

Interner Verteilerschlüssel:

- (A) Veröffentlichung im ABl.
(B) An Vorsitzende und Mitglieder
(C) An Vorsitzende
(D) Keine Verteilung

**Datenblatt zur Entscheidung
vom 24. März 2009**

Beschwerde-Aktenzeichen: T 1227/07 - 3.2.06

Anmeldenummer: 02781241.1

Veröffentlichungsnummer: 1446242

IPC: B21B 1/46

Verfahrenssprache: DE

Bezeichnung der Erfindung:

Verfahren und Vorrichtung zur kontinuierlichen Herstellung
eines gewalzten Metallbandes aus einer Metallschmelze

Anmelderin:

Siemens VAI Metals Technologies GmbH & Co

Stichwort:

-

Relevante Rechtsnormen:

EPÜ Art. 54(2), 56

Relevante Rechtsnormen (EPÜ 1973):

-

Schlagwort:

"Neuheit - ja"

"Erfinderische Tätigkeit - ja"

Zitierte Entscheidungen:

-

Orientierungssatz:

-



Aktenzeichen: T 1227/07 - 3.2.06

ENTSCHEIDUNG
der Technischen Beschwerdekammer 3.2.06
vom 24. März 2009

Beschwerdeführerin: Siemens VAI Metals Technologies GmbH & Co
Turmstrasse 44
A-4031 Linz (AT)

Vertreter: Maier, Daniel Oliver
Siemens AG
CT IP Com E
Postfach 22 16 34
D-80506 München (DE)

Angefochtene Entscheidung: Entscheidung der Prüfungsabteilung des
Europäischen Patentamts, die am 6. März 2007
zur Post gegeben wurde und mit der die
europäische Patentanmeldung Nr. 02781241.1
aufgrund des Artikels 97 (1) EPÜ
zurückgewiesen worden ist.

Zusammensetzung der Kammer:

Vorsitzender: P. Alting Van Geusau
Mitglieder: G. Kadner
W. Sekretaruk

Sachverhalt und Anträge

- I. Die europäische Patentanmeldung Nr. 02781241.1, eingereicht am 11. Oktober 2002 als internationale Anmeldung unter Inanspruchnahme einer österreichischen Priorität vom 24. Oktober 2001, wurde von der Prüfungsabteilung mit der am 6. März 2007 zur Post gegebenen Entscheidung zurückgewiesen.

Die Prüfungsabteilung kam zu dem Ergebnis, dass die Gegenstände der unabhängigen Ansprüche 1 und 8 gegenüber dem Dokument:

D1: WO-A-01/58 612

in Verbindung mit den allgemeinen Kenntnissen des Fachmanns nicht auf erfinderischer Tätigkeit beruhen. Mit Ausnahme des veröffentlichten Anspruchs 13 sei auch in den abhängigen Ansprüchen im Hinblick auf den Stand der Technik nach D1 und

D2: EP-A-0 776 984

keine patentfähige Erfindung erkennbar.

- II. Gegen diese Entscheidung hat die Anmelderin am 4. April 2007 Beschwerde eingelegt und gleichzeitig die Beschwerdegebühr bezahlt.

Mit der am 9. Juli 2007 eingegangenen Beschwerdebegründung hat sie ihren Antrag auf Erteilung eines europäischen Patents auf der Basis eines Hauptantrags und sieben Hilfsanträgen weiter verfolgt.

- III. Die Beschwerdekammer hat in ihrem mit der Ladung zur mündlichen Verhandlung übersandten Bescheid vom 26. Januar 2009 mitgeteilt, dass sie im Zurückweisungsbeschluss der Prüfungsabteilung keinen Fehler erkenne, der zu einer unterschiedlichen Beurteilung führen würde.
- IV. Am 24. März 2009 fand eine mündliche Verhandlung statt, in der die Beschwerdeführerin einen neuen Antrag einreichte.

Die Beschwerdeführerin beantragte, die Entscheidung der Prüfungsabteilung aufzuheben und ein europäisches Patent auf der Grundlage folgender Unterlagen zu erteilen:

Ansprüche 1 bis 18 vom 24. März 2009;
Beschreibung Seiten 1, 1a, 2 bis 10 vom 24. März 2009;
Zeichnungen Figuren 1 bis 3, wie ursprünglich eingereicht.

