



BUNDESPATENTGERICHT

34 W (pat) 18/03

(Aktenzeichen)

BESCHLUSS

In der Beschwerdesache

betreffend das Patent 196 05 296

...

...

hat der 34. Senat (Technischer Beschwerdesenat) des Bundespatentgerichts am 19. Januar 2005 unter Mitwirkung des Vorsitzenden Richters Dr.-Ing. Ipfelkofer sowie der Richter Hövelmann, Dr.-Ing. Barton und Pontzen

beschlossen:

Die Beschwerde gegen den Beschluss der Patentabteilung 15 des Deutschen Patent- und Markenamts vom 13. Januar 2003 wird zurückgewiesen.

Gründe

I

Mit dem angefochtenen Beschluss hat die Patentabteilung das Patent aufrechterhalten.

Hiergegen wendet sich die Beschwerde der Einsprechenden.

Sie legt ihrer Beschwerdebegründung die im Einspruchsverfahren von der Patentinhaberin mit Schriftsatz vom 17. Juli 1997, eingegangen am 19. Juli 1997, eingereichte Merkmalsgliederung des Anspruchs 1 zugrunde:

- a) Anlage für die Herstellung von Holzwerkstoffplatten, insbesondere von OSB-Platten, aus einer Preßgutmatte (1) mit Hilfe einer kontinuierlichen Presse,

- b) welche kontinuierliche Presse ein Pressenoberteil (3) mit oberer beheizter Pressenplatte (4) und ein Pressenunterteil (5) mit unterer beheizter Pressenplatte (6) aufweist und
- c) ausgerüstet ist mit im Pressenoberteil (3) und im Pressenunterteil (5) endlos umlaufend angetriebenen Stahlblechpreßbändern (7), die im Preßbereich zwischen sich den Preßspalt (8) bilden, sowie
- d) mit Hilfe von endlos umlaufend angetriebenen Wälzkörperaggregaten (9) an den Pressenplatten (4, 6) abgestützt sind,

dadurch gekennzeichnet, daß

- e) zum Zwecke der Erzeugung von zumindest einer strukturierten Oberfläche der Holzwerkstoffplatten (2) zumindest einem der Stahlblechpreßbänder (7) ein endlos umlaufendes Strukturband zugeordnet ist,
- e) welches preßgutseitig synchron mit dem Stahlblechpreßband (7) in den Preßspalt (8) einläuft, wobei
- f) als Strukturband ein Siebband (10) aus Metalldraht verwendet wird,
- g) dessen Metalldrahtlegung mit Drahtbild und Maschenbild die Geometrie der herzustellenden Strukturierung bestimmt, und daß
- h) die Maschen des Siebbandes (10) durch einen Füllstoff (11) dampfdicht geschlossen sind.

Die Beschwerdeführerin macht geltend, dass es für den Fachmann platt selbstverständlich sei, bei der aus der DE 43 33 614 C2 (D3) [da diese Schrift nachveröffentlicht ist, wird im Folgenden auf die vorveröffentlichte A1-Schrift Bezug genommen] bekannten Anlage zur kontinuierlichen Herstellung von strukturierten Spanplatten, mit den Merkmalen a) bis c), auch Wälzkörper- oder Rollenstangenaggregate (Merkmal d)) sowie das synchrone Einführen eines endlos umlaufenden Strukturbandes zusammen mit dem Stahlblechpressband (Merkmal e₁)) vorzusehen. Da auch die Merkmale e), f) und g) identisch bei dieser bekannten Anlage vorhanden seien, verbleibe im Anspruch 1 allein das Merkmal h) "dass die Maschen des Siebbandes (10) durch einen Füllstoff (11) dampfdicht geschlossen sind." als neu übrig. Diesem Merkmal h) stehe jedoch aus der Entgegenhaltung D3 die Lehre nach deren Anspruch 3 entgegen, wonach sich durch die Randstreifen-Abdichtung des Metalldrahtgewebebandes der erforderliche Dampfdruck im Inneren der Späneplatte einstelle. Dies lege dem Fachmann nahe, das Metallgewebeband auch vollflächig mit einer Kunststoffmasse zu versiegeln.

Die Einsprechende beantragt,

den angefochtenen Beschluss aufzuheben und das Patent zu widerrufen.

Die Patentinhaberin beantragt mit Hauptantrag,

die Beschwerde zurückzuweisen.

