

Interner Verteilerschlüssel:

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

**Datenblatt zur Entscheidung
vom 17. Februar 2010**

Beschwerde-Aktenzeichen: T 0318/08 - 3.2.06

Anmeldenummer: 02712795.0

Veröffentlichungsnummer: 1363750

IPC: B21B 1/46

Verfahrenssprache: DE

Bezeichnung der Erfindung:

Verfahren zum Betreiben einer Giesswalzanlage

Patentinhaber:

SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT

Einsprechender:

SMS Demag AG

Stichwort:

-

Relevante Rechtsnormen:

EPÜ Art. 123(2)

Relevante Rechtsnormen (EPÜ 1973):

EPÜ Art. 54, 56, 84

Schlagwort:

"Zulässigkeit der Änderungen - ja"

"Neuheit und erfinderische Tätigkeit - ja"

Zitierte Entscheidungen:

-

Orientierungssatz:

-



Aktenzeichen: T 0318/08 - 3.2.06

ENTSCHEIDUNG
der Technischen Beschwerdekammer 3.2.06
vom 17. Februar 2010

Beschwerdeführerin: SMS Demag AG
Eduard-Schloemann-Str. 4
D-40237 Düsseldorf (DE)

Vertreter: Valentin, Ekkehard
Patentanwälte
Valentin-Gihske-Grosse
Hammerstrasse 2
D-57072 Siegen (DE)

Beschwerdegegnerin: SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT
(Patentinhaberin) Wittelsbacherplatz 2
D-80333 München (DE)

Vertreter: -

Angefochtene Entscheidung: Zwischenentscheidung der Einspruchsabteilung
des Europäischen Patentamts über die
Aufrechterhaltung des europäischen Patents
Nr. 1363750 in geändertem Umfang, zur Post
gegeben am 20. Dezember 2007.

Zusammensetzung der Kammer:

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

Sachverhalt und Anträge

- I. Auf die am 28. Februar 2002 unter Inanspruchnahme einer deutschen Priorität vom 26. Februar 2001 eingereichte europäische Patentanmeldung Nr. 02712795.0 wurde das europäische Patent Nr. 1 363 750 mit 5 Ansprüchen erteilt.
- II. Gegen das erteilte Patent wurde, gestützt auf die Einspruchsgründe der Artikels 100 a) und 100 b) EPÜ 1973, Einspruch eingelegt und der Widerruf des Patents beantragt.

Mit ihrer am 20. Dezember 2007 zur Post gegebenen Entscheidung hielt die Einspruchsabteilung das Patent in geändertem Umfang aufrecht. Die Einspruchsabteilung kam zu dem Ergebnis, dass das Patent gemäß Hilfsantrag 1 den Erfordernissen des EPÜ genüge.

- III. Gegen diese Entscheidung legte die Beschwerdeführerin (Einsprechende) am 14. Februar 2008 Beschwerde ein und bezahlte am gleichen Tag die Beschwerdegebühr.

Mit ihrer am 28. April 2008 beim Europäischen Patentamt eingegangenen Beschwerdebegründung verfolgte sie auf der Basis des Artikels 100 a) EPÜ 1973 ihren Antrag auf Widerruf des Patents weiter.

- IV. Die Beschwerdekammer teilte in ihrem Bescheid als Anlage zur Ladung für die mündliche Verhandlung ihre vorläufige Einschätzung der Sachlage mit, wonach die Zulässigkeit der von der Einspruchsabteilung zugelassenen Änderungen im Hinblick auf Artikel 84 1973 und 123 (2) EPÜ in Frage

stehe. Die erfinderische Tätigkeit werde zu diskutieren sein.

V. Am 17. Februar 2010 fand eine mündliche Verhandlung vor der Beschwerdekammer statt. Die Beschwerdegegnerin reichte einen neuen Antrag ein. Folgende Entgegenhaltungen spielten in der Diskussion eine Rolle:

D1: JP-A-61 056 705 (Abstract)

D2: EP-A-0 665 296

D3: US-A-5 544 408

Die Beschwerdeführerin beantragte die Aufhebung der angefochtenen Entscheidung und den Widerruf des europäischen Patents Nr. 1 363 750.

Die Beschwerdegegnerin beantragte die Aufrechterhaltung des europäischen Patents mit folgenden Unterlagen:

Ansprüche 1 bis 3 vom 17. Februar 2010;

Beschreibung, Spalten 1 bis 5, vom 17. Februar 2010;

Zeichnung wie erteilt.

