

TE OGH 2024/12/30 4Ob105/23d

JUSLINE Entscheidung

🕒 Veröffentlicht am 30.12.2024

Kopf

Der Oberste Gerichtshof hat als Revisionsgericht durch den Vizepräsidenten Hon.-Prof. PD Dr. Rassi als Vorsitzenden sowie den Senatspräsidenten Dr. Schwarzenbacher, den Hofrat Dr. Stiefsohn, und die fachkundigen Laienrichter Patentanwalt Dr. Müllner und Patentanwalt Mag. Dr. Alge als weitere Richter in der Patentrechtssache der Antragstellerin * GmbH, *, vertreten durch die Themmer, Toth & Partner Rechtsanwälte GmbH in Wien, gegen die Antragsgegnerin * GmbH & Co KG, *, Deutschland, vertreten durch die Gassauer-Fleissner Rechtsanwälte GmbH in Wien unter Mitwirkung der Schwarz & Partner Patentanwälte GmbH in Wien, wegen Nichtigkeit des Patents E 552 954 („Verfahren zum Herstellen von Betonsteinen und Betonplatten“), über die außerordentliche Revision der Antragstellerin gegen das Urteil des Oberlandesgerichts Wien als Berufungsgericht vom 21. März 2023, GZ 33 R 46/22k-8, in nichtöffentlicher Sitzung den

Beschluss

gefasst:

Spruch

Der Revision wird Folge gegeben.

Die Entscheidungen der Vorinstanzen werden aufgehoben und der Nichtigkeitsabteilung des Patentamts wird die neuerliche Entscheidung nach Verfahrensergänzung aufgetragen.

Die Kosten des Rechtsmittelverfahrens sind weitere Verfahrenskosten.

Text

Begründung:

[1] Die Antragstellerin beantragt die Nichtigserklärung des österreichischen Teils E 552 954 des europäischen Patents EP 1 827784 B1 der Antragsgegnerin.

[2] Dieses Patent betrifft ein Verfahren zum Fertigen von Betonsteinen und Betonplatten, die dadurch, dass auf die Oberflächen- oder Vorsatzbetonschicht vor dem Verdichten eine Portion eines Veredelungsmaterials aufgeworfen wird, gemaserten bzw gesprenkelten Natursteinen ähnlich sehen.

[3] Das Patent enthält folgende Ansprüche:

1. Verfahren zum Fertigen von Betonsteinen oder Betonplatten verschiedener Formate und Größen, bei dem in Formen (2) für mehrere Steine oder Platten Beton eingefüllt wird, deren Vorsatzbetonschicht (3) eine Grundfarbe aufweist, der Beton mittels Vibration und/oder mittels Stempeln verdichtet wird und anschließend aushärtet, wobei auf die Vorsatzbetonschicht (3) vor dem Verdichten zumindest eine Portion eines Materials geworfen wird, dadurch gekennzeichnet, dass das Material eingefärbtes und/oder unterschiedlich eingefärbtes und/oder Farbe und/oder

verschiedene Farben aufweisendes Veredelungsmaterial ist, das mittels zumindest einer Aufbringvorrichtung (4) geworfen wird, dass das Veredelungsmaterial eine abgestufte Kornzusammensetzung von max. 2 mm Korndurchmesser hat, dass die Aufbringvorrichtung (4) zumindest ein* Schleuderscheibe (5), ein Schaufelrad, ein* Wurfarm oder ein Katapult aufweist, denen die Portion oder Portionen des Veredelungsmaterials zugeführt werden und dass der Vorsatzbeton einen feinkörnig abgestimmten Kornaufbau, feiner oder gleich der Grenzsieblinie C4 hat und die Oberflächen der Vorsatzbetonschicht (3) farblich unterschiedliche Stellen enthalten.

