

Interner Verteilerschlüssel:

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

**Datenblatt zur Entscheidung
vom 18. Dezember 2015**

Beschwerde-Aktenzeichen: T 0245/14 - 3.2.05

Anmeldenummer: 03020230.3

Veröffentlichungsnummer: 1454763

IPC: B44C5/04, B44B5/00

Verfahrenssprache: DE

Bezeichnung der Erfindung:

Dekoratives Veredeln einer Holzwerkstoffplatte

Patentinhaberin:

Flooring Technologies Ltd.

Einsprechende:

Fritz Egger GmbH & Co. OG

Stichwort:

Relevante Rechtsnormen:

EPÜ 1973 Art. 56

VOBK Art. 12(4)

Schlagwort:

Spät eingereichtes Dokument - zugelassen (ja)

Erfinderische Tätigkeit (ja)

Zitierte Entscheidungen:

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 0245/14 - 3.2.05

**E N T S C H E I D U N G
der Technischen Beschwerdekammer 3.2.05
vom 18. Dezember 2015**

Beschwerdeführerin I: Flooring Technologies Ltd.
(Patentinhaberin) Portico Building
Marina Street
Pieta MSD 08 (MT)

Vertreter: Thorsten Rehmann
Gramm, Lins & Partner
Patent- und Rechtsanwälte PartGmbH
Theodor-Heuss-Strasse 1
38122 Braunschweig (DE)

Beschwerdeführerin II: Fritz Egger GmbH & Co. OG
(Einsprechende) Tiroler Strasse 16
3105 Unterradlberg (AT)

Vertreter: Hans-Joachim Meyer
Cohausz & Florack
Patent- und Rechtsanwälte
Partnerschaftsgesellschaft mbB
Bleichstrasse 14
40211 Düsseldorf (DE)

Angefochtene Entscheidung: **Zwischenentscheidung der Einspruchsabteilung
des Europäischen Patentamts über die
Aufrechterhaltung des europäischen Patents
Nr. 1454763 in geändertem Umfang, zur Post
gegeben am 28. November 2013.**

Zusammensetzung der Kammer:

Vorsitzender M. Pooock
Mitglieder: P. Lanz
G. Weiss

Sachverhalt und Anträge

- I. Die Beschwerden der Patentinhaberin (Beschwerdeführerin I) und der Einsprechenden (Beschwerdeführerin II) richten sich gegen die am 28. November 2013 zur Post gegebene Zwischenentscheidung der Einspruchsabteilung, in der festgestellt wird, dass unter Berücksichtigung der von der Patentinhaberin im Einspruchsverfahren vorgenommenen Änderungen das Patent EP 1 454 763 B1 in der Fassung nach Hilfsantrag 3 den Erfordernissen des Europäischen Patentübereinkommens genüge.

Der Einspruch ist mit fehlender Neuheit und mangelnder erfinderischer Tätigkeit begründet worden (Einspruchsgründe nach Artikel 100 a) EPÜ 1973).

Das Streitpatent betrifft in der erteilten Fassung ein Verfahren zum Veredeln einer Holz- oder Holzwerkstoffplatte sowie eine Holzwerkstoffplatte.

- II. Am 18. Dezember 2015 hat eine mündliche Verhandlung vor der Beschwerdekammer stattgefunden, im Laufe derer die Beschwerdeführerin I ihre unter anderem auf die Holzwerkstoffplatte gerichteten Anträge fallen gelassen und das Schutzbegehren auf das Verfahren zum Veredeln einer Holz- oder Holzwerkstoffplatte gemäß der angefochtenen Zwischenentscheidung (also der erteilten Ansprüche 1 bis 14) eingeschränkt hat.

- III. Die Beschwerdeführerin I beantragt die Beschwerde der Beschwerdeführerin II zurückzuweisen.

Die Beschwerdeführerin II beantragt, die angefochtene Entscheidung aufzuheben und das Patent zu widerrufen.

IV. Es wird auf die folgenden Dokumente Bezug genommen:

D9: WO 01/48333;

D10: US 3 173 804;

D14: AT 351 744.

V. Der erteilte unabhängige Anspruch 1 lautet wie folgt:

"Verfahren zum Veredeln einer Holz- oder Holzwerkstoffplatte, insbesondere MDF- oder HDF-Platte mit einer Oberseite und einer Unterseite, mit folgenden Schritten:

a) Auftragen einer Versiegelungsschicht aus Melaminharz auf die Oberseite der Platte,

b) Aufdrucken eines Dekors, das hitzbeständige Farben aufweist, vorzugsweise aus hitzebeständigen Farben besteht, auf die Versiegelungsschicht,

c) Auftragen einer Schutzschicht aus Melaminharz auf das Dekor,

d) Verpressen der Platte unter Temperatureinwirkung, bis die Schutzschicht und die Versiegelungsschicht schmelzen und sich unter Einschluss des aufgedruckten Dekors miteinander verbinden."

