

PRV

PATENT- OCH REGISTRERINGSVERKET

BESLUT OM UPPHÄVANDE AV PATENT

Beslutsdatum 2011-09-26

Patent nummer 0802326-9

Kalmar Kebab AB
Kielergatan 46
252 32 Helsingborg

Patenthavare: Kebco Kebab Company AB

Ombud: Groth & Co KB Ref: X 10-0130/NÅA

Benämning: Förfarande för automatiserad produktion av nedfrysta kebabskivor

Brevet sänds till: Groth & Co KB, Box 6107, 102 32 Stockholm.
Kalmar Kebab AB, Kielergatan 46, 252 32 Helsingborg.
Ström & Gulliksson AB, Box 793, 220 07 Lund.

Invändare: 1 Kalmar Kebab AB
2 Formcook AB, ombud Ström & Gulliksson AB

Beslut

Patent- och registreringsverket (PRV) upphäver härmed ovan angivet patent. Patentet gäller därför inte längre.

Skäl till beslutet

Beslutet avser de beviljade patentkraven 1-4 i patentet 0802326-9 (se bilaga 1).

Uppfinningen

Uppfinningen avser ett förfarande för automatiserad storskalig produktion av nedfrysta kebabskivor.

Enligt den i patentet beskrivna teknikens ståndpunkt produceras vanligtvis korta (4 – 20 cm), tunna (0,5 – 1,9 mm) och smala (2 – 5 cm) kebabskivor genom att ett stort cylindriskt block, som väger mellan 10 och 100 kg, placeras i en apparat som både snurrar och grillar kebabblocket. Det grillade blocket skärs sedan antingen med en stor kniv eller med en elektrisk kniv.

Det finns enligt patenthavaren flera problem kopplade till den kända tekniken för att framställa tunna kebabskivor.

Ett problem är att endast en begränsad mängd kebabskivor kan produceras per timme eftersom man är beroende av att köttet grillas och roteras med en viss hastighet. Grillningen kan inte påskyndas eftersom alltför hög temperatur kan bränna köttet och även skada personen som skär kebabskötet.

Beslutsdatum 2011-09-26 (ans.nr 0802326-9)

Ett andra problem är att elektriska kebabknivar har en kort livslängd och dessutom måste slipas ofta för att bibehålla en hög skärkapacitet.

Ett tredje problem är att kebabköttet riskerar att kontamineras med mikrober av dåligt rengjorda knivar eller av personen som skär kebabben.

Ett fjärde problem är att det är slitsamt att skära kebab på det konventionella sättet. Det är obekvämt att jobba vid de höga temperaturer som uppstår framför grillen och arbetet kan leda till förslitningsskador.

Ett femte problem är att råa kebabskivor kan tillskärmas. Det kan i värsta fall leda till sjukdomar hos den som äter kebabben.

Ett sjätte problem är att kebabkött är känt för att innehålla stora kvantiteter fett, vilket anses ohälsosamt och i förlängningen kan leda till sjukdomar hos den som äter köttet.

Syftet med uppfinningen är att lösa de problem som är sammankopplade med den tidigare kända tekniken för att framställa tunna kebabskivor.

Syftet uppnås genom ett förfarande, enligt patentkravet 1 nedan, för automatiserad storskalig produktion, 500-2000 kg per timme, av nedfryssta och paketerade tunna kebabskivor.

Det självständiga kravet lyder:

1. Förfarande för en automatiserad storskalig produktion, 500-2000 kg per timme, av nedfryssta och paketerade tunna kebabskivor kännetecknad av, att nämnt förfarande innefattar stegen:
 - i. Att köttmassa matas in i en korvsprutare som pumpar vidare köttmassan till en extruder som jämnar ut trycket och pressar ut köttmassan igenom flera parallella små hål,
 - ii. Att flera långa köttcylindrar, med samma genomskärningsyta längs hela längden, erhålls, efter extruderingen,
 - iii. Att nämnda köttcylindrar matas till ett tillplattarsystem som består av ett undre och nedre teflonbälte,
 - iv. Att nämnd tillplattare pressar köttcylindrar till tunna långa kebabskivor,
 - v. Att nämnda kebabskivor matas till en infraröd grill där skivorna grillas vid 150 – 300 grader Celsius,
 - vi. Att fett blåses bort från de grillade kebabskivorna,
 - vii. Att de grillade skivorna skärs till kortare skivor, med en längd på 4 – 20 cm, av ett knivsystem,
 - viii. Att nämnda korta kebabskivorna matas till en frystunnel som har en temperatur på minus 2-40 grader Celsius,
 - ix. Att de nedfryssta kebabskivorna matas till en våg som väger kebabskivorna till en bestämd vikt,
 - x. Att de invägda skivorna paketeras av en packmaskin under vakuum eller modifierad atmosfär,
 - xi. Att de paketerade kebabskivorna passerar en metalldetektor som urskiljer paketerat kött med metallföremål,
 - xii. Att urskiljda paketerade kebabskivorna som ej innehåller metallföremål matas till en kontrollvåg för att bestämma att paketet innehåller rätt mängd

Beslutsdatum 2011-09-26 (ans.nr 0802326-9)

skivad kebab.

Känd teknik

Invändare 1 (Kalmar Kebab AB) har anfört följande dokument:

- D1: Produktblad. Vakuum stuffer. Manufacturer of DF vacuum stuffer. de Jong engineering.
- D2: Film under extruder på hemsidan "www.dejong-engineering.nl" .
- D3: Produktblad. Forming Premium Products. Premium Butcher Burger Line. de Jong engineering.
- D4: Bild utan märkning som uppges visa en tillplattare.
- D5: Bild märkt "sunlit.en.alibaba.com" som uppges visa en tillplattare.
- D6: Teknisk specifikation från internet som uppges avse en tillplattare för köttstek.
- D7: Folder från Formcook AB, "Kebab - Cookers for cost efficiency and safety".
- D8: Ritning avseende Kebab 600, daterad 2008-10-07.
- D9: Produktblad. de Jong engineering. Forming machine. VacForm.

Invändare 2 (Formcook AB) har anfört följande dokument:

- D10: Avbetalningsköp (Bilaga Q00615). Formcook AB, Daterat 2007-05-07, översent via telefax 2007-05-21 till Kebco Kebab utan sekretessförbehåll.
- D11: Budgetoffert (Offert nr:Q 01043). Formcook AB. Daterat och översänt till Gourmetpoolen 2008-10-24 utan sekretessförbehåll.
- D12: EP 1576883 A1
- D13: Produktblad. MFD Multi Forming Device.
- D14: Gourmetpoolens extruder (fotografi).
- D15: Gourmetpoolens extruder (fotografi).
- D16: Formcook AB – CC tillplattare (ritning), daterad 2004-04-05.
- D17: Formcook AB – CC tillplattare (fotografi).
- D18: Formcook AB – CC tillplattare (fotografi), daterat 1999-02-08.
- D19: Formcook AB – CC tillplattare (fotografi), daterat 1999-02-09.
- D20: Formcook AB – IR-panel (ritning), daterad 2007-10-09.
- D21: Formcook AB – IRM-kassett (ritning), daterad 2007-09-19.
- D22: Formcook AB – Fettavblåsare (ritning), daterad 2004-05-26.
- D23: Ishida Europ – Multiheadvåg (internetutdrag daterat 2010-10-29 från http://www.ishidaeurope.com/about_us/background/)
- D24: Ordererkännande. Formcook AB. Benämnd dokument 1.2 av invändaren. Daterat 2007-04-05.
- D25: Offert nr Q00615. Formcook AB. Benämnd dokument 1.3 av invändaren. Daterat 2007-05-07.
- D26: Ordererkännande. Formcook AB. Benämnd dokument 1.4 av invändaren. Daterat 2007-09-21.

Inget av dokumenten D1-D26 har anförts av PRV under ansökningsfasen.

Dokument D1 visar vakuumfyllare (korvsprutare) av olika storlekar från det holländska företaget de Jong engineering. I broschyren finns tekniska specifikationer för modellerna DF60/80, DF 100, DF 200 och DF 400 (S). På bilderna återfinns vakuumfyllare kopplade till bland annat extruderings-

Beslutsdatum 2011-09-26 (ans.nr 0802326-9)

apparatur.

