



BUNDESPATENTGERICHT

34 W (pat) 364/03

(Aktenzeichen)

Verkündet am
6. Dezember 2007

...

BESCHLUSS

In der Beschwerdesache

betreffend das Patent 195 25 339

...

beschlossen:

Das Patent wird aufrechterhalten.

Gründe

I

Gegen das am 30. April 2003 veröffentlichte deutsche Patent 195 25 339 mit der Bezeichnung "Verfahren zur Herstellung von dreischichtigen Holzwerkstoffplatten, insbesondere von Spanplatten oder Faserplatten" hat die M... GmbH in W... am 30. Juli 2003 Einspruch erhoben.

Der Einspruch wurde damit begründet, dass die Widerrufsgründe nach § 21 Abs. 1 Nr. 1 (mangelnde Patentfähigkeit), Nr. 2 (unzureichende Offenbarung) und Nr. 4 (unzulässige Erweiterung) vorliegen.

Die Einsprechende verweist auf folgenden druckschriftlichen Stand der Technik:

E1: DE 43 01 594 A1

E2: DE 35 39 364 A1

E3: DE 24 51 894 A1

E4: US 3 545 370

E5: DE-OS 22 42 399 und

E6: DE-OS 21 26 935

Sie hat außerdem offenkundige Vorbenutzungen geltend gemacht, wozu sie folgende Unterlagen eingereicht hat:

- Anlage 1: Vertrag vom 31. Oktober 1989 zwischen Nelson Pine Industries und Eduard Kusters GmbH & Co. KG Press Division
- Anlage 2: Order confirmation No. 400-07009 vom 29. September 1989
- Anlage 3: Rechnung vom 21. September 1990, Auftragsnr. 400-07009
- Anlage 4: Epple, A. u. a.: Besuchsbericht Nelson Pine Industries Ltd, Neuseeland, 25. bis 30. Juni, datiert: 1992-08-05
- Anlage 5: Versuchsbericht vom 13. Juni 1992 betreffend die Herstellung einer MDF-Platte in Fibranova, Chile
- Anlage 6: Einstellung eines Pressspaltprofils einer Kusters Presse mit Datum 14. 11. 94
- Anlage 7: Montagebericht 25. 3. bis 28. 3. 1991, Kom.-Nr. 400-07009
- Anlage 8: Zeichnung vom 6. 12. 1989, Kom.-Nr. 400-07009
- Anlage 9: Zeichnung eines Pressrahmens vom 29. 11. 1989
- Anlage 10: Prospekt kusters press, 2/92
- Anlage 11: Sturgeon, Murray G. u. a.: Goldenedge liteboard (600 kg/m³) manufactured at Nelson Pine Industries Ltd New Zealand.
In: International Particleboard/Composite Materials Symposium, Seite 189 bis 195, April 1992.

Dafür, dass die in den Dokumenten dargestellten Pressen sowie deren Betriebsweise der Öffentlichkeit zugänglich gemacht wurden, hat die Einsprechende Zeugenbeweis angeboten.

Im Prüfungsverfahren wurden noch die nicht vorveröffentlichte DE 43 42 279 C1, die DE 39 18 757 A1, die DE 39 14 105 A1, die DE 31 16 379 A1 sowie die Zeitschrift Holz als Roh- und Werkstoff 39, Seite 433 (1981) und Holz als Roh- und Werkstoff 42, Seite 93 (1984) berücksichtigt.

Mit Eingabe vom 6. November 2007 hat die Einsprechende den Einspruch zurückgenommen.

Die Patentinhaberin hat dem Vortrag der Einsprechenden widersprochen. Sie beantragt in der mündlichen Verhandlung,

das Patent aufrechtzuerhalten.