VI. Die Beschwerdeführerin I hat im Wesentlichen Folgendes vorgetragen:

Erfinderische Tätigkeit

Die Beschwerdeführerin I sieht das Dokument D10 als nächstkommenden Stand der Technik an, von dem sich der Gegenstand von Anspruch 1 in folgenden Merkmalen unterscheidet:

- Das Dekor bestehe aus hitzebeständigen Farben,
- die Versiegelungsschicht und die Schutzschicht bestünden aus Melaminharz,
- die Platte werde unter Temperatureinwirkung verpresst,
- die Versiegelungsschicht und die Schutzschicht schmelzen und verbänden sich unter Einschluss der Farbschicht miteinander.

Die damit zu lösende technische Aufgabe bestünde, wie bereits von der Einspruchsabteilung in der angefochtenen Entscheidung unter Punkt 30 festgestellt, objektiv gesehen darin, einen stabilen Verbund zwischen der Versiegelungsschicht und der Schutzschicht zu erzeugen, um dadurch das Dekor besser zu schützen.

Da die Entgegenhaltung D9 nicht lehre, dass die Versiegelungsschicht und die Schutzschicht aus Melaminharz bestünden und dass sie beim Verpressen unter Einschluss des Dekors aufschmelzen, könne sie den Anspruchsgegenstand nicht nahelegen. Gleiches gelte für die neu vorgelegte Druckschrift D14, die eine mit

Melaminharz beschichtete Spanplatte offenbare, wobei einzelne Melaminharzschichten auf die Oberseite aufgetragen würden und jede einzelne Schicht vollständig aushärte, bevor die nächste Schicht aufgetragen werde. Vorzugsweise erfolge die Aushärtung drucklos durch Infrarotbestrahlung (vgl. D14, Seite 4, Zeilen 36 und 37; Seite 5, Zeilen 45, 46 und 53; Seite 6, Zeilen 21 und 22). Das Dokument D14 zeige kein Ausführungsbeispiel, bei dem eine mit Melaminharz grundierte, mit einem Holzmaserdekor bedruckte und anschließend mit einem Melaminharzlack überzogene Spanplatte durch Verpressen mit einer strukturierten Oberfläche versehen werde. Insgesamt sei der Gegenstand von Anspruch 1 gegenüber dem Stand der Technik nicht nur neu, sondern beruhe auch auf einer erfinderischen Tätigkeit.

VII. Das Vorbringen der Beschwerdeführerin II kann wie folgt zusammengefasst werden:

Zulassen des Dokuments D14

Das mit der Beschwerdebegründung der Beschwerdeführerin II vorgelegte Dokument D14 sei hochrelevant für die Beurteilung der erfinderischen Tätigkeit. Da es zudem zu keiner Verzögerung des Beschwerdeverfahrens führe, solle es ins Verfahren zugelassen werden.

Erfinderische Tätigkeit

Für die Beurteilung der erfinderischen Tätigkeit sei vom Dokument D10 als nächstkommendem Stand der Technik auszugehen. Daraus sei es bekannt, eine Grundierung aus Melaminharz auf eine Holz(werkstoff)platte aufzubringen und zu trocknen. Darauf werde eine Dekorschicht aufgedruckt und teilweise getrocknet. Auf diese werde

wiederum eine Schutzschicht aufgetragen und getrocknet, bevor sämtliche Schichten schließlich gemeinsam in einem Ofen ohne Druckbeaufschlagung ausgehärtet würden. Davon unterscheide sich der Gegenstand von Anspruch 1 im Merkmal des Verpressens unter Temperatureinwirkung.

Um eine mit einem Holzdekor versehene Holzwerkstoffplatte an die Optik eines natürlichen Holzpaneels anzupassen, sei es üblich, in die äußere Schutzschicht eine Struktur einzuprägen. Dies sei auch in einer bevorzugten Ausgestaltung des Anspruchsgegenstandes vorgesehen und müsse daher bei der Formulierung der Aufgabenstellung berücksichtigt werden. Da die Schutzschicht duroplastisch sei, habe das Prägen unmittelbar vor dem Aushärten zu erfolgen.

