



PATENTBESVÄRSRÄTTENS DOM

meddelad i Stockholm den 30 december 2011

PARTER

Klagande

ABB AB, 556029-7029

Ombud: Håkan Korske, ABB AB, Intellectual Property,
721 83 Västerås

Motpart

Binar AB, 556246-1995

Ombud: Hynell Patenttjänst AB,
Box 138, 683 23 Hagfors

SAKEN

Upphävande av patent på ”Kontrollanordning vid matning av
plåtformiga arbetsobjekt till en arbetsstation”

ÖVERKLAGAT AVGÖRANDE

Patent- och registreringsverkets (PRV) beslut den 9 oktober 2009
angående patent nr 0601092-0, se bilaga 1

DOMSLUT

Patentbeväringsrätten avslår överklagandet.

EE

Postadress	Besöksadress	Telefon	Fax	Org.nr
Box 24160	Karlavägen 108	08-450 39 00	08-783 76 37	202100-3971
104 51 Stockholm				

REDOGÖRELSE FÖR SAKEN OCH FRAMSTÄLLDA YRKANDEN

Binar AB ansökte den 15 maj 2006 om patent på en ”Kontrollanordning i matningslinje”. Patent meddelades den 8 januari 2008.

Uppfinningen definieras på följande sätt i det godända patentkravet 1.

Kontrollmetod vid matning av plåtformiga arbetsobjekt till en arbetsstation, omfattande frammatning av arbetsobjektet (8) till en kontrollstation (1) vid vilken kontrollstation (1) utföres en kontroll att önskat antal arbetsobjekt (8) matas till arbetsstationen (7), varvid i nämnda kontrollstation (1) utföres en vägning med åtminstone en elektronisk vågenhet (3) som ger signaler till en kontrollenhet (6) anordnad att ge signal för matning av arbetsobjektet (8) till arbetsstationen (7) då den avgivna viktsignalen ligger inom ett förut bestämt börvärdesområde, kännetecknad av att nämnda vågenhet (3) hålles fixerad ovanpå en fixeringsstruktur (4) och att kontroll sker direkt vid kontrollstationen (1) innan förflyttning av arbetsobjektet (8) till arbetsstationen (7) påbörjas, i syfte att ge säker förflyttning av enbart ett arbetsobjekt (8) i taget till arbetsstationen (7).

I den till ifrågavarande patent hörande beskrivningen anges bl.a. följande om uppfinningen, dess bakgrund och ändamål.

Föreliggande uppfinning avser en kontrollmetod vid matning av plåtformiga arbetsobjekt till en arbetsstation, omfattande frammatning av arbetsobjektet till en kontrollstation vid vilken kontrollstation utföres en kontroll att önskat antal arbetsobjekt befinner sig vid kontrollstationen innan förflyttning av arbetsobjektet till arbetsstationen.

Automatiserade tillverkningslinjer är sedan länge väl kända. I vissa tillverkningslinjer, bl.a. presslinjer för tillverkning av formade plåtdetaljer, som t.ex. vid tillverkning av karosseridetaljer vid biltillverkning, finns ett speciellt slags problem vid automatisk matning. I det följande kommer nämnda problem att beskrivas vid en sådan presslinje, men det inses att uppfinningen inte är begränsad till nyttjande inom presslinjer. En presslinje består av ett flertal olika pressstationer där en förutbestämd plåtdetalj matas in i ena änden och sedan successivt pressas till önskad form i de olika pressarna i presslinjen. Det är av stor betydelse för lönsamheten vid sådan tillverkning att tillgängligheten vid maskinerna är hög samt att genomloppshastigheten är så kort som möjlig. En ibland uppträdande orsak till att det blir stopp i en dylik presslinje är att mer än en plåt råkar matas in i presslinjen, s.k. dubbelmatning.

I syfte att eliminera dubbelmatning finns vid inmatningen till en presslinje en kontrollstation vars syfte är att eliminera dubbelmatning. Traditionellt har en sådan kontrollstation varit bemannad för genomförande av nämnda kontroll och tillse att enbart en plåt i taget matas in i linjen. Av flera skäl, bl. a. ekonomiska skäl, finns dock en strävan att eliminera bemanning vid en kontrollstation. Således finns idag många olika slags kända arrangemang för att åstadkomma automatiserad kontroll. Vanligast förekommande arrangemang nyttjar antingen induktiva sensorer och/eller optiska sensorer. Ett annat slags princip arrangemang för att undvika dubbelmatning är känd genom DE 4322963 och DE 10027144. Enligt denna kända princip nyttjas lyftmekanismer med sugkoppar och utföres vägningen i samband med lyftet förflyttningen. Dyliga kända arrangemang fungerar dock inte helt tillfredsställande i alla situationer och är relativt dyrbara.