Dokument D2 visar att det går att köra extruderingsapparatur från de Jong engineering med eller utan klippning.

Dokument D3 visar en vakuumfyllare, kopplad till extruderingsapparatur och tillplattare. Utrustningen anges som lämpad för kebabtillverkning. Maxkapaciteten anges till 1200 kg/timme (dock beroende av produkt och portionsstorlek).

Dokument D4-D6 visar olika tillplattare och en teknisk specifikation för denna typ av utrustning.

Dokument D7-D8 visar utrustning från Formcook AB anpassad för kebabtillverkning. D7 beskriver hur vakuumfyllare och extruderingsmaskiner kan användas för att mata köttet till den beskrivna maskinen. Extruderade strängar av köttfärs plattas i maskinen till mellan två upphettade "non-stick" band så att önskad storlek erhålls. En IR-panel utför en avslutande grillning för att önskad färg ska uppnås. Kebaben skärs direkt innan kylning, frysning och packning. Det anges som en fördel att den tillverkade produkten har mindre kristalliserat fett i förhållande till kebab tillverkad på konventionellt vis. Vidare klargörs att det går att justera längden på de kebabskivor som skärs till. D8 visar en ritning över en utrustning benämnd Kebab 600 från samma företag.

Dokument D9 visar tekniska specifikationer för maskinerna Vacform 400, 600 och 900. Av bilderna att döma består maskinen av en fyllningsdel och en formningsdel.

Dokument D10-D11 och D24-D26 utgörs av offerter och ordererkännanden från Formcook AB.

Dokument D12 beskriver en utrustning och metod för att tillverka köttbullar och liknande typer av livsmedel. Utrustningen består av en behållare för råvarumassa, en matningspump, en fördelare vilken matar ut livsmedelsmassan i olika linor. När livsmedelsmassan kommer ut från fördelarmunstyckena skärs de aktuella livsmedelsheterna till med hjälp av knivar.

Dokument D13-D22 visar produktblad, ritningar och fotografier avseende olika typer utrustning (extruderingsmaskiner, tillplattare, IR-panel, IRM-kassett och fettavblåsare).

Dokument D23 visar att företaget Ishida Co Ltd utvecklade den första multiheadvågen 1972.

Invändare 1 (Kalmar Kebab AB)

I den skrivelse som invändare 1 inkommit med framgår inget yrkande i klartext. Skrivelsen kan dock endast tolkas på ett sätt, nämligen att invändaren yrkar på att patentet ska upphävas i sin helhet. Den grund som anges för invändningen är att "förfarande för automatiserad produktion av nedkylda och paketerade kebabskivor är känd av oss sedan tidigare", vilket måste förstås som att invändare 1 menar att patentet meddelats trots att samtliga villkor i 2 §

Beslutsdatum 2011-09-26 (ans.nr 0802326-9)

PL inte är uppfyllda.

Invändare 1 klargör att extrudering är en vanligt förekommande metod inom livsmedelsindustrin och att det finns flera aktörer som tillverkar vakuumfyllare och utrustning för extrudering, exempelvis de Jong engineering. Kalmar Kebab menar vidare att tillplattning av olika livsmedel som till exempel köttfärs och kyckling är allmänt förekommande (D1-D6, D9). Invändare 1 förklarar att Kalmar Kebab idag använder en kombination av vakuumfyllare, extruderingsapparat och tillplattare från de Jong engineering i sin tillverkning. Invändare 1 skriver vidare att Formcook AB i Helsingborg har utvecklat en kombinerad kontaktstek och IR-grill avsedd för kebabtillverkning (dokument D7-D8), vilken fanns tillgänglig på marknaden innan det aktuella patentet lämnades in.

Invändare 2 (Formcook AB)

Invändare 2 yrkar på att patentet ska upphävas i sin helhet. Grunden för yrkandet är att invändare 2 hävdar att patentet meddelats trots att villkoren i 2 § PL inte är uppfyllda med avseende på nyhet alternativt uppfinningshöjd.

Invändare 2 anser att D10-D23 samtliga kan anföras mot uppfinningen enligt patentkraven 1-4 med avseende på bristande uppfinningshöjd.

I sin argumentation klargör Formcook AB att de inte anser att uppfinningen som den definieras i kravet 1 är en kombination av särdrag vars funktionella interaktion åstadkommer en kombinerad teknisk effekt, som skiljer sig från eller är större än summan av de tekniska effekterna hos de individuella särdragen.

Invändare 2 pekar vidare på att inte ens patenthavaren tycks tillmäta de enskilda maskindelarna någon uppfinningshöjd, utan att det enligt sidan 3, raderna 3-8 i beskrivningen, tycks vara kombinationen av komponenter som sådan som patenthavaren menar bär uppfinningshöjden.

Invändare 2 noterar att det på den ursprungliga ritningen finns specifika varubeteckningar utsatta på alla komponenter, förutom de delar som invändare 2 tolkar som patentets kärna. Formcook AB menar att dokument D10 visar att en automatiserad tillverkning av kebab i enlighet med patentets kärna varit känd över ett år innan den aktuella patentansökningen lämnades in. Invändare 2 pekar på att det på sidan två i D10, i en punktlista, anges hur förfarandet är tänkt att fungera - att 3 mm:s strängar av extruderat råmaterial utjämnas till 0,5 mm:s tjocklek. Vidare menar man att det framgår att slutprodukten är grillad kebab i ett storleksintervall som är mycket likt det som i det aktuella patentet sägs vara det mest föredragna.

Invändare 2 visar även på likheterna mellan bilden i dokument D10 och det som benämns Kebco tillplattare i patentet. Man förklarar att denna typ av tillplattare med ett par valsar och ett över valsarna löpande teflonband i branschen går under benämningen kontaktstek och att dessa funnits i tiotal år. Invändare 2 klargör att valsarna i denna typ av utrustning går att flytta upp och ned beroende på vilken grad av tillplattning som önskas, vilket även indikeras av pilarna i anslutning till valsarna på figuren i D10. Dokument D10 visar även en IR-stek. Invändare 2 betonar att även denna typ av utrustning är något som använts sedan lång tid inom livsmedelsindustrin.

Beslutsdatum 2011-09-26 (ans.nr 0802326-9)

Formcook AB menar att det inte finns några detaljer som gör att vare sig tillplattaren eller IR-steken har uppfinningshöjd som maskinkomponenter jämfört med vad som redan är känt inom livsmedelsindustrin. Man konstaterar därför att även vad det gäller dessa komponenter tycks det vara kombinationen och användningsområdet som ska bära uppfinningshöjden.

Invändare 2 noterar att det som inte visas i ritningsbilaga tillhörande dokument D10 är att det finns en extruder anordnad uppströms tillplattaren. Invändare 2 pekar dock på att detta framgår i punktlistan på sidan 2 i samma dokument.

Formcook AB anser inte att några nya lösningar på tekniska problem har använts i samband med processen enligt uppfinningen och menar därför att den inte skiljer sig väsentligt från vad som tidigare är känt.

Invändare 2 hävdar dessutom öppen utövning genom:

Leverans av IR-stek med tillplattare från Formcook AB.
Leverans av kontaktstek och IR-grill från Formcook AB.
Tillträde till lokaler där Gourmetpoolens extruder fanns allmänt tillgängliga.
Tillgänglighet på marknaden för korvsprutare av märket Handtmann VF 300.
Tillgänglighet på marknaden för frystunnel av märket AGA Merlin Freeze.
Tillgänglighet på marknaden för våg av multiheadtyp Scanvaegt Scancombinator 5414.
Tillgänglighet på marknaden för multipackningsmodul av märket Multivac R7000.
Tillgänglighet på marknaden för metalldetektor av märket Scanvaegt Metalldetektor DSP IP.
Tillgänglighet på marknaden för kontrollvåg av märket Scanvaegt Scancheck RF5.

För att styrka öppen utövning pekar invändaren på att dokument D10 skickats till patenthavaren den 7 maj 2007 och att en underskriven kopia returnerades till Gourmetpoolen från Kebco Kebab den 21 maj 2007. Invändare 2 anger att dokument D10 visar en försäljning. Invändare 2 menar att det därmed visats att det som framgår av D10 varit offentligt vid ett tidigare datum än det aktuella patentets ingivningsdag. Invändare 2 har för att ytterligare tydliggöra sammanhanget inkommit med dokument D24-D26.