Die unabhängigen Ansprüche 1 und 8 lauten:

"1. Verfahren zur kontinuierlichen Herstellung eines gewalzten Metallbandes (1) aus einer Metallschmelze (2), insbesondere eines Stahlbandes, wobei in einem ersten Herstellungsschritt Schmelze in eine Bandgießeinrichtung (5) eingebracht und eingegossenes Metallband (3) mit vorgegebener Bandbreite aus dieser ausgefördert wird und in einem nachfolgenden zweiten Herstellungsschritt das gegossene unzerteilte Metallband in mindestens einem Walzgerüst (18) auf Endbanddicke walzverformt wird, wobei die Positionierung des Metallbandes im Walzspalt (44) durch eine dem Walzgerüst vorgelagerte Bandlenkung

erfolgt,
dadurch gekennzeichnet, dass die Bandlenkung im Abstand vom 1,0-fachen bis 10,0-fachen der Bandbreite, vorzugsweise dem 1,5-fachen bis 5,0-fachen der Bandbreite vor diesem Walzgerüst einwirkt bzw. durchgeführt wird, wobei das gegossene Metallband eine Banddicke unter 20 mm, vorzugsweise zwischen 1 mm und 12 mm aufweist, und der Abstand der Bandlenkeinrichtung (19) vom Walzgerüst mittels Führungen, auf denen die Bandlenkeinrichtung (19) abgestützt ist, und mittels einer Verschiebeeinrichtung (30) eingestellt wird.

8. Anlage zur kontinuierlichen Herstellung eines gewalzten Metallbandes (1), insbesondere eines Stahlbandes, bestehend aus einer Bandgießeinrichtung (5), vorzugsweise einer Zweiwalzengießmaschine (6), zur Erzeugung eines gegossenen Metallbandes (3) mit einer Banddicke unter 20 mm, vorzugsweise zwischen 1 mm und 12 mm, und mindestens einem nachgeordneten Walzgerüst (18) zur Inline- Walzumformung des gegossenen unzertheilten Metallbandes, sowie einer zwischen der Bandgießeinrichtung (5) und dem Walzgerüst (18) angeordneten Bandlenkeinrichtung (19), dadurch gekennzeichnet, dass die Bandlenkeinrichtung (19) dem Walzgerüst (18) im Abstand (A) vom 1,0-fachen bis 10,0-fachen der Bandbreite, vorzugsweise im Abstand vom 1,5-fachen bis 5,0-fachen der Bandbreite, vorgeordnet ist, die Bandlenkeinrichtung (19) auf Führungen (29) abgestützt ist und zwischen Bandlenkeinrichtung (19) und Führungen (29) eine Verschiebeeinrichtung (30) für die Bandlenkeinrichtung (19) zur Einstellung des Abstandes vom Walzgerüst (18) angeordnet ist."

V: Das Vorbringen der Beschwerdeführerin lässt sich wie folgt zusammenfassen:

Während beim Stand der Technik, z.B. nach D4 (EP-A-0 903 187), welcher weitgehend dem nach D1 entspreche, nur eine bestimmte Bandbreite gefertigt werde, biete die erfindungsgemäße Lösung die Möglichkeit, verschiedene Bandbreiten zu produzieren und die Bandlenkeinrichtung dann entsprechend der Bandbreite auf den geeigneten Abstand vor dem Walzgerüst einzustellen. Diese neue Lösung sei auch erfinderisch, da schon für die Möglichkeit, auf einer Anlage verschiedene Bandbreiten herzustellen, im Stand der Technik jegliche Anregung fehle.

Entscheidungsgründe

1. Die Beschwerde ist zulässig.
2. *Änderungen (Artikel 123 (2) EPÜ), Klarheit (Artikel 84 EPÜ 1973)*
 - 2.1 Die unabhängigen Ansprüche 1 und 8 wurden durch Aufnahme der Merkmale des ursprünglich eingereichten, von Anspruch 8 abhängigen Anspruchs 13 eingeschränkt. Es handelt sich dabei um Vorrichtungsmerkmale, die in den Verfahrensanspruch 1 aufgenommen wurden. Auch diese Änderung ist zulässig, weil gemäß der Beschreibung das Verfahren mit der beanspruchten Vorrichtung durchgeführt wird.

