

BUNDESPATENTGERICHT

8 W (pat) 12/98

(Aktenzeichen)

Verkündet am
25. Januar 2000

...

BESCHLUSS

In der Beschwerdesache

betreffend das Patent 43 01 444

...

hat der 8. Senat (Technischer Beschwerdesenat) des Bundespatentgerichts auf die mündliche Verhandlung vom 25. Januar 2000 unter Mitwirkung des Vorsitzenden Richters Dipl.-Ing. Kowalski sowie der Richter Dr. Ing. C. Maier, Dipl.-Ing. Dehne und Gutermuth

beschlossen:

Die Beschwerde wird zurückgewiesen.

Gründe:

I

Nach Prüfung eines Einspruchs hat die Patentabteilung 16 des Patentamts das Patent mit der Bezeichnung "Verfahren zum Herstellen eines Auskleidungsteiles sowie insbesondere danach hergestelltes Auskleidungsteil" (Anmeldetag 20. Januar 1993) aufrechterhalten.

Der erteilte Patentanspruch 1 lautet:

"Verfahren zum Herstellen eines eine Sicht- und eine Rückseite aufweisenden Auskleidungsteiles, bei dem ein Rohling, der in unbelastetem Zustand bereits seine endgültige Form hat, jedoch nicht selbständig formstabil ist, zum Beispiel ein vorgeformtes und / oder profiliertes, ggf. mit Ornamenten, Schriftzeichen oder dergleichen versehenes Holzfurnierteil, an seiner Rückseite mit einer Verstärkungslage versehen und in einer zweiteilig aus Unter- und Oberform bestehenden Spritzgießform an seiner Sichtseite durch Spritzgießen mit einer zumindest teiltransparenten Oberflächenqualität ausgestattet wird, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Rohling zunächst in eine erste Oberform eingebracht wird, an deren Formfläche, die im

wesentlichen der sichtseitigen Oberflächenkontur des Rohlings entspricht, die Sichtseite des Rohlings zur Anlage gebracht wird; daß dann die Unterform, deren Formfläche so ausgebildet ist, daß an der Rückseite des Rohlings ein den gewünschten Abmessungen der Verstärkungslage entsprechender erster Formhohlraum entsteht, mit der ersten Oberform zusammengeführt wird; daß daraufhin in einem ersten Spritzgießschritt aus einem ersten Kunststoffmaterial die Verstärkungslage als Rückseitenbeschichtung spritzgegossen wird; daß dann die Unterform mit dem daran verbleibenden Halbprodukt aus Rohling und Rückseitenbeschichtung von der ersten Oberform gelöst wird; daß anschließend die Unterform mit einer zweiten Oberform zusammengeführt wird, deren Formfläche so ausgebildet ist, daß an der Sichtseite des Rohlings ein den gewünschten Abmessungen der Vorderseitenbeschichtung entsprechender zweiter Formhohlraum entsteht; und daß schließlich in einem zweiten Spritzgießschritt aus einem zweiten Kunststoffmaterial die Vorderseitenbeschichtung spritzgegossen wird."

Wegen des Wortlauts der untergeordneten Patentansprüche 2 bis 11 wird auf die Patentschrift verwiesen.

Der nebengeordnete Anspruch 12 lautet:

"Auskleidungsteil, hergestellt nach dem Verfahren aus einem der vorangehenden Ansprüche, welches aus einem Rohling, wie Holzfurnierteil oder dergleichen, besteht, der an seiner Rückseite mit einer Verstärkungslage und an seiner Sichtseite mit einer zumindest halbtransparenten Vorderseitenbeschichtung in optischer Oberflächenqualität versehen ist, die jeweils durch Spritzgießen aufgebracht sind, dadurch gekennzeichnet, daß mit der Vorderseitenbeschichtung (22) versehene Ausschnitt- oder Außenkantenecken mit Krümmungsradius Null vorgesehen sind."

Zum Stand der Technik sind die folgenden Druckschriften genannt worden:

DE 41 24 297 A1

DE 40 23 209 A1

Firmenveröffentlichung "Zweifارben-Spritzgießen" Arburg Maschinenfabrik Hehl u. Söhne, Loßburg, Druckvermerk "...10.79"

DE 39 29 299 A1

DE 40 38 126 A1

DE 41 15 045 A1

Kunststoffe 80 (1990) S. 997-1002 "Hinterspritzen von Dekormaterialien durch Niederdruck-Spritzgießen"

Die Patentabteilung vertritt in dem angefochtenen Beschluß die Auffassung, der Anspruchsgegenstand sei neu und durch den Stand der Technik nicht nahegelegt. Gegen den Beschluß der Patentabteilung, das Patent aufrechtzuerhalten, hat die Einsprechende Beschwerde eingelegt.

