kammer kann sich dem aus den folgenden Gründen nicht anschließen.

Nach ständiger Rechtsprechung der Beschwerdekammern offenbart ein Dokument des Stands der Technik ein Merkmal, wenn dieses sich unmittelbar und eindeutig aus dem Dokument ableiten lässt.

Voraussetzung für eine unmittelbare und eindeutige Offenbarung ist nicht, das eine konkrete Ausführungsform beschrieben wird.

Der Inhalt der Offenbarung einer Schrift wie die B24 ist nicht auf explizite oder wortwörtliche Angaben beschränkt, sondern umfasst gleichermaßen implizite Offenbarungen, die sich für den fachkundigen Leser aus dem Gesamtzusammenhang zweifelsfrei erschließen.

In dem vorliegenden Fall es ist für den Fachmann sofort erkennbar, dass eine Anlage zur Herstellung des feuchtigkeitsundurchlässigen Verpackungsmaterials Teil des offenbarten Gegenstands sein muss.

B24 betrifft somit nicht nur die Herstellung eines feuchtigkeitsundurchlässigen Verpackungsmaterials, sondern offenbart auch alle die unter Punkt 3.1 aufgelisteten Merkmale, und ist somit ein geeigneter Startpunkt zur Diskussion der erfinderischen Tätigkeit.

Entscheidungsformel

Aus diesen Gründen wird entschieden:

1. Die angefochtene Entscheidung wird aufgehoben.
2. Das Europäische Patent Nr. 0977636 wird widerrufen.

Der Geschäftsstellenbeamte:

Der Vorsitzende:



G. Nachtigall

H. Meinders

Entscheidung elektronisch als authentisch bestätigt