2.2 Das Klarheitserfordernis ist erfüllt, da die Ansprüche klar die Gegenstände angeben, für die Schutz beansprucht wird, und sie auch von der Beschreibung gestützt sind.

3. *Neuheit (Artikel 54 (2) EPÜ)*

Die Neuheit war bereits im Prüfungsverfahren unstreitig, da die Merkmale einer Banddicke unter 20 mm und des Abstandes zwischen Bandlenkeinrichtung und Walzgerüst vom 1,0-fachen bis 10,0-fachen der Bandbreite aus dem Stand der Technik nicht explizit bekannt sind. Auch ist eine Verschiebeeinrichtung zur Einstellung des Abstandes zwischen Bandlenkeinrichtung und Walzgerüst in keiner der Entgegenhaltungen offenbart. Somit ist das Neuheitserfordernis erfüllt.

4. *Erfinderische Tätigkeit (Artikel 56 EPÜ)*

4.1 Aus D4 sind ein Verfahren und eine Anlage zur kontinuierlichen Herstellung eines gewalzten Metallbandes bekannt. Die seitliche Position des gegossenen Bandes wird vor dem Einlauf in das Walzgerüst erfasst. Durch eine Bandlenkeinrichtung wird die Laufrichtung des Metallbandes gesteuert.

4.2 Ausgehend von diesem Stand der Technik sollen ein Verfahren und eine Vorrichtung geschaffen werden, welche vor dem Einlauf in das Walzgerüst bzw. dem Ort der Walzverformung in Abhängigkeit von den Banddimensionen mit geringem Anlagenaufwand einen stabilen Bandeinlauf in das Walzgerüst gewährleisten. Gelöst wird dieses technische Problem mit den Merkmalen des Verfahrens nach Anspruch 1 und der Anlage nach Anspruch 8.

- 4.3 Die aus D4 bekannte Anlage zur kontinuierlichen Herstellung eines gewalzten Metallbandes arbeitet offensichtlich mit einer definierten Bandbreite, so dass die Erfassung von seitlichen Abweichungen im Bandlauf an einer fest definierten Stelle der Anlage erfolgt. Auf eine Möglichkeit, den Abstand zwischen der Bandlenkeinrichtung und dem Walzgerüst zu variieren, fehlt jeglicher Hinweis. Der Fachmann kann aus diesem Stand der Technik somit keine Anregung schöpfen, die Anlage in Richtung eines verstellbaren Abstandes weiterzuentwickeln. Es ist auch nicht erkennbar, weshalb er aufgrund seines allgemeinen Fachwissens in Richtung der Erfindung tätig werden sollte. Auch die übrigen Dokumente des Stands der Technik gehen über den relevanten Offenbarungsgehalt von D4 nicht hinaus, so dass die beanspruchten Lösungen nach Anspruch 1 und 8 auf erfinderischer Tätigkeit beruhen.
- 4.4 Die abhängigen Ansprüche 2 bis 7 und 9 bis 18 enthalten weitere Ausgestaltungen der Erfindung. Auch sie erfüllen die Anforderungen des EPÜ und können daher ebenfalls gewährt werden.

Entscheidungsformel

Aus diesen Gründen wird entschieden:

1. Die angefochtene Entscheidung wird aufgehoben.

2. Die Sache wird an die Prüfungsabteilung zurückverwiesen mit der Auflage, ein europäisches Patent auf der Grundlage der folgenden Unterlagen zu erteilen:

Ansprüche 1 bis 18 vom 24. März 2009;

Beschreibung Seiten 1, 1a, 2 bis 10 vom 24. März 2009;

Zeichnungen Figuren 1 bis 3, wie ursprünglich eingereicht.

Der Geschäftsstellenbeamte:

Der Vorsitzende:

M. Patin

P. Alting van Geusau