



BUNDESPATENTGERICHT

7 W (pat) 415/03

(Aktenzeichen)

BESCHLUSS

In der Einspruchssache

betreffend das Patent 101 52 054

...

...

hat der 7. Senat (Technischer Beschwerdesenat) des Bundespatentgerichts in der Sitzung vom 7. Juni 2006 unter Mitwirkung ...

beschlossen:

Das Patent 101 52 054 wird widerrufen.

Gründe

I.

Die Erteilung des Patents 101 52 054 mit der Bezeichnung „Verfahren und Vorrichtung für die Herstellung metallener Flachbandleiter“ ist am 31. Juli 2003 veröffentlicht worden. Am 31. Oktober 2003 ist gegen die Erteilung des Patents Einspruch erhoben worden. Der Einspruch ist mit Gründen versehen und auf die Behauptung gestützt, dass der Gegenstand des Patents nicht patentfähig sei und dass das Patent die Erfindung nicht so deutlich und vollständig offenbare, dass ein Fachmann sie ausführen könne. Zum Stand der Technik hat die Einsprechende u. a. die Druckschrift Wire Journal International, Vol. 34, Nr. 10, Oktober 2001, Seiten 104 bis 109 genannt.

Nach einem Hinweis des Gerichts, dass die Sache zur Bearbeitung anstehe, hat die Patentinhaberin mit Schriftsatz vom 26. April 2006 dem Vorbringen der Ein-

sprechenden widersprochen. Sie vertritt die Auffassung, dass die geltend gemachten Widerrufungsgründe nicht vorlägen.

Die Einsprechende beantragt,

das Patent zu widerrufen.

Die Patentinhaberin beantragt,

das Patent 101 52 054 in vollem Umfang aufrechtzuerhalten und den Einspruch als unbegründet zurückzuweisen.

Für Einzelheiten des Vorbringens der Beteiligten wird auf deren Schriftsätze verwiesen.

Der Patentanspruch 1 des angefochtenen Patents lautet:

„Verfahren zur Herstellung von metallenen Flachbandleitern durch Kaltwalz-Umformung, dadurch gekennzeichnet, dass ein runder Draht in einem ersten Stich auf eine vorgegebene Breite und in einem folgenden Stich auf eine vorgegebene Stärke ohne weitere Randbearbeitung gewalzt wird und dass durch eine Regelstrecke der Walzenabstand bei dem ersten Stich die Breite des Flachbandleiters und durch eine Regelstrecke der Walzenabstand bei dem zweiten Stich die Stärke des Flachbandleiters bestimmend nachgeführt wird.“

Laut Beschreibung (Sp. 2 Z. 6 bis 11) soll die Aufgabe gelöst werden, ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Verfügung zu stellen, die vergleichsweise preiswert und gegenüber bekannten Flachdraht-Walzanlagen auf deutlich vereinfachten Vorrichtungen die Herstellung von maßgenauen Flachbandleitern erlauben.

Die Patentansprüche 2 bis 11 sind auf Merkmale gerichtet, mit denen das Verfahren nach Patentanspruch 1 weiter ausgebildet werden soll. Die Ansprüche 12 bis 16 betreffen eine Vorrichtung für die Herstellung eines Flachbandleiters durch Kaltwalzen und deren Weiterbildung.

II.

1. Über den Einspruch ist gemäß § 147 Absatz 3 Satz 1 Ziffer 1 Patentgesetz durch den Beschwerdesenat des Bundespatentgerichts zu entscheiden.
2. Der frist- und formgerecht erhobene Einspruch ist zulässig.
3. Der Gegenstand des angefochtenen Patents stellt keine patentfähige Erfindung im Sinne des Patentgesetzes § 1 bis § 5 dar.

Der Gegenstand des Patentanspruchs 1 ist nicht patentfähig, denn er beruht nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit.

In der Druckschrift „Wire Journal International“, a. a. O., ist ein Verfahren zur Regelung der Breite von durch Walzen aus Runddraht hergestellten Flachprodukten beschrieben. Dass es sich bei dem Ausgangsmaterial um runden Draht handelt, ergibt sich insbesondere aus Seite 105 linke Spalte Absatz 2 und mittlere Spalte Absatz 1. Von einer Erwärmung oder hohen Temperatur des Ausgangsmaterials ist in der Druckschrift keine Rede. Der Fachmann wird daher unterstellen, dass es sich um eine Kaltwalz-Umformung handelt. Als Fachmann ist hier ein Ingenieur des Maschinenbaus oder des Hüttenwesens mit Erfahrungen auf dem Gebiet des Walzens von Profilen anzusehen.

In der Druckschrift ist ausgeführt, dass die Breite des Endprodukts nicht mit dem letzten Walzgerüst eingestellt werden könne, da dieses zur Erzielung der Stärke

des Walzprodukts benötigt werde (S. 104 mi. Sp. Abs. 2 und re. Sp.). In der Druckschrift ist als Ergebnis der an einer dreigerüstigen Umformvorrichtung durchgeführten Untersuchungen ausgeführt, dass ein signifikanter Zusammenhang zwischen der Dickenreduktion im zweitletzten Walzgerüst und der Breite des Endprodukts besteht und dass die Breite des Endprodukts über eine Verstellung des Walzenabstands am vorletzten Walzgerüst geregelt werden kann (S. 105 li. Sp. le. Abs. und mi. Sp. Abs. 2; Fig. 13 und zugehöriger Text).

In der Druckschrift ist zwar nicht explizit angegeben, dass die Stärke des Endprodukts über den Walzenabstand des letzten Gerüsts geregelt wird. Dies liegt für den Fachmann aufgrund der Angabe, dass die Enddicke durch das letzte Walzgerüst bestimmt wird (S. 104 mi. Sp. und re. Sp.), aber unmittelbar auf der Hand.

Die in der Entgegenhaltung mitgeteilten Ergebnisse beziehen sich auf eine Umformvorrichtung mit drei Walzgerüsten. Die Anwendung des vorgestellten Verfahrens der Regelung der Breite des Endprodukts über den Walzenabstand des zweitletzten Walzgerüsts und der Bestimmung der Stärke des Endproduktes über den Walzenabstand des letzten Walzgerüsts in einem zweistufigen Prozess ist aber als für den Fachmann nahe liegend anzusehen, da aus der Entgegenhaltung zu entnehmen ist, dass der Einfluss des ersten Walzgerüsts einer dreistufigen Umformvorrichtung auf das Umformverfahren und insbesondere auf die Regelung der Abmessungen des Endprodukts vernachlässigbar ist.

Somit ergibt sich das Verfahren nach Patentanspruch 1 des angefochtenen Patents für den Fachmann in nahe liegender Weise aus dem Stand der Technik.

Da im Einspruchsverfahren nur einheitlich im Rahmen der vorliegenden Anträge entschieden werden kann, ist das Patent bei fehlender Patentfähigkeit des Gegenstands des Patentanspruchs 1 insgesamt zu widerrufen.

Im Übrigen sieht der Senat auch in der Vorrichtung nach Patentanspruch 12 im Hinblick auf den Stand der Technik gemäß der oben genannten Entgegenhaltung keine patentfähige Erfindung.

gez.

Unterschriften