Sie führt im Wesentlichen aus, dass der Gegenstand des Patentanspruchs 1 weder neuheitsschädlich vorweggenommen noch nahegelegt sei. Die Erfindung sei ausreichend klar und deutlich offenbart, so dass sie ein Fachmann ausführen könne. Die offenkundige Vorbenutzung des Gegenstandes des angefochtenen Patents könnten die den Einspruch stützenden Unterlagen nicht belegen. Der Vertrag gemäß Anlage 1 enthalte eine weitgehende Geheimhaltungsverpflichtung. Danach seien sämtliche Zeichnungen, Betriebsanleitungen, Know-How usw. ebenso geheim zu halten gewesen wie sämtliche technischen Informationen, und zwar von beiden Seiten. Folglich fehle es dem Besuchsbericht gemäß Anlage 4 bzw. seinem Inhalt an Offenkundigkeit, sofern nicht eine Vertragsverletzung vorliege. Die Anlage 8 lasse allenfalls eine kontinuierliche Küsters-Pressen erkennen, jedoch bleibe offen, ob die Zeichnung aus 1990 gemäß Anlage 8 dem Vertragswerk von 1989 gemäß Anlage 1 zugeordnet werden könne.

Der erteilte Patentanspruch 1 lautet:

Verfahren zur Herstellung von dreischichtigen Holzwerkstoffplatten, insbesondere von Spanplatten oder von Faserplatten mit Deckschichten hoher Dichte und vorgegebener Dicke sowie mit einer Mittelschicht vorgegebener geringer Dichte durch Pressen einer gestreuten Preßgutmatte unter Anwendung von Druck und Wärme mit den Verfahrensschritten:

- 1.1) Das Pressen der Preßgutmatte wird mit Hilfe einer kontinuierlich arbeitenden Stahlbandpresse mit Pressengestell, beheizten Pressenplatten und den Preßdruck definiert.

rendem Preßspalt durchgeführt, welche Stahlbandpresse zumindest eine elastisch verformbare Pressenplatte sowie eine Mehrzahl von über den Grundriss der Pressenplatte verteilten Arbeitszylinderkolbenanordnungen aufweist, mit denen die elastische Pressenplatte beaufschlagt wird,

1.2) die Arbeitszylinderkolbenanordnungen und damit der Preßspalt der kontinuierlich arbeitenden Stahlbandpresse werden sowohl in Bezug auf eine Bewegung zur Vergrößerung des Preßspaltes als auch in Bezug auf eine Bewegung zur Verkleinerung des Preßspaltes weggesteuert (d. h. zwangsgesteuert), und zwar sowohl zur Einstellung des Preßspaltes in Längsrichtung der Stahlbandpresse als auch in Querrichtung der Stahlbandpresse,

1.3) bei der Wegsteuerung nach Maßgabe des vorgegebenen Preßspaltes auftretende thermische Verformung der Pressenplatten sowie elastische Verformungen des Pressengestells, die sich den Pressenplatten mitteilen, werden kompensiert, d. h. unterdrückt oder ausgeglichen,

1.4) im Anfangsbereich des Preßspaltes wird die Dicke des Preßspaltes zum Zwecke der Einstellung der Dicke der auszubildenden Deckschichten kleiner eingestellt, als es der vorgegebenen und zu erzeugenden Dicke der Mittelschicht entspricht,

1.5) im Anschluss an den Anfangsbereich gemäß Merkmal 1.4) wird die Dicke des Preßspaltes in Bezug auf die Preßgutmatte druckentlastend auf ein Maß eingestellt, welches größer ist, als es der Dicke der fertigen Holzwerkstoffplatte entspricht, wobei ein „Aufatmen“ der Preßgutmatte zugelassen wird,

wobei im Auslaufbereich des Preßspaltes die Dicke des Preßspaltes nach Maßgabe der vorgegebenen Dicke der fertigen Holzwerkstoffplatte eingestellt wird.

Hinsichtlich des Wortlauts der Unteransprüche 2 bis 6 und zu weiteren Einzelheiten des Vortrags der Beteiligten wird auf die Akten verwiesen.

II

Nach der Rücknahme des Einspruchs ist das Verfahren von Amts wegen ohne die Einsprechende fortzusetzen (§ 61 Abs. 1 Satz 2 PatG).

1. Der form- und fristgerecht eingelegte Einspruch war zulässig.

2. Das Patent ist aufrechtzuerhalten.

a) Der erteilte Anspruch 1 ist zulässig.

