



BUNDESPATENTGERICHT

14 W (pat) 17/06

(Aktenzeichen)

BESCHLUSS

In der Beschwerdesache

betreffend die Patentanmeldung 102 45 914.2-45

...

hat der 14. Senat (Technischer Beschwerdesenat) des Bundespatentgerichts in der Sitzung vom 12. März 2010 unter Mitwirkung des Vorsitzenden Richters Dr. Schröder, der Richter Harrer und Dr. Gerster sowie der Richterin Dr. Schuster

beschlossen:

Auf die Beschwerde der Anmelderin wird der Beschluss der Prüfungsstelle für Klasse B27K des Deutschen Patent- und Markenamts vom 2. Juni 2005 aufgehoben und das Patent erteilt.

Bezeichnung: Verfahren zur Herstellung von Parkett- oder Furnier-Fußbodenplatten

Anmeldetag: 1. Oktober 2002

Der Erteilung liegen folgende Unterlagen zugrunde:

Patentansprüche 1 bis 13, eingegangen am 4. September 2009,

Beschreibung, Seiten 1 und 1a, eingegangen am 4. September 2009, Seiten 2 und 3, eingegangen am 28. September 2009, Seite 4, eingegangen am 1. Oktober 2002.

Gründe

I

Mit Beschluss vom 2. Juni 2005 hat die Prüfungsstelle für Klasse B27K des Deutschen Patent- und Markenamts die Patentanmeldung mit der Bezeichnung

"Verfahren zur Herstellung von Parkett- oder Furnier-Fußbodenplatten."

zurückgewiesen.

Die Zurückweisung ist im Wesentlichen damit begründet, dass der Gegenstand des seinerzeit geltenden Anspruchs 1 gegenüber dem aus

(1) DE 695 13 982 T2 und

(2) DE 195 02 389 A1

bekanntem Stand der Technik nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit beruhe.

Gegen diesen Beschluss richtet sich die Beschwerde der Anmelderin, mit der sie ihr Patentbegehren unter Zugrundelegung der am 4. September 2009 eingegangenen Patentansprüche 1 bis 13 und einer hieran angepassten Beschreibung weiterverfolgt. Die Anspruch 1 lautet wie folgt:

Verfahren zur Herstellung von Parkett- oder Furnier-Fußbodenplatten, die eine Trägerplatte aus Holz, Holzwerkstoffen, Spanplatte, MDF, HDF oder Sperrholz und eine Decklage aus Echtholz aufweisen, bei dem die Decklage aus Echtholz einer Imprägnierung mit duroplastischen Kunststoffen unterworfen wird, anschließend getrocknet und mit der Trägerplatte verklebt wird, bei welchem Verfahren die Decklage anschließend mit einer Holzreproduktion hochwertiger Hölzer bedruckt wird.

Zur Begründung ihrer Beschwerde trägt die Anmelderin im Wesentlichen vor, dass das nunmehr gegenüber dem angefochtenen Beschluss zu Grunde liegende eingeschränkte Patentbegehren sowohl gegenüber dem im Prüfungsverfahren, genannten Stand der Technik, insbesondere den Druckschriften (1) und (2), als auch der vom Senat im Verlauf des Beschwerdeverfahrens eingeführten Druckschrift

(7) DE 100 31 030 A1

auf einer erfinderischen Tätigkeit beruhe.

Die Anmelderin stellt sinngemäß den Antrag,

den angefochtenen Beschluss aufzuheben und das Patent mit den im Beschlusstenor aufgeführten Unterlagen zu erteilen.

Wegen weiterer Einzelheiten, insbesondere zum Wortlaut der nachgeordneten Ansprüche 2 bis 13, wird auf den Akteninhalt Bezug genommen.

II

Die Beschwerde ist zulässig und führt zu dem im Tenor angegebenen Ergebnis.

1. Die geltenden Ansprüche sind zulässig. Der Anspruch 1 ist aus den ursprünglichen Ansprüchen 1, 4 und 5 i. V. m. S. 2 Abs. 1 und 2 der Erstunterlagen ableitbar. Die Ansprüche 2 bis 13 basieren auf den ursprünglichen Ansprüchen 2 bis 13.
2. Das Verfahren zur Herstellung von Parkett- oder Furnier-Fußbodenplatten gemäß Anspruch 1 ist neu.