Det är ett ändamål med föreliggande uppfinning att eliminera eller åtminstone minimera ovan nämnda problem.

Tack vare uppfinningen åstadkommes en mycket säker och kostnadseffektiv metod för att eliminera riskerna att mer än ett arbetsobjekt i taget inmatas i en tillverkningslinje, t.ex. en presslinje vid tillverkning av karosseridetaljer.

ABB AB gjorde den 8 oktober 2008 invändning mot det meddelade patentet och yrkade att patentet skulle upphävas. ABB anförde till stöd för invändningen att ansökan ändrats så att den omfattade något som inte framgick av ansökan när den gjordes samt att uppfinningen enligt patentkraven saknade nyhet, alternativt uppfinningshöjd, i förhållande till teknik som gjorts känd före patentansökans ingivningsdag genom öppet utnyttjande och/eller patentpublikationer samt hänvisade till följande dokument.

A1: Intyg (Statement) av DB.

A2: Intyg (Statement) av JS.

A5: Kompletterande intyg (Additional statement) av DB.

D1: DE 43 22 963 A1

Binar bestred invändningen och grunderna för den samt hänvisade till följande dokument.

A3: Exempel på en sekretessförbindelse.

A4: Intyg av BJ.

Genom beslut den 9 oktober 2009 avslog PRV invändningen. PRV anförde att det inte var visat att uppfinningen öppet utnyttjats samt att den ändring som gjorts i patentkravet 1 hade stöd i grundhandlingarna och att uppfinningen enligt patentkraven uppvisade nyhet och uppfinningshöjd.

Yrkanden

ABB har i Patentbesvärsträtten vidhållit sitt yrkande att patentet ska upphävas.

Binar har bestritt ändring.

Grunder m.m.

Parterna har här, som det får förstås, åberopat samma omständigheter och bevis som i PRV.

DOMSKÄL

Uppfinningen enligt patentkraven avser en kontrollmetod vid matning av plåtformiga arbetsobjekt till en arbetsstation. I korthet innebär metoden som anges i patentkravet 1 att arbetsobjektet frammatas till en kontrollstation vid vilken det utförs en kontroll att önskat antal arbetsobjekt matas till arbetsstationen. Vägning utförs i kontrollstationen med åtminstone en ovanpå en fixeringsstruktur fixerad elektronisk vågenhet som ger signaler till en kontrollenhet vilken avger signal för matning av arbetsobjektet till arbetsstationen då den avgivna viktsignalen ligger inom ett förut bestämt börvärdesområde.

Vad avser frågan om ansökan ändrats så att den omfattar något som inte framgick av ansökan när den gjordes genom att bestämmningen ”nämnda vågenhet hålles fixerad ovanpå en fixeringsstruktur” införts i patentkrav 1 gör Patentbesvärsrätten, i likhet med PRV, den bedömningen att stöd i grundhandlingarna finns för denna ändring genom beskrivningen av anordningens uppbyggnad och att det på s. 1 rad 9 - 11 i beskrivningen anges att kontrollstationen omfattar ”en fixeringsstruktur anordnad att positionera/ fixera mottagningsdelen”.

I frågan om den av ABB åberopade tekniken varit allmänt tillgänglig till följd av att den skulle ha varit öppet utnyttjad inom Volvo Cars Body Components, Olofström, lokaler konstaterar Patentbesvärsrätten, att parternas uppgifter står mot varandra. Mot varandra står också uppgifter av betydelse i intyg m.m. som parterna åberopat med avseende på öppet utnyttjande. Vid dessa förhållanden finner Patentbesvärsrätten, lika med PRV, att ABB, mot Binars bestridande, inte visat att den åberopade tekniken varit öppet utnyttjad före dagen för patentansökan.

Vidare gör Patentbesvärsrätten, i likhet med PRV, den bedömningen att den i patentkravet 1 angivna uppfinningen uppvisar nyhet och uppfin-

ningshöjd i förhållande till vad som är känt genom det anförda dokumentet D1 (DE 4 322 963 A1).

Överklagandet ska på grund av det anförda avslås.

ANVISNING FÖR ÖVERKLAGANDE, se bilaga 2 (Formulär A)

I avgörandet har deltagit patenträttsråden Per Carlson, ordförande, Stefan Svahn, referent, och Håkan Sandh. Enhälligt.