2. Verfahren zum Fertigen von Betonsteinen oder Betonplatten verschiedener Formate und Größen, beim* dem in Formen (2) für mehrere Steine oder Platten Beton eingefüllt wird, deren Vorsatzbetonschicht (3) eine Grundfarbe aufweist, der Beton mittels Vibration und/oder mittels Stempeln verdichtet wird und anschließend aushärtet, wobei auf die Vorsatzbetonschicht (3) vor dem Verdichten zumindest eine Portion eines Materials geworfen wird, dadurch gekennzeichnet, dass das Material eingefärbtes und/oder unterschiedlich eingefärbtes und/oder Farbe und/oder verschiedene Farben aufweisendes Veredelungsmaterial ist, das mittels zumindest einer Aufbringvorrichtung (4) geworfen wird, dass das Veredelungsmaterial eine abgestufte Kornzusammensetzung von max. 2 mm Korndurchmesser hat, dass die Aufbringvorrichtung (4) zumindest einen Veredelungsmaterial enthaltenden Dosierbehälter mit einer Dosierleiste aufweist, wobei der Dosierbehälter mit gleichmäßiger oder ungleichmäßiger Geschwindigkeit über die Form geführt wird und dass der Vorsatzbeton einen feinkörnig abgestimmten Kornaufbau, feiner oder gleich der Grenzsieblinie C4 hat und die Oberflächen der Vorsatzbetonschicht (3) farblich unterschiedliche Stellen enthalten.

3. Verfahren zum Fertigen von Betonsteinen oder Betonplatten verschiedener Formate und Größen, beim* dem in Formen (2) für mehrere Steine oder Platten Beton eingefüllt wird, deren Vorsatzbetonschicht (3) eine Grundfarbe aufweist, der Beton mittels Vibration und/oder mittels Stempeln verdichtet wird und anschließend aushärtet, wobei auf die Vorsatzbetonschicht (3) vor dem Verdichten zumindest eine Portion eines Materials geworfen wird, dadurch gekennzeichnet, dass das Material eingefärbtes und/oder unterschiedlich eingefärbtes und/oder Farbe und/oder verschiedene Farben aufweisendes Veredelungsmaterial ist, das mittels zumindest einer Aufbringvorrichtung (4) geworfen wird, dass das Veredelungsmaterial eine abgestufte Kornzusammensetzung von max. 2 mm Korndurchmesser hat, dass die Aufbringvorrichtung (4) zumindest einen Rohrstutzen aufweist, dem eine oder mehrere Portionen eines einheitlichen oder unterschiedlichen Veredelungsmaterials zugeführt werden und durch den diese auf die Vorsatzbetonschicht (3) geworfen oder geschossen werden und dass der Vorsatzbeton einen feinkörnig abgestimmten Kornaufbau, feiner oder gleich der Grenzsieblinie C4 hat und die Oberflächen der Vorsatzbetonschicht (3) farblich unterschiedliche Stellen enthalten.

4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1–3, dadurch gekennzeichnet, dass das Veredelungsmaterial eine eingefärbte und/oder unterschiedlich eingefärbte Betonmischung ist.

5. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass der Vorsatzbeton kunststoffmodifiziert ist und/oder eine Silikat-Beton-Mischung aufweist.

6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1–5, dadurch gekennzeichnet, dass das Veredelungsmaterial kleine Gesteinskörner sind oder enthält.

7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1–6, dadurch gekennzeichnet, dass das Veredelungsmaterial eine Gesteinsmischung ist oder enthält.

8. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Gesteinskörner oder Gesteinskörnermischungen oder Körnungen mit einem organischen oder anorganischen Bindemittel angemischt werden.

9. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Veredelungsmaterial Körnungen von Halbedelsteinen oder Edelsteinen oder Glimmer oder Metallspäne oder Kunststoffpartikel sind oder enthält.

10. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass auf die Dosierleiste Vibrationen oder Rüttelstöße ausgeübt werden, die gleichförmig und/oder ungleichförmig und/oder intermittierend ausgeführt werden.

11. Verfahren nach einem der Ansprüche 2 oder 10, dadurch gekennzeichnet, dass der Dosierleiste entlang ihrer Erstreckung unterschiedliche Veredelungsmaterialien und/oder unterschiedliche Portionen Veredelungsmaterial zugeführt werden.
12. Verfahren nach einem der Ansprüche 2, 10 oder 11, dadurch gekennzeichnet, dass der Dosierbehälter an der Vorderkante des Dosierwagens für den Vorsatzbeton angebracht wird.
13. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Rohrstutzen mit einem federbelasteten Kolben nach Art eines Schussapparates ausgerüstet ist.
14. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Auswurf mittels Druckluft erfolgt.
15. Verfahren nach einem der Ansprüche 3, 13 oder 14, dadurch gekennzeichnet, dass das Auswurfende des Rohrstutzens nach Art einer Düse ausgebildet ist.
16. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass in einer Portion unterschiedliche Veredelungsmaterialien enthalten sind.
17. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass mehrere Portionen auf die Oