

Interner Verteilerschlüssel:

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

E N T S C H E I D U N G
vom 14. April 1999

Beschwerde-Aktenzeichen: T 0950/95 - 3.2.5

Anmeldenummer: 85115553.1

Veröffentlichungsnummer: 0185275

IPC: B29C 67/22

Verfahrenssprache: DE

Bezeichnung der Erfindung:

Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von
Hartschaumplatten, insbesondere aus Polyurethan

Patentinhaber:

Siempelkamp Handling Systeme GmbH & Co.

Einsprechender:

Maschinenfabrik Hennecke GmbH

Stichwort:

-

Relevante Rechtsnormen:

EPÜ Art. 56

Schlagwort:

"Erfinderische Tätigkeit (ja)"

Zitierte Entscheidungen:

-

Orientierungssatz:

-



Europäisches
Patentamt

European
Patent Office

Office européen
des brevets

Beschwerdekammern

Boards of Appeal

Chambres de recours

Aktenzeichen: T 0950/95 - 3.2.5

E N T S C H E I D U N G
der Technischen Beschwerdekammer 3.2.5
vom 14. April 1999

Beschwerdeführer: Maschinenfabrik Hennecke GmbH
(Einsprechender) Postfach 1180, Birlinghovener Str. 30
D-53757 Sankt Augustin (DE)

Vertreter: Müller, Heinz-Gerd, Dipl.-Ing
BAYER AG
Konzernverwaltung RP
Patent Konzern
D-51368 Leverkusen (DE)

Beschwerdegegner: Siempelkamp Handling Systeme GmbH & Co.
(Patentinhaber) Hans-Urmiller-Ring 6
D-82515 Wolfratshausen (DE)

Vertreter: Honke, Manfred, Dr.-Ing.
Patentanwälte
Adrejewski, Honke & Sozien
Postfach 10 02 54
D-45002 Essen (DE)

Angefochtene Entscheidung: Entscheidung der Einspruchsabteilung des Europäischen Patentamts, die am 9. November 1995 zur Post gegeben wurde und mit der 16. Juli 1999 der Einspruch gegen das europäische Patent Nr. 0 185 275 aufgrund des Artikels 102 (2) EPÜ zurückgewiesen worden ist.

Zusammensetzung der Kammer:

Vorsitzender: A. Burkhart

Mitglieder: P. E. Michel
C. Holtz

Sachverhalt und Anträge

- I. Die Beschwerdeführerin hatte gegen das europäische Patent Nr. 0 185 275 Einspruch eingelegt und ihren Einspruch auf Artikel 100 a) EPÜ (mangelnde erfinderische Tätigkeit) gestützt. Ihre Beschwerde richtet sich gegen die Entscheidung der Einspruchabteilung über die Zurückweisung des Einspruchs.
- II. Die Beschwerde gründet sich auf mangelnde erfinderische Tätigkeit hinsichtlich der offenkundigen Vorbenutzung einer Steuerung für mitlaufende Bearbeitungsmaschinen, die als CMT-02-Steuerung bekannt ist. In der Entscheidung T 0462/91 ist entschieden worden, daß eine Anlage, die diese Steuerung einschließt, zum hier geltenden Stand der Technik gehört. Diese Anlage wird im folgenden als Hennecke-Anlage bezeichnet.
- III. Am 14. April 1999 fand eine mündliche Verhandlung vor der Beschwerdekammer statt.

Die Beschwerdeführerin (Einsprechende) beantragte, die angefochtene Entscheidung aufzuheben und das Patent zu widerrufen.

Die Beschwerdegegnerin (Patentinhaberin) beantragte, die Beschwerde zurückzuweisen.

Der Anspruch 1 in der erteilten Fassung lautet:

"Verfahren zum Herstellen von Hartschaumplatten, insbesondere aus Polyurethan, die an ihrer oberen und unteren Seite mit Deckschichten versehen sind, wobei auf

die untere Deckschicht vor dem Auftragen der den Hartschaum bildenden Komponenten ein Trennmittel aufgegeben wird, und nach dem Ausreagieren und Aushärten der Komponenten über dem mit Trennmittel versehenen Abschnitt zwei parallele Querschnitte durchgeführt werden, von denen der eine ein Trennschnitt ist und der andere nur die obere Deckschicht und die Hartschaumschicht durchtrennt, dadurch gekennzeichnet, daß die Aufgabeposition für das Trennmittel und die nach dieser Aufgabe zurückgelegte Wegstrecke der unteren Deckschicht in einen elektronischen Rechner eingegeben werden, der nach Erreichen der Querschnittsposition des mit Trennmittel versehenen Abschnittes den Querschnitt auslöst."

Der Anspruch 3 in der erteilten Fassung lautet:

"Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 1 mit einer aus einem oberen und unteren und jeweils eine Deckschicht 17, 18 aufnehmenden Förderband 2, 3 bestehenden Doppelbandanlage 1, einer Trennmittelstation 7 zum Aufgeben des Trennmittels auf die untere Deckschicht 17, einem Beschichtungsportal 8 zum Auftragen der Hartschaum bildenden Komponenten sowie einer relativ zu dem mit den Deckschichten kaschierten Hartschaumstrang verfahrbaren Sägeeinrichtung 9, dadurch gekennzeichnet, daß die von einer Deckschicht zurückgelegten Wegstrecke durch ein entsprechende elektrische Impulse gebendes Zählwerk (11) festgehalten wird, das die Bewegung eines der Bänder (2 oder 3) der Doppelbandanlage (1) erfaßt."

IV. Zur Begründung ihres Antrags führte die Beschwerdeführerin im wesentlichen folgendes aus:

Die Neuheit des Gegenstands des Anspruchs 1 werde nicht bestritten. Das Verfahren gemäß Anspruch 1 beruhe jedoch nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit. Den nächstkommenden Stand der Technik bilde das im Streitpatent erwähnte bekannte Verfahren. Die objektive Aufgabe des erfindungsgemäßen Verfahrens sei darin zu sehen, die erforderliche Koordination zwischen der Aufbringung des Trennmittels und dem Schnitt in der Sägeeinrichtung zu verbessern. Der Fachmann, in diesem Fall der Regeltechniker, würde dafür die bekannte CMT-02-Steuerung anwenden und dadurch zum Gegenstand des Anspruchs 1 gelangen.

Die Argumente hinsichtlich der erfinderischen Tätigkeit des Gegenstands des Anspruchs 1 gelten ebenfalls für den Gegenstand des Anspruchs 3.

V. Zur Begründung ihres Antrags führte die Beschwerdeführerin im wesentlichen folgendes aus:

Sie stimme zu, daß das im Streitpatent erwähnte bekannte Verfahren den nächstkommenden Stand der Technik bilde. Ein Nachteil dieses Verfahrens sei, daß die Aufbringung und das Abtasten von mechanischen Markierungen ungenau seien. Die Aufgabe der Erfindung sei daher, diesen Nachteil zu überwinden. Die CMT-02-Steuerung gebe keinen Hinweis zur Lösung dieser Aufgabe, weil sie eine mechanische Markierung in der Form eines Referenzlochs oder einer Quersicke anwende. Das Verfahren gemäß Anspruch 1 beruhe daher auf einer erfinderischen Tätigkeit.

Entscheidungsgründe

1. *Neuheit*

Die Neuheit der Gegenstände der Ansprüche 1 und 3 wurde nicht bestritten. Bei der Hennecke-Anlage wird kein Trennmittel auf die untere Deckschicht aufgegeben. Die Gegenstände der Ansprüche 1 und 3 sind daher neu.

2. *Erfinderische Tätigkeit*

2.1 Nächster Stand der Technik

Das Verfahren und die Vorrichtung, welche im Streitpatent in Spalte 1, Zeilen 1 bis 56 als allgemein üblich anerkannt sind, stellen den der Erfindung am nächstenkommenden Stand der Technik dar und bilden den Oberbegriff des Anspruchs 1 und des Anspruchs 3.

Bei diesem bekannten Verfahren ist dort, wo der Trennmittelauftrag erfolgt, eine mechanische Markierung angebracht, die denn am Ende der Doppelbandanlage genutzt wird, um die Sägeeinrichtung zu steuern. Nachteil dieses Verfahrens ist es, daß die Lage des Querschnitts nicht immer genau mit der Lage des Trennmittelbereichs übereinstimmt.

2.2 Aufgabe

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zur Herstellung von mit Deckschichten versehenen Hartschaumplatten zu schaffen, bei dem die Querschnitte am Ende der Doppelbandanlage im möglichst

genauer Übereinstimmung mit dem am Anfang aufgebrauchten Trennmittel erfolgen.

2.3 Lösung

2.3.1 Diese Aufgabe wird gemäß dem Verfahren nach Anspruch 1 dadurch gelöst, daß die Aufgabeposition für das Trennmittel und die nach der Aufgabe zurückgelegte Wegstrecke der unteren Deckschicht in einen elektronischen Rechner eingegeben werden, der nach Erreichen der Querschnittposition des mit Trennmittel versehenen Abschnittes den Querschnitt auslöst.

2.3.2 Diese Lösung ist aus der Vorbenutzung der CMT-02 Steuerung nicht entnehmbar. Diese Steuerung erfüllt den Zweck, den die Säge tragenden Werkzeugschlitten synchron zum Schaumstoffstrang zu verfahren, um eine Relativbewegung zwischen der Säge und dem Schaumstoffstrang zu vermeiden. In der Beschreibung der Steuerung auf Blatt 3 ist angegeben, daß der Trennschnitt in Abhängigkeit zu einem Referenzloch ausgeführt wird. Laut einer handschriftlichen Eintragung kann das Loch durch eine Quersicke ersetzt werden. In jedem Fall wird eine abtastbare mechanische Markierung angewendet.

2.3.3 Die Hennecke-Anlage mit der CMT-02-Steuerung gibt daher keine Anregung dazu, die mechanische Markierung durch eine elektronische Regelung zu ersetzen, in der die Aufgabeposition für das Trennmittel und die nach dieser Aufgabe zurückgelegte Wegstrecke der unteren Deckschicht in einen elektronischen Rechner eingegeben werden, der nach Erreichen der Querschnittposition des mit Trennmittel versehenen Abschnittes den Querschnitt auslöst. Der Rechner der CMT-02 Steuerung kann zwar ein

Offsetmaß, das heißt den Abstand zwischen dem Referenzloch und dem Trennschnitt, speichern. Ein solches Offsetmaß bleibt jedoch konstant und kann nicht mit der Strecke zwischen der stationären Trennmittelstation und der mit dem Hartschaumstrang fahrenden Querschnittsposition, die zeitabhängig ist, verglichen werden.

- 2.4 Das Verfahren gemäß Anspruch 1 des erteilten Patents beruht daher auf einer erfinderischen Tätigkeit im Sinne des Artikels 56 EPÜ und stellt somit eine patentfähige Erfindung im Sinne des Artikels 52 (1) EPÜ dar.
- 2.5 Das gleiche gilt für die Vorrichtung gemäß Anspruch 3, welche spezielle Merkmale zur Durchführung des Verfahrens gemäß Anspruch 1 umfaßt.
3. Die unabhängigen Ansprüche 1 und 3 sowie die abhängigen Ansprüche 2 und 4 bis 6 des Patents haben daher Bestand.

Entscheidungsformel

Aus diesen Gründen wird entschieden:

Die Beschwerde wird zurückgewiesen.

Der Geschäftsstellenbeamte:

Der Vorsitzende:

A. Townend

A. Burkhart