Der Anspruch 1 lautet:

"Verfahren zum Betreiben einer Gießwalzanlage, die eine erste Fertigungslinie (I) mit wenigstens einer Brammen-Produktionslinie (40, 50) und wenigstens einer Walzstraße (4) sowie eine zweite Fertigungslinie (II) mit einer Brammen-Produktionslinie (30) und mit wenigstens einer Brammen-Zuführungseinrichtung (20) umfasst, wobei die Brammen-Zuführungseinrichtung (20) fertigungstechnisch unabhängig von der Brammenproduktionslinie (40, 50) ist, wobei während

einer Produktionspause der Brammen-Produktionslinie (40, 50) die Brammenzuführungseinrichtung (20) die Brammenzufuhr von ihr von der weiteren Brammen-Produktionslinie (30) der zweiten Fertigungslinie (II) oder fremdproduzierten zugeführten Brammen zur Walzstraße (4) gemäß logistischer und/oder produktionstechnischer Vorgaben bis zum maximal realisierbaren Umfang übernimmt, wobei sowohl die von der weiteren Brammen-Produktionslinie (30) erzeugten Brammen (22) als auch die fremdproduzierten Brammen in einem Brammenlager (34) fertigungstechnisch gepuffert werden und von dort aus der Brammen-Zuführungseinrichtung (20) zugeführt werden."

- VI. Die Beschwerdeführerin argumentierte, das beanspruchte Verfahren beruhe zumindest nicht auf erfinderischer Tätigkeit, da es sich unter Zugrundelegung des allgemeinen Fachwissens ohne weiteres aus dem Stand der Technik ergebe. Der einschlägige Fachmann kenne das Problem der Auslastung eines Walzwerkes, das zu den teuersten Komponenten einer Gießwalzanlage gehöre. Wenn diese kostspielige Investition durch eine einzige Brammen-Gießanlage nicht auszulasten sei, liege es auf der Hand, Brammen in einer weitere Fertigungslinie herzustellen und zusätzlich, wenn weitere Walzkapazität verfügbar sei, auch fremdproduzierte Brammen in den Walzprozess einzuschleusen. Dabei müsse selbstverständlich ein Brammenlager vorhanden sein, um die Brammen, auch für die Herstellung von Stählen unterschiedlicher Güte, zwischenzulagern. D2 offenbare bereits ein solches Zwischenlager, aus dem die Brammen in den Walzprozess eingeschleust würden. D1 zeige ebenfalls die Möglichkeit auf, Dünnbrammen aus einer weiteren Fertigungslinie zunächst zwischenzulagern (coil

box 3) und bei einer Produktionspause der Gießanlage 9 von dort der Walzanlage zuzuführen. Somit sei die beanspruchte Lösung nahegelegt.

- VII. Die Beschwerdegegnerin brachte vor, dass weder in D2 noch in D1 zwei Fertigungslinien offenbart seien. Ebenso wenig sei bei den dortigen Verfahren die Zuführung fremdproduzierter Brammen aus einem Brammenlager vorgesehen, so dass auch die Kombination der beiden Entgegenhaltungen nicht zum beanspruchten Verfahren führe.

Entscheidungsgründe

1. Die Beschwerde ist zulässig.
2. *Änderungen (Artikel 123 (2), (3) EPÜ)*

Der Anspruch 1 ist gebildet aus den erteilten Ansprüchen 1, 2, 5 und Teilen aus der Beschreibung (Anmeldungstext Seite 3, Zeilen 18 bis 26; Seite 7, Zeile 34 bis Seite 8, Zeile 8). Die Beschwerdeführerin erhob gegen die Zulässigkeit dieser Änderungen keinen Einwand. Die Kammer sieht keinen Anlass zur Beanstandung, da die Änderungen mit der jeweiligen Offenbarung im ursprünglichen Zusammenhang übereinstimmen.

3. *Neuheit (Artikel 54 EPÜ 1973)*

Den Dokumente D1 und D2 lassen sich jeweils Verfahren zum Betreiben einer Gießwalzanlage entnehmen. Keine dieser Druckschriften offenbart jedoch die beim beanspruchten Verfahren erforderlichen zwei getrennten

Fertigungslinien sowie die fertigungstechnische Pufferung sowohl der von der weiteren Brammen-Produktionslinie erzeugten Brammen als auch fremdproduzierter Brammen in einem Brammenlager sowie deren Zuführung von dort zur Brammen-Zuführungseinrichtung.