Die Einsprechende hat die Patentfähigkeit des Patentgegenstands bestritten, weil dieser gegenüber dem Stand der Technik nicht auf erfinderischer Tätigkeit beruhe. Im Beschwerdeverfahren bringt die Einsprechende zusätzlich noch zwei Druckschriften ins Verfahren:

DE 41 22 412 A1

DE 41 14 289 A1.

und meint, der Patentgegenstand sei durch den Stand der Technik nahegelegt worden. Sie beantragt,

den Beschluß vom 11. Dezember 1997 aufzuheben und das Streitpatent zu widerrufen.

Die Patentinhaberin tritt der Beschwerde entgegen. Sie hält den Stand der Technik nicht für patenthindernd und beantragt,

die Beschwerde zurückzuweisen.

II

Die zulässige Beschwerde ist nicht begründet.

1. Der Patentanspruch 1 betrifft ein Verfahren zum Herstellen eines Auskleidungsteils mit den Merkmalen des Oberbegriffs, welches aufgabengemäß (Streitpatentschrift Sp. 2, Z. 35 bis 39) unter weiterer Qualitätserhöhung vereinfacht werden soll.

Hierzu sind die im Patentanspruch 1 angegebenen Merkmale vorgesehen.

Dabei versteht der Senat den "Rohling, der in unbelastetem Zustand bereits seine endgültige Form hat, jedoch nicht selbständig formstabil ist", als einen vorgeformten Einlagewerkstoff, der ohne äußere Einwirkung seine Form hält, aber unter Biege- oder Druckkrafteinwirkung verformt werden kann, wie dies beispielsweise bei einem plastisch vorgeformten und biegeweichen Holzfurnierteil der Fall ist.

2. Das zweifellos gewerblich anwendbare Verfahren nach Anspruch 1 ist neu.

Die DE 40 23 209 A1 zeigt ein Verfahren zum Beschichten durch Spritzgießen einer Sichtseite eines Trägerteils (Rohling). Da hier nach dem Anspruch 1 ein temperaturunabhängig formstabiles Trägerteil aus bindemittelhaltigen verpreßten Holzfaserverwerkstoffen oder dergleichen verwendet wird, erübrigt sich eine wie auch immer geartete Verstärkungslage auf der Rückseite des Trägerteils.

Davon unterscheidet sich das patentgemäße Verfahren zumindest durch das Material des verwendeten Rohlings und dessen Rückseitenverstärkung durch eine Spritzgießschicht.

Die ältere Anmeldung, die als DE 41 24 297 A1 nachveröffentlicht wurde, beschreibt zwar ein Verfahren nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1, nach dem ein Rohling an seiner Rückseite auch bereits mit einer Verstärkungslage versehen und auch schon an seiner Sichtseite durch Spritzgießen mit einer zumindest teiltransparenten Oberflächenqualität ausgestattet wird, aber dort wird als

Verstärkung des Rohlings ein Funktionselement 3 (siehe den Anspruch 9), bspw. aus Metallblech (Sp. 2, Z. 65) an den Rohling gelegt oder an ihm befestigt. Somit unterscheidet sich das anspruchsgemäße Verfahren zumindest durch das Spritzgießen der Rückseitenverstärkung.

Die Literaturstelle in "Kunststoffe 80" bezieht sich lediglich auf ein Hinterspritzen von Dekormaterialien durch Spritzgießen und aus der Firmenveröffentlichung "Zweifarb-Spritzgießen" geht hervor, daß aus verschiedenartigen oder farbigen Kunststoffen bestehende Formteile durch zweimaliges Spritzgießen hergestellt werden können. Beide Druckschriften stellen die Neuheit des beanspruchten Verfahrens, das sich mit dem beidseitigen Beschichten eines Rohlings durch Spritzgießen befaßt, ersichtlich nicht in Frage.

Das gleiche gilt für die weiter ab liegenden und deshalb in der mündlichen Verhandlung zu Recht nicht mehr aufgegriffenen übrigen Druckschriften des Stands der Technik.