Invändare 2 pekar vidare på dokument D14 och D15. Invändare 2 menar att även om det är sannolikt att fotografierna är tagna efter patentets inlämningsdag, torde det vara uppenbart att utföringsformen var känd före inlämningsdagen, eftersom de är intimt kopplade till offerten enligt dokument D11.

Patenthavaren

Patenthavaren bestrider invändningen och yrkar på att invändningen avslås och att det godkända patentet upprätthålls i oförändrad lydelse.

Patenthavarens argumentation rörande invändning 1 i sammanfattning

Patenthavaren anger att det är oklart huruvida den extruder som visas i dokument D1 och D2 har förmåga att jämna ut trycket. Vidare menar

Beslutsdatum 2011-09-26 (ans.nr 0802326-9)

patenthavaren att det är oklart om köttmassan pressas ut genom parallella hål och om de köttcylindrar som erhålls efter extruderingen är jämntjocka.

Patenthavaren anser vidare inte att det explicit framgår om apparaterna enligt D3-D6 kan användas för tillplattning i enlighet med det godkända patentet. Man anser inte heller att det framgår om apparaterna kan betraktas som ett tillplattarsystem som består av ett undre och ett nedre teflonbälte eller om något annat material ingår i bältet. Slutligen är patenthavaren av åsikten att det inte är klarlagt att tillplattaren pressar köttcylindrar till tunna, långa kebabskivor. Åtminstone i D3 verkar resultatet snarare vara flera förhållandevis korta köttprodukter.

När det gäller dokument D7 anser inte patenthavaren att det är klarlagt att skivorna grillas vid 150-300 grader Celsius.

Patenthavaren menar att inget av dokument D1-D9 kan anses föregripa uppfinningen ens på någon enskild punkt i patentkravet 1 och än mindre vad som framgår av patentkrav 1 i dess helhet. Patenthavaren anser därför att samtliga krav har såväl nyhet som uppfinningshöjd. Han bestrider även varje påstående om att uppfinningen enligt patentet skulle ha varit föremål för öppen utövning före ansökningsdagen för patentansökan som ligger till grund för patentet.

Patenthavarens argumentation rörande invändning 2 i sammanfattning

Patenthavaren framhåller att dokument D10 avser ett avbetalningsköp rörande en IR-stek försedd med tillplattare. Patenthavaren konstaterar att dokumentet endast ger sparsamt med information rörande det förfarande som maskinen är avsedd att användas i. Den angivna kapaciteten anges till 200-230 kg/timme, vilket är klart under intervallet för det aktuella patentet (500 – 2000 kg/timme). Patenthavaren menar vidare att det är oklart om köttmassan matas in i en vakuumfyllare som pumpar köttmassan vidare till en extruder även om någon form av extrudering verkar förekomma. Dokumentet är dessutom oklart rörande flera av de detaljer som finns specificerade i patentkravet 1 (ex dimensioner och temperaturer). Andra finns inte ens omnämnda. Patenthavaren menar att den enda information som tillförs av dokument D24-D26 är att tillplattaren har teflonband.

Patenthavaren noterar att offerten, som utgör dokument D11, avser en kebabmaskin. Han konstaterar vidare att den inte är underskriven och att det inte ens är klarlagt att den använts. Patenthavaren ser inte hur den skulle kunna föregripa någon enskild punkt i patentkravet 1, än mindre kravet i sin helhet.

Patenthavaren ser inte heller hur något av dokumenten D12-D23 skulle kunna föregripa uppfinningen enligt patentkravet 1.

Patenthavaren anser därför att samtliga krav har såväl nyhet som uppfinningshöjd. Han bestrider även varje påstående om att uppfinningen enligt patentet skulle ha varit föremål för öppen utövning före ansökningsdagen för patentansökan som ligger till grund för patentet.

Beslutsdatum 2011-09-26 (ans.nr 0802326-9)

PRV gör följande bedömning

Beträffande frågan om öppen utövning

Handlingarna D1 till D7 samt D9 från invändare 1 är inte daterade. Det är därmed inte styrkt att uppgifterna i handlingarna varit kända på ansökans ingivningsdag. Dokument D8 är en ritning daterad 2008-08-10; det faktum att ritningen är daterad är inte i sig ett bevis för att ritningen faktiskt också blev offentlig och tillgänglig från denna dag.