Aus keiner der entgegengehaltenen Druckschriften ist bekannt, bei einem Verfahren zur Herstellung von Parkett- oder Furnier-Fußbodenplatten, die Decklage aus Echtholz mit einer Holzreproduktion hochwertiger Hölzer zu bedrucken. (1) betrifft zwar ein Verfahren zur Herstellung von Bodenbelägen, bei dem aber lediglich eine dekorative Verblendung aus natürlichem Holz aufgebracht werden kann (Anspruch 1 i. V. m. S. 4 Z. 19 bis 22). Die Entgegenhaltungen (2) und (7) betreffen keine Verfahren zur Herstellung von Parkett- oder Furnier-Fußbodenplatten, sondern ein Verfahren zum Erzeugen von erhabenen Strukturen auf flächigen Trägermaterialien, mit denen insbesondere bei der Imitation von Holzstrukturen eine große Ähnlichkeit zu echten Holzoberflächen oder Furnieren erreichbar ist ((2)

Anspruch 1 i. V. m. Sp. 1 Z. 52 bis 59), bzw. ein Verfahren zum Herstellen von flächigen Bauteilen mit vorbestimmtem Oberflächenaussehen, bei welchem Holzfurnieroberflächen mittels eines programmierbaren Druckverfahrens zur Ausbildung eines vorbestimmten Musters, wie unterschiedlichster Holzarten, bedruckt werden können ((7) Anspruch 1 i. V. m. Abs. [0004]). Die weiteren im Verlauf des Prüfungsverfahrens genannten Druckschriften liegen ferner und können damit die Neuheit des Verfahrens gemäß geltendem Anspruch 1 auch nicht in Frage stellen.

3. Das Verfahren zur Herstellung von Parkett- oder Furnier-Fußbodenplatten gemäß Anspruch 1 beruht auch auf einer erfinderischen Tätigkeit.

Der Anmeldung liegt die Aufgabe zugrunde, ausgehend vom Stand der Technik ein Verfahren zur Herstellung von Parkett- oder Furnier-Fußbodenplatten zu schaffen, das es gestattet, bei Verwendung einfacher, preiswerter, relativ weicher Hölzer eine im Hinblick auf die mechanischen Eigenschaften, wie Eindruckfestigkeit und Kratzfestigkeit, hochwertige, eine ansprechende Holzanmutung besitzende Oberfläche zu schaffen (vgl. geltende Unterlagen S. 1a Z. 21 bis 26).

Diese Aufgabe wird durch das Verfahren zur Herstellung von Parkett- oder Furnier-Fußbodenplatten gemäß dem geltenden Anspruch 1 gelöst. Dabei wird die Decklage aus Echtholz der Fußbodenplatten, die eine Trägerplatte aus Holz, Holzwerkstoffen, Spanplatte, MDF, HDF oder Sperrholz und diese Decklage aus Echtholz aufweisen, einer Imprägnierung mit duroplastischen Kunststoffen unterworfen, mit der Trägerplatte verklebt und anschließend mit einer Holzreproduktion hochwertiger Hölzer bedruckt. Mit diesem Verfahren werden die Fußbodenplatten in zweifachen Hinsicht aufgewertet, wie die Anmelderin zutreffend vorträgt. Zum einen werden nämlich die mechanischen Eigenschaften (Festigkeitswerte) durch die Imprägnierung und Trocknung verbessert und auf das Niveau hochwertiger Hölzer angehoben. Zum anderen wird das Erscheinungsbild der Oberfläche anschließend mit einem Aufdruck versehen, mit dem das Aussehen der hochwertigen Hölzer nachgeahmt wird (vgl. geltende Unterlagen S. 2 Z. 1 bis 17). Der Fach-

mann, ein Ingenieur mit besonderen Kenntnissen der Holzverarbeitung, der mit der Bereitstellung von Platten auf Holzbasis langjährig befasst ist, wird vom entgegengehaltenen Stand der Technik nicht zur Lösung der anmeldungsgemäßen Aufgabe durch das Verfahren gemäß Anspruch 1 angeregt.