Die ehemalige Einsprechende hat ausgeführt, während es in den ursprünglich eingereichten Unterlagen und in der Offenlegungsschrift heiße „als der vorgegebenen und zu erzeugenden Dichte der Mittelschicht entspricht“, laute das entsprechende Teilmerkmal im Merkmal 1.4 des erteilten Anspruchs 1: „als es der vorgegebenen und zu erzeugenden Dicke der Mittelschicht entspricht“ (Spalte 5, Zeilen 49 bis 50 der Patentschrift). Für die durch den erteilten Hauptanspruch wiedergegebene Lehre zum technischen Handeln, die Dicke des Pressspaltes u. a. von einer vorgegebenen Dicke der Mittelschicht einstellen zu sollen, finde sich in den ursprünglich eingereichten Unterlagen keine Offenbarung.

Der Senat teilt diese Auffassung nicht. Maßgebend für den Offenbarungsgehalt ist, was der Fachmann dem Inhalt der Anmeldung unmittelbar entnehmen kann. In

einer Anmeldung ist alles das unmittelbar offenbart, was sie dem Fachmann an Kenntnissen vermittelt, ohne dass er sich nähere Gedanken machen muss.

Fachmann ist hier ein Dipl.-Ing. des Maschinenbaus der Fachrichtung Verfahrenstechnik mit langjähriger Erfahrung in der Herstellung von Holzwerkstoffplatten. Dieser Fachmann entnimmt den Merkmalen 1.4 und 1.5 des ursprünglich eingereichten Anspruchs 1 in Verbindung mit der Beschreibung (OS Spalte 2, Z. 67 bis Sp. 3, Z. 30), dass im Anfangsbereich des Pressspaltes die Dicke der auszubildenden Deckschichten eingestellt wird, da der gute Wärmeübergang an der Ober- und Unterseite der Matte zu einer schnellen Aushärtung des beleimten Faser- oder Spänematerials in diesem Bereich führt. Im Auslaufbereich der Presse wird schließlich die Dicke der fertigen Holzwerkstoffplatte eingestellt (letztes Merkmal des Anspruchs 1). Damit ist aber neben der Dichte der Mittelschicht auch vorab schon die Dicke der Mittelschicht vorgegeben, die sich aus der Differenz der Dicke der fertigen Holzwerkstoffplatte und der Dicke der Deckschichten ergibt. Der Fachmann erkennt diesen Zusammenhang ohne weiteres. Eine Einstellung der Dicke des Pressspaltes auf einen Wert, der kleiner ist, als es der vorgegebenen und zu erzeugenden Dicke der Mittelschicht entspricht, ist somit ursprünglich offenbart. Er stellt eine Beschränkung dar gegenüber dem ursprünglich in erster Linie offenbarten Wert, der kleiner ist, als es der vorgegebenen und zu erzeugenden Dichte der Mittelschicht entspricht.

b) Der Vortrag der Einsprechenden hinsichtlich der behaupteten offenkundigen Vorbenutzungen könnte erheblich sein. Er weist jedoch Lücken und Unklarheiten auf, auf die die Patentinhaberin zu Recht hingewiesen hat. Insbesondere besteht bei der (handschriftlich rückdatierten) Anlage 5 weiterer Aufklärungsbedarf. Vor einer Einvernahme der benannten Zeugen müssten diese Mängel ausgeräumt werden, was aber ohne die Mitwirkung der ehemaligen Einsprechenden nicht möglich ist. Die behauptete offenkundige Vorbenutzung muss daher bei der Beurteilung der Patentfähigkeit des Gegenstands des Patentanspruchs 1 außer Betracht bleiben.

c) Die erfindungsgemäße Lehre ist so deutlich und vollständig offenbart, dass ein Fachmann diese ausführen kann. Gegenüber dem im Verfahren befindlichen Stand der Technik ist der Gegenstand des erteilten Anspruchs 1 neu und beruht auch auf einer erfinderischen Tätigkeit. Die gewerbliche Anwendbarkeit steht außer Frage.

Die Gegenstände der unmittelbar oder mittelbar auf den Patentanspruch 1 rückbezogenen Ansprüche 2 bis 6 sind ebenfalls patentfähig.

Einer näheren Begründung hierzu bedarf es nicht, da der einzige Einspruch zurückgenommen wurde und somit nur noch die Patentinhaberin am Verfahren beteiligt ist, deren Antrag stattgegeben wurde (§ 47 Abs. 1 Satz 3 PatG i. V. m. §§ 59 Abs. 4).

Dr. Ipfelkofer

Hövelmann

Dr. Frowein

Sandkämper

Me