Invändare 2 har genom dokument D10 samt D24-D26 visat att en IR-stekare 99-932 sålts innan ansökan gavs in. Det är därmed styrkt att IR-stekare 99-932 var känd på ansökningsdagen. Även kebabmaskin CC618, layout 99-1219, D11, får anses känd genom att offerten Q 01043 enligt invändaren skickades utan sekretessförbehåll innan förevarande ansökan gavs in.

Dokument D13 är ett odaterat produktblad, MFD Multi Forming Device. När detta produktblad blev allmänt tillgängligt är således okänt.

D14 och D15 sägs visa vad som kunde ses genom tillträde till företagets Gourmetpoolens lokaler innan ansökan gavs in; detta är emellertid inte styrkt. Dokument D16-D22 består av ritningar och fotografier, några är daterade men andra inte; när handlingarna blev kända är emellertid inte styrkt.

Dokument D23 är ett utdrag från företaget Ishidas hemsida, daterat 2010-10-29, vilken anger att de 1972 utvecklade en "multiheadvåg". Utdraget visar inte uppfinningen och kan inte i sig anses bevisa när vågen blev känd .

Sammanfattningsvis kan det konstateras att invändare 2 styrkt att IR-stekare 99-932 och Kebabmaskin CC618 var kända på ansökans ingivningsdag.

PRV gör därför bedömningen att förfarandet enligt patentkraven 1-4 inte gjorts känt via öppen utövning före ingivningsdagen för patentansökan som ligger till grund för patentet.

Nyhet

Inget av dokumenten D1-D26 visar ett förfarande för automatiserad stor skalig produktion, 500-2000 kg per timme, av nedfrysta och paketerade tunna kebab-skivor i enlighet med kravet 1 i föreliggande patent. Patentkraven 1-4 uppfyller således kravet på nyhet.

Uppfinningshöjd

PRV gör bedömningen att den IR-stek med tillplattare enligt layout 99-932 som finns beskriven i D10, D25 och D26, utgör den närmaste tekniken i förhållande till uppfinningen som den definierats i kravet 1. Genom nämnda dokument är det styrkt att en IR-stek med tillplattare med en kapacitet av 200-230 kg/timme av produkt utlagd på maskinbandet var känd innan föreliggande patents ingivningsdag. Det är vidare klarlagt att produkten läggs ut i strängar med en dimension på 3 mm som utjämnas till 0,5 mm av nämnda utrustning, samt att slutprodukten är 0,5 mm tjock och 22-25 mm bred grillad kebab. Utöver dessa uppgifter finns information om att en extruderingsutrustning finns

Beslutsdatum 2011-09-26 (ans.nr 0802326-9)

kopplad uppström IR-stek och tillplattare och att tillplattaren har teflonband. Uppfinningen enligt kravet 1 skiljer sig från vad som är känt från IR-stek med tillplattare enligt layout 99-932 (D10, D25-D26) dels genom att kapaciteten är högre och dels i en rad detaljer (exempelvis finns data rörande hur extruderingsutrustningen uppströms ska se ut, specifikation rörande bland annat grillningstemperatur samt information om vilken utrustning som sitter nedström och hur denna ska fungera). Genom dessa skillnader uppnås ett förfarande för automatiserad storskalig produktion, 500-2000 kg per timme, av nedfrysta och paketerade tunna kebabskivor.

Mot bakgrund av IR-steken med tillplattare enligt layout 99-932 (D10, D25-D26) löser uppfinningen sålunda problemet att skapa en automatiserad storskalig produktion, 500-2000 kg per timme, av nedfrysta och paketerade tunna kebabskivor.

En fackman, som ställs inför det ovan nämnda problemet, har goda kunskaper rörande industriell tillverkning av kebab. Han har i och med detta kännedom om utrustning som vanligen används inom denna typ av livsmedelsindustri. Fackmannen får av denna anledning förutsättas vara välbekant med att det finns vakuumfyllare, fettavblåsare, frystunnlar, vågar, packmaskiner, metalldetektorer och extruderingsutrustningar av olika dimensioner och märken.