Auch die weiteren Entgegenhaltungen weisen diese Merkmale nicht auf, so dass das Neuheitserfordernis erfüllt ist.

4. *Erfinderische Tätigkeit (Artikel 56 EPÜ 1973)*

4.1 Die Beschwerdeführerin betrachtet D2 als nächstkommenden Stand der Technik. Gemäß Patentschrift ist es Aufgabe der Erfindung, ein Verfahren zum Betreiben einer Gießwalzanlage zu schaffen, mit dem eine höhere Durchsatzmenge bei der Produktion von Bandmaterial realisiert werden kann.

4.2 Das der Anlage nach D2 zugrunde liegende technische Problem unterscheidet sich hiervon insoweit, als es dort in erster Linie um die möglichst energieeffiziente Gestaltung des Prozesses geht (Spalte 2, Zeilen 27 bis 32). Erfahrungsgemäß ist der Fachmann jedoch stets bestrebt, eine möglichst hohe Produktivität zu erreichen, was in D2 auch angesprochen wird (Spalte 4, Zeilen 28 bis 35).

4.3 Zur Lösung ist nach D2 vorgesehen, dass die aus mindestens einer Brammengießanlage kommenden Brammen bei relativ hoher Temperatur gehalten werden, bevor sie vom Zwischenlager zum Walzprozess gelangen. In der entsprechenden Anlage kann eine Zuführung von halbwarmen

Brammen vorgesehen sein, die aus einem von den Gießanlagen unabhängigen Lager kommen können (Anspruch 11). Da der Schwerpunkt in D2 jedoch in der optimalen Energieausnutzung liegt, kann nicht davon ausgegangen werden, dass es sich hierbei um fremdproduzierte abgekühlte Brammen handelt, sondern eher um Brammen aus der Gießanlage, die warmgehalten werden.

4.4 Da somit in D2 weder die Offenbarung einer zweiten Brammen-Produktionslinie noch ein eindeutiger Hinweis darauf zu finden ist, dass sowohl die von dieser weiteren Brammen-Produktionslinie erzeugten Brammen als auch fremdproduzierte Brammen in einem Brammenlager fertigungstechnisch gepuffert werden und von dort aus einer fertigungstechnisch von der ersten Brammen-Produktionslinie unabhängigen Zuführungseinrichtung zugeführt werden, kann dieser Stand der Technik die patentgemäße Lösung nicht nahelegen.

4.5 Auch in D1 geht es um die optimale Auslastung der Walzanlage, wozu die in einer Grobwalzanlage A erzeugten Coils von einer Coil-Box am Ende dieser Anlage zum Tiefofen 10 vor der Fertigwalzanlage transportiert werden, solange die Brammengießanlage nicht in Betrieb ist. Ob bei dieser Anlage neben der Gießwalzanlage bestehend aus der Brammen-Produktionslinie und der anschließenden Fertigwalzanlage B noch eine weitere Brammen-Produktionslinie vorhanden ist, ist dem Dokument nicht entnehmbar. Auch fehlt jeglicher Hinweis auf ein Brammenlager, in dem sowohl die von einer weiteren Brammen-Produktionslinie erzeugten Brammen als auch fremdproduzierte Brammen fertigungstechnisch gepuffert werden. Deshalb kann auch D1 weder als Einzeldokument noch in Kombination mit D2 die Erfindung nahelegen.

4.6 Es ist nicht erkennbar, dass die weiteren, in der Verhandlung nicht wieder aufgegriffenen Entgegenhaltungen der beanspruchten Erfindung näher kommen als der oben behandelte Stand der Technik. Auch das allgemeine Fachwissen legt das Verfahren nach Anspruch 1 nicht nahe. Es beruht daher auf erfinderischer Tätigkeit.

Mit dem patentfähigen Anspruch 1 sind die abhängigen Ansprüche 2 und 3, die weitere Ausgestaltungen des Verfahrens nach der Erfindung enthalten, ebenfalls aufrecht zu erhalten.

Entscheidungsformel

Aus diesen Gründen wird entschieden:

1. Die angefochtene Entscheidung wird aufgehoben.
2. Die Sache wird an die Einspruchsabteilung zurückverwiesen mit der Anordnung, das europäische Patent mit folgenden Unterlagen aufrecht zu erhalten:

Ansprüche 1 bis 3 vom 17. Februar 2010;
Beschreibung, Spalten 1 bis 5, vom 17. Februar 2010;
Zeichnung wie erteilt.

Der Geschäftsstellenbeamte:

Der Vorsitzende:

M. Patin

P. Alting van Geusau