Wenn der zuständige Fachmann ausgehend von dem aus dem Dokument D10 bekannten Verfahren vor die Aufgabe gestellt sei, die auf das Holzdekor aufgetragene Schutzschicht aus Melaminharz mit einer zur aufgedruckten Maserung korrespondierenden Oberflächenstruktur zu versehen, würde er sich insbesondere dem Dokument D9 zuwenden, das ebenfalls Holzwerkstoffplatten, insbesondere Fußbodenpaneele, betreffe, die mit einem echtholzsimulierenden Dekor ausgestattet seien, das direkt auf einer Versiegelungsschicht aufgetragen und durch eine Schutzschicht geschützt sei. Der Fachmann würde daher für die Lösung der Aufgabe die Lehre im Dokument D9 heranziehen, eine transparente Schutzschicht aus mit Melaminharz imprägnierten α -Zelluloseblättern unter Temperatureinwirkung mit der Holzwerkstoffplatte zu verpressen, so dass die Schutzschicht mit einer Struktur versehen werde und unter Einschluss des Dekors mit dem Kern der Holzwerkstoffplatte einen Verbund

bilde, wobei das Melaminharz aushärte (vgl. D9, Seite 5, Zeilen 4 bis 7 und 15 bis 23).

Alternativ könne sich der Fachmann auch dem Dokument D14 zuwenden, das in den Figuren 5 und 6 eine mit einer Melaminharzschicht beschichtete Spanplatte zeige, auf der eine zusätzliche, bedruckte und/oder geprägte durchsichtige Melaminharzlackschicht angeordnet sei. Insbesondere werde im Dokument D14 darauf hingewiesen, dass es möglich sei, die Oberfläche der grundierten Platte mit einem Pragemuster zu versehen, solange sich die Grundiermasse noch im plastischen Zustand befinde (vgl. D14, Seite 4, Zeilen 12 bis 18). Zudem erfolge die Aushärtung des Melaminharzes mit oder ohne Druck durch Wärme, beispielsweise durch Infrarotbestrahlung (vgl. D14, Seite 4, Zeilen 27 bis 29 und 36 bis 37). Im Lichte dieser Offenbarung würde der Fachmann für die Lösung der Aufgabe auch bei dem Verfahren gemäß Dokument D10 eine Prägwalze mit strukturierter Oberfläche in der dortigen Ofenkammer vorsehen und so zum Gegenstand von Anspruch 1 gelangen.

Entscheidungsgründe

1. Zulassen des Dokuments D14

1.1 Mit ihrer Beschwerdebegründung hat die Beschwerdeführerin II das Dokument D14 vorgelegt, das sie als hochrelevant für die Beurteilung der erfinderischen Tätigkeit ansieht. Da es zudem zu keiner Verzögerung des Beschwerdeverfahrens führe, solle es im Verfahren zugelassen werden. Die Beschwerdeführerin I hat keine Einwände gegen die Berücksichtigung des Dokuments D14 vorgebracht.

1.2 In dieser Hinsicht verweist die Kammer auf die Bestimmungen von Artikel 12 (4) der Verfahrensordnung der Beschwerdekammern (VOBK), die festhalten, dass die Kammer das gesamte Vorbringen der Beteiligten nach Artikel 12 (1) VOBK zu berücksichtigen hat, wenn und soweit es sich auf die Beschwerdesache bezieht und die Erfordernisse des Artikels 12 (2) VOBK erfüllt. Jedoch wird in Artikel 12 (4) VOBK das Nicht-Zulassen von Tatsachen, Beweismitteln oder Anträgen, die bereits im erstinstanzlichen Verfahren hätten vorgebracht werden können oder dort nicht zugelassen worden sind, ausdrücklich ins Ermessen der Kammer gestellt.

Da das Zulassen des Dokuments D14 zwischen den Parteien unstreitig ist, hat die Kammer diese Entgegenhaltung nach Artikel 12 (4) VOBK ins Beschwerdeverfahren zugelassen.

2. *Erfinderische Tätigkeit*

2.1 Die Kammer stellt fest, dass beide Parteien übereinstimmend vom Dokument D10 als nächstkommendem Stand der Technik ausgehen. Übereinstimmung besteht auch darin, dass sich der Gegenstand von Anspruch 1 zumindest im Verfahrensschritt d) von der Offenbarung des Dokuments D10 unterscheidet: Während das Aushärten des Einbrennlacks auf Basis von Melaminharz im Dokument D10 durch Temperatureinfluss, aber ohne Druck erfolgt, stellt das Unterscheidungsmerkmal d) auf das Aushärten der Melaminharzschichten mittels Verpressen der Platte unter Temperatureinwirkung ab, wobei die Schutzschicht und die Versiegelungsschicht schmelzen und sich unter Einschluss des aufgedruckten Dekors miteinander verbinden.

2.2 Der gefestigten Rechtsprechung der Beschwerdekammern folgend ist die technische Aufgabe einer Erfindung so zu formulieren, dass sie keine Lösungsansätze enthält oder teilweise die Lösung vorwegnimmt, weil dies zwangsläufig zu einer rückschauenden Betrachtungsweise der erfinderischen Tätigkeit führen würde. Im Hinblick auf die korrekte Vorgehensweise bei der Formulierung der Aufgabenstellung ist zu beachten, dass sich die objektive technische Aufgabe genau auf die technische Wirkung der Merkmale stützt, durch die sich der Anspruch vom Stand der Technik unterscheidet (vgl. Rechtsprechung der Beschwerdekammern des Europäischen Patentamts, 7. Auflage, 2013, Abschnitt I.D.4.3.1).

Wird dieses Prinzip auf den vorliegenden Fall angewandt, liegt die mit dem oben genannten Unterscheidungsmerkmal d) erzielte technische Wirkung nach fachmännischem Verständnis und gestützt auf die ursprüngliche Beschreibung, Seite 3, Zeile 29 bis Seite 4, Zeile 1, darin, dass ein stabiler Verbund zwischen der Versiegelungsschicht und der Schutzschicht erzeugt wird, um dadurch das Dekor besser zu schützen.

Dementsprechend besteht die objektive technische Aufgabenstellung darin, einen stabilen Verbund zwischen der Versiegelungsschicht und der Schutzschicht zu erzeugen.

Der von der Beschwerdeführerin II vorgeschlagenen Formulierung der Aufgabe, die auf das Holzdekor aufgetragene Schutzschicht aus Melaminharz mit einer zur aufgedruckten Maserung korrespondierenden Oberflächenstruktur zu versehen, kann sich die Kammer hingegen nicht anschließen, da sie nicht, wie in der Rechtsprechung zum Aufgabe-Lösungsansatz gefordert, auf die technische Wirkung des Unterscheidungsmerkmals

abstellt, sondern auf nicht anspruchsgemäßen Merkmalen wie einer Maserung oder einer Oberflächenstruktur beruht und folglich nicht objektiv ist.

- 2.3 Im Hinblick auf die Lösung der oben genannten objektiven technischen Aufgabe durch Verpressen der Platte unter Temperatureinwirkung, wobei die Schutzschicht und die Versiegelungsschicht schmelzen und sich unter Einschluss des aufgedruckten Dekors miteinander verbinden, verweist die Beschwerdeführerin II auf die Dokumente D9 und D14, wo die beschichteten Holzwerkstoffplatten ebenfalls verpresst würden.

Dazu ist festzustellen, dass im Dokument D9 auf die Trägerplatte zunächst eine nicht näher definierte Grundierlackschicht aufgebracht wird. Das Aufdrucken des Dekors erfolgt nach dem Aushärten dieser Versiegelungsschicht (vgl. D9, sämtliche Beispiele 1 bis 3 ab Seite 16, wo es zu Beginn jeweils heißt: "*[...]. A layer of primer lacquer were applied on top of the fibre board. The primer were cured after which a decor was printed on top of the primer.*"). Darauf ist schließlich eine Schutzschicht aus Acryl-, Epoxy- oder Maleimidlack aufgetragen, die mittels UV- oder Elektronenstrahl ausgehärtet wird. Alternativ kann die Schutzschicht auch aus mit Melamin-Formaldehydharz imprägnierten Blättern aus α -Zellulose gebildet sein, wobei dann die Aushärtung unter Druck und Temperatur zu erfolgen hat (vgl. D9, Seite 20, letzter Absatz). Selbst wenn das Dokument D9 in dieser Ausgestaltung das Verpressen einer Platte mit einer Schutzschicht aus Melaminharz zeigt, kann dort die Versiegelungsschicht beim Verpressen nicht mehr aufschmelzen, da sie bereits vor dem Drucken ausgehärtet wird.

Ähnliches gilt für die Entgegenhaltung D14, wo die einzelnen Schichten jeweils für sich ausgehärtet werden, bevor die nächste Schicht aufgetragen wird (vgl. D14, Seite 5, Schritt c) ab Zeile 38). Damit wird die Versiegelungsschicht auch bei einem Aushärten der Schutzschicht unter Druckbeaufschlagung, das im Dokument D14 als Möglichkeit genannt ist (vgl. D14, Seite 4, Zeile 27), nicht aufschmelzen. Dies trifft ebenso zu, wenn einzelne Schichten während des Aushärtens mittels einer Stahlwalze mit strukturierter Oberfläche geprägt werden (vgl. D14, Seite 7, Zeilen 3 bis 8).