PRV kan inte se att någon av den apparatur som används i förfarandet som beskrivs i kravet 1 i sig väsentligt skiljer sig från motsvarande redan kända utrustningar inom livsmedelsindustrin, utan att uppfinningens kärna ligger i själva tillverkningsförfarandet.

För en fackman inom området ligger det nära tillhands att anpassa detaljer i den teknik som är känd. Det måste därför anses uppenbart för en fackman inom området, ställd inför det ovan nämnda problemet, att öka dimensioneringen på utrustningen enligt layout 99-932 i syfte att öka kapaciteten i detta processteg. Vidare måste det, då dessa utrustningar är mycket vanligt förekommande inom livsmedelsindustrin, anses ligga inom ramen för vad som kan förväntas av en fackman inom området att han/hon kan välja en lämplig extruderingsutrustning för att mata köttmassa till tillplattare och stek, samt att anpassa kyl- och packutrustning nedströms dessa. Anpassningen leder inte heller till någon oväntad teknisk effekt.

PRV noterar i sammanhanget att den tillverkningsprocess för storskalig produktion som beskrivs i patentets beskrivning har en kapacitet på 600 – 1000 kg/timme, alltså betydligt under den kapacitet som anges som högre värde i patentkravet 1. Detta måste implicit betyda att även uppfinnaren i det aktuella fallet, om det ska gå att utöva patentet inom hela skyddsområdet, anser att det är fackmannamässigt att betydligt öka produktionskapaciteten genom annorlunda dimensionering av utrustningen.

Därför ligger det nära till hands för fackmannen att modifiera utrustningen enligt layout 99-932 genom att öka dimensionering och anpassa lämplig kringutrustning till denna och på så sätt komma fram till uppfinningen enligt kravet 1.

Kravet 2-4 specificerar dels vad köttmassan består av och dels dimensioner på

Beslutsdatum 2011-09-26 (ans.nr 0802326-9)

hål som köttmassan pressas igenom respektive på den tillplattade köttmassa. PRV kan inte se att någon av dessa uppgifter motiverar uppfinningshöjd.

Det som beskrivs i krav 1-4 skiljer sig alltså inte väsentligt från vad som är känt genom utrustningen enligt layout 99-932 i kombination med vad som är välkänt inom området. Uppfinningen enligt krav 1-4 kan därför inte ges patentskydd.

Rörande begäran om muntlig förhandling.

PRV har noterat att invändare 2 (Formcook AB) i den kompletterande skrivelse som inkom till PRV 2010-12-29 begär muntlig förhandling. PRV har då beslutet går patenthavaren emot gjort bedömningen att en sådan förhandling i detta skede inte fyller något behov för invändare 2. PRV har därför beslutat att inte kalla till den begärda förhandlingen.

Slutsats

Förfarandet enligt patentkravet 1-4 kan inte anses skilja sig från den teknik som är känd genom utrustning enligt layout 99-932 (D10, D25-D26) i kombination med vad som är välkänt inom området.

Patentet 0802326-9 upphävs således, då patentkraven inte uppfyller villkoren i 2 § PL.

Bilaga till respektive invändare: Patenthavarens inlaga daterad 2011-05-13 med yttrande över invändning 1 (Kalmar Kebab AB) och yttrande över invändning 2 (Formcook AB).

Beslutande

Anna Hedberg
Patentexpert

Föredragande

Andreas Gustafsson
Patentingenjör

Beslutsdatum 2011-09-26 (ans.nr 0802326-9)

Hur man överklagar PRV:s beslut

Detta beslut kan överklagas till Patentbesvärsrätten. Om ni vill överklaga beslutet ska ni göra det skriftligen. Tala om i brevet vilket beslut ni överklagar och vilken ändring i beslutet ni vill ha. Överklagandet ska ha kommit in till PRV inom två månader från beslutsdagen, annars kan överklagandet inte prövas. PRV skickar överklagandet vidare till Patentbesvärsrätten efter att ha prövat om överklagandet skett i rätt tid. Överklagandet ges in till:

Patentbesvärsrätten
Patent- och registreringsverket
Box 5055
102 42 Stockholm