3. Das Verfahren nach Patentanspruch 1 beruht auf erfinderischer Tätigkeit.

Steht der Fachmann, ein in der Kunststoffindustrie, insbesondere der Sparte Spritzgießen, tätiger und mit diesem Fachgebiet vertrauter Verfahreningenieur mit Fachhochschulausbildung, vor der Aufgabe einer Vereinfachung der aus dem Stand der Technik bekannten Verfahren zur Herstellung von Auskleidungsteilen bei gleichzeitiger Verbesserung der Qualität dieser Teile, so erhält er aus dem diesbezüglichen Stand der Technik keine Anregungen in Richtung auf das beanspruchte Verfahren.

Gemäß der DE 40 23 209 A1 wird ein vorgeformter und formstabiler Rohling sichtsseitig spritzgießkaschiert, so daß der Fachmann keinerlei Veranlassung hat, diesen Rohling zunächst rückseitig zu verstärken. Es gibt in dieser Druckschrift auch keine Hinweise oder Anregungen, die den Fachmann veranlassen würden, sich über das Material des Rohlings Gedanken zu machen, insbesondere, den relativ formstabilen Einlagewerkstoff aus Holzpreßstoff oder dergleichen zugunsten einer schwerer handhabbaren biegeweichen dünnen Holzfurnierschicht oder dergleichen zu verlassen.

Die nachveröffentlichte DE 41 24 297 A1 muß bei der Betrachtung der erfindेरischen Tätigkeit außer Betracht bleiben.

Die Firmenveröffentlichung "Zweifarbēn-Spritzgießen" beschreibt verschiedene Verfahren zur Erzeugung zweikomponentiger Kunststoffspritzlinge, wobei zwar auf der S. 2, rechte Spalte letzter Abs., in Zusammenhang mit Bild 4, schon die Rede ist von Einlegeteilen aus Metall oder einem anderen Stoff, die mit zwei verschiedenen Kunststoffen zu umspritzen sind, aber der Fachmann erhält keine Hinweise darauf, wie solche Einlegeteile in Zusammenhang mit den vorgestellten Spritzgießmaschinen zu handhaben sind, insbesondere nicht, in welcher Reihenfolge das Aufbringen der Spritzgießschichten erfolgen soll. Auch gibt diese Veröffentlichung dem Fachmann keinen Anlaß, als Material für den Rohling bzw. das Einlegeteil einen nicht formstabilen Werkstoff, insbesondere eine biegeeweiche dünne Holzfuernierschicht oder dergleichen, auszuwählen und wegen deren fehlender Stabilität zunächst eine rückseitige Verstärkungslage aufzuspritzen.

Die Einsprechende hat zwar überzeugend dargelegt, daß sich mit den in dieser Veröffentlichung gezeigten Spritzgießmaschinen das beanspruchte Verfahren durchführen ließe, aber dabei die verwendete biegeeweiche Einlegeschicht (Rohling) und deren notwendige rückseitige Verstärkung als bekannt und geeignet vorausgesetzt, wofür es jedoch im gesamten vorveröffentlichten Stand der Technik keine Erkenntnisse gibt. Daher muß diese Argumentation als von der Kenntnis des beanspruchten Verfahrens geprägt außer Betracht bleiben.

Die übrigen weiter ab liegenden Druckschriften des genannten Stands der Technik sind in der mündlichen Verhandlung nicht mehr aufgegriffen worden und es ist auch nach Überprüfung durch den Senat nicht ersichtlich, daß dem Fachmann dadurch das beanspruchte Verfahren nahegelegt worden ist.

Da dieses auch nicht das Ergebnis routinemäßigen fachlichen Handelns ist, hat es als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend zu gelten, und der Anspruch 1 hat Bestand.

Mit diesem sind die untergeordneten Ansprüche 2 bis 11 bestandsfähig.

Der auf ein nach dem Verfahren nach Anspruch 1 hergestelltes Auskleidungsteil gerichtete Anspruch 12 wird von seinem Herstellungsverfahren mitgetragen. Daß

derartige Auskleidungsteile aus dem Stand der Technik bekannt oder durch diesen nahegelegt worden seien, ist nicht geltend gemacht worden und auch nicht erkennbar, so daß auch der Anspruch 12 Bestand hat.

Kowalski

Dr. Maier

Dehne

Gutermuth

Na