Aus (1) ist bekannt, bei der Herstellung von Bodenbelägen eine dekorative Verblendung aus natürlichem Holz oder synthetischem Material, die dazu bestimmt ist, die Abnutzungsschicht zu bilden, mit einer Rückseitenschicht und einer Zwischenschicht, die aus feinen organischen Partikeln und nicht vernetztem, pulverförmigen Kleber besteht, in einem einzigen Schritt in einer Presse bei erhöhter Temperatur zusammenzufügen (Anspruch 1). In der Beschreibungseinleitung von (1) wird zwar darauf hingewiesen, dass zur Erhöhung der Abnutzungsfähigkeit von Bodenbelägen, die Furnierschichten aufweisen, eine Härtung der Furnierschichten aus Holz durch Imprägnierung im Vakuum vorgenommen werden kann, wobei diese Härtung in einer Presse mit Hilfe von Imprägnierharzen ausgeführt wird (S. 2 Z. 13 bis 17). (1) kann also den Fachmann lediglich dazu anregen, die mechanischen Eigenschaften von Furnier-Fußbodenplatten zu verbessern, nicht aber die anmeldungsgemäße Aufgabe durch das Verfahren gemäß Anspruch 1 zu lösen. Aus (7) ist es zwar bekannt, flächige Bauteile mit vorbestimmtem Oberflächenaussehen mittels eines programmierbaren Druckverfahrens zur Ausbildung eines vorbestimmten Musters zu bedrucken. Dabei kann eine Holz furnieroberfläche mit Mustern bedruckt werden, die der Oberfläche das Aussehen verschiedenster Holzarten verleihen (Anspruch 1 i. V. m. [0004]). (7) beschreibt aber nicht und regt auch nicht dazu an, flächigen Bauteilen aus relativ weichen, preiswerten Hölzern gezielt durch Imprägnieren mit duroplastischen Kunststoffen eine im Hinblick auf die mechanischen Eigenschaften verbesserte Oberfläche zu verschaffen und diese durch anschließendes Bedrucken auf das Niveau hochwertiger Hölzer anzuheben, wie es zur Lösung der anmeldungsgemäßen Aufgabe erforderlich wäre. Denn das Verfahren gemäß (7) dient dazu, die Differenzierung der Oberflächen, insbesondere von Frontplatten von Küchenelementen, erst am Ende des Produktionsprozesses durchzuführen, um eine bestellnahe Fertigung ohne große Lager-

haltung zu ermöglichen (Abs. [0001] bis [0004]). Auch (2) liefert keine Anregung zur Lösung der anmeldungsgemäßen Aufgabe durch das Verfahren gemäß Anspruch 1. Denn bei dem Verfahren zum Erzeugen von erhabenen Strukturen auf flächigen Trägermaterialien, insbesondere in der Möbelfabrikation, gemäß (2) wird im Gegensatz zum Verfahren gemäß Anspruch 1 auf die Oberflächen der Trägermaterialien ein Stoff aufgebracht, der bei Erwärmung expandiert, wodurch eine strukturierte Oberfläche erzeugt werden kann, die insbesondere bei der Imitation von Holzstrukturen zu erstaunlichen Effekten führen kann (Sp. 1 Z. 3 bis 6 und 52 bis 59). Das Verfahren gemäß Anspruch 1 wird damit vom entgegengehaltenen Stand der Technik nicht nahegelegt.

Die Berücksichtigung der weiteren im Verlauf des Prüfungsverfahrens genannten Druckschriften führt zu keiner anderen Beurteilung des Sachverhalts.

4. Nach alledem weist der Gegenstand des Anspruchs 1 alle Kriterien der Patentfähigkeit auf. Dieser Anspruch ist daher gewährbar. Gleichfalls gewährbar sind die besondere Ausführungsformen des Verfahrens nach Anspruch 1 betreffenden Ansprüche 2 bis 13.

Schröder

Harrer

Gerster

C. Schuster

Fa