Im Übrigen ist weder aus dem Dokument D9 noch aus dem Dokument D14 ein Hinweis ersichtlich, der den Fachmann veranlassen würde, von der Einbrennlackierung im Dokument D10 (vgl. Spalte 4, Zeilen 27 bis 36) abzurücken und stattdessen ein Verpressen vorzusehen. Vielmehr rät das Dokument D14 vom Verpressen eher ab (vgl. Seite 4, Zeilen 36 bis 42):

"Die Aushärtung der verwendeten Melaminharze erfolgt vorzugsweise drucklos durch Wärme, beispielsweise durch Infrarotbestrahlung. Dies ergibt den großen Vorteil, dass die Anschaffung der teuren und energieintensiven Pressen wegfällt; dabei besteht aber die Gefahr, dass sich die Spanplatten einseitig verwerfen, wenn die Einwirkung der Wärme einseitig erfolgt. Es ist daher notwendig, die Spanplatten gleichzeitig oder hintereinander auf beiden Seiten mit Melaminharz zu beschichten bzw. zu imprägnieren und die Aushärtung im Trockenofen beidseitig durchzuführen, wobei eine vertikale Anordnung einer horizontalen Anordnung vorzuziehen ist."

Aus diesen Gründen kommt die Kammer zum Schluss, dass der Gegenstand von Anspruch 1 durch den entgegengehaltenen Stand der Technik nicht nahegelegt wird.

- 2.4 Zu diesem Ergebnis würde man auch in dem Fall gelangen, dass man von der Aufgabenstellung ausginge, wie sie von der Beschwerdeführerin II vorgeschlagen wurde.

Wenn der zuständige Fachmann vor dem Hintergrund des aus dem Dokument D10 bekannten Verfahrens vor die Aufgabe gestellt wäre, die auf das Holzdekor aufgetragene Schutzschicht aus Melaminharz mit einer zur aufgedruckten Maserung korrespondierenden Oberflächenstruktur zu versehen, würde er sich dem Dokument D9 zuwenden, das Holzwerkstoffplatten zeigt, die mit einem echtholzsimulierenden Dekor und einer entsprechenden Oberflächenstruktur versehen sind, wobei das Dekor direkt auf einer Versiegelungsschicht aufgetragen und durch eine Schutzschicht geschützt wird. Das Einbringen der Struktur erfolgt nach dem Dokument D9 vorzugsweise mit einer oder mehreren Rollen, alternativ mittels eines Pressenbandes (vgl. D9, Seite 6, zweiter vollständiger Absatz). Für das Herstellen der Oberflächenstruktur ist der Einsatz einer Presse nach dem Dokument D9 also keineswegs zwingend. Sollte der Fachmann die Schutzschicht nach dem Dokument D10 mit einer Oberflächenstruktur versehen wollen, wäre es konstruktiv weniger aufwändig und damit naheliegender, vor dem für das Aushärten vorgesehenen Wärmeofen die im die im Dokument D9 und auch im Dokument D14 (vgl. D14, Seite 7, Zeilen 3 bis 8) vorgeschlagene Prägwalze einzusetzen statt den Wärmeofen durch eine Bandpresse zu ersetzen, zumal letztere bekanntermaßen teuer und energieintensiv ist (vgl. D14, Seite 4, Zeilen 36 bis 42). Der Einsatz einer Prägwalze zur Strukturierung der

Schutzschichtoberfläche ist jedoch kein *"Verpressen der Platte unter Temperatureinwirkung, bis die Schutzschicht und die Versiegelungsschicht schmelzen und sich unter Einschluss des aufgedruckten Dekors miteinander verbinden"* im Sinne des streitigen Anspruchsmerkmals d). Insofern würde der Fachmann auch unter Zugrundelegung der von der Beschwerdeführerin II vorgeschlagenen Aufgabenstellung nicht in naheliegender Weise zur vorliegend beanspruchten Lösung gelangen.

Unter diesen Umständen ist die erfinderische Tätigkeit des Gegenstands von Anspruch 1 anzuerkennen, Artikel 56 EPÜ 1973.

Entscheidungsformel

Aus diesen Gründen wird entschieden:

Die Beschwerde wird zurückgewiesen.

Die Geschäftsstellenbeamtin:

Der Vorsitzende:



D. Meyfarth

M. Poock

Entscheidung elektronisch als authentisch bestätigt