Der erteilte, weiterhin geltende Patentanspruch 1 lautet:

"Anlage für die Herstellung von Holzwerkstoffplatten, insbesondere von OSB-Platten, aus einer Preßgutmatte mit Hilfe einer kontinuierlichen Presse,
welche kontinuierliche Presse ein Pressenoberteil mit oberer beheizter Pressenplatte und ein Pressenunterteil mit unterer beheizter Pressenplatte aufweist und ausgerüstet ist mit im Pressenoberteil und im Pressenunterteil endlos umlaufend angetriebenen Stahlblechpreßbändern, die im Preßbereich zwischen sich den Preßspalt bilden, sowie mit Hilfe von endlos umlaufend angetriebenen Wälzkörperaggregaten an den Pressenplatten abgestützt sind, **dadurch gekennzeichnet**,
daß zum Zwecke der Erzeugung von zumindest einer strukturierter Oberfläche der Holzwerkstoffplatten zumindest einem der Stahlblechpreßbänder ein endlos umlaufendes Strukturband zugeordnet ist, welches preßgutseitig synchron mit dem Stahlblechpreßband in den Preßspalt einläuft, daß als Strukturband ein Siebband aus Metalldraht verwendet wird, dessen Metalldrahtlegung mit Drahtbild und Maschenbild die Geometrie der herzustellenden Strukturierung bestimmt, und daß die Maschen des Siebbandes durch einen Füllstoff dampfdicht geschlossen sind."

An diesen Anspruch schließen sich 9 Unteransprüche und ein auf die Verwendung einer Anlage nach einem der Ansprüche 1 bis 10 gerichteter Anspruch an.

Im Verfahren sind neben der genannten Druckschrift D3 noch folgende Druckschriften zu berücksichtigen:

DE 23 35 260 A1 (D1),
DE 37 26 345 A1 (D2),
DE 36 40 682 A1 (D4),
DE 23 38 749 A1 (D5) und die
DE 32 49 394 C2 (aus dem Prüfungsverfahren).

Wegen Einzelheiten wird auf den Akteninhalt verwiesen.

II

Die zulässige Beschwerde konnte keinen Erfolg haben.

Der Einspruch war zulässig.

Zu formalen Bedenken gegen die geltenden Patentansprüche besteht kein Anlass.

Der Gegenstand des Patentanspruchs 1 ist unstreitig gewerblich anwendbar und auch neu.

Der beanspruchte Gegenstand beruht auch auf erfinderischer Tätigkeit.

Gegenüber der von der Beschwerdeführerin nur noch angezogenen Entgegenhaltung D3 unterscheidet sich die hier beanspruchte Anlage für die Herstellung von Werkstoffplatten zumindest in dem Merkmal h), wonach "die Maschen des Siebbandes (10) durch einen Füllstoff (11) dampfdicht geschlossen sind." Das räumt auch die Beschwerdeführerin in ihrer Beschwerdebegründung auf Seite 4 im letzten Absatz ein.

Die nach Auffassung der Beschwerdeführerin diesem Merkmal entsprechende, aus der Entgegenhaltung D3, Anspruch 3, bekannte Lehre verlangt dagegen, dass das endlose Metallgewebeband "in seinen beiden Randbereichen je einen mit hitzebeständiger Kunststoffmasse (3), zum Beispiel mit Teflon, versiegelten Randstreifen (a) aufweist." Dies ist in Figur 2 der D3 auch anschaulich dargestellt. Dieses Vorgehen erfolgt dort offenbar in Anlehnung an einen früheren Stand der Technik bei Etagenpressen (vgl D3 Sp 2 Z 15-32). Diese bekannten Lehren vermitteln keinen Hinweis darauf, dass alle Maschen des Siebbandes (dh das gesamte Siebband) durch einen Füllstoff dampfdicht geschlossen sein können. Vielmehr wird in der D3 sogar eine Sprühbefeuchtung durch das Metalldrahtgewebeband hindurch angeregt (vgl D3 Sp 2 Z 61/63), was bedeutet, dass dieses Drahtgewebeband dann gerade nicht dampfdicht geschlossen sein darf. Die Schlussfolgerung der Beschwerdeführerin, es sei "dem Wissen eines Durchschnittsfachmannes zuzugestehen und eine naheliegende Ergänzung der Lösung von D3, das Metallgewebeband vollflächig mit einer Kunststoffmasse zu versiegeln", ist ersichtlich nicht frei von einer rückschauenden Betrachtungsweise. Möglicherweise bestand in der Fachwelt sogar ein Vorurteil gegen die vollflächige Versiegelung des Metallgewebebande mit einer Kunststoffmasse, wie die Beschwerdegegnerin in ihrem Schriftsatz vom 28. November 2003, auf Seite 6 im Absatz 1 geltend macht. Doch darauf kommt es letztlich nicht an.

Bei dieser Sachlage bedarf es keines weiteren Eingehens auf den restlichen Stand der Technik, da dieser in dem angefochtenen Beschluss bereits zutreffend gewürdigt wurde und die Beschwerdeführerin sich im Beschwerdeverfahren nur noch auf die Druckschrift D3 gestützt hat.

Der Patentanspruch 1 hat somit Bestand.

Mit ihm haben auch die Patentansprüche 2 bis 11 Bestand. Hierzu kann ebenfalls auf die zutreffenden Ausführungen in dem angefochtenen Beschluss verwiesen werden.

Somit war die Beschwerde zurückzuweisen. Die von der Beschwerdegegnerin hilfsweise gestellten Anträge brauchten daher nicht berücksichtigt werden.

Ipfelkofer

Hövelmann

Barton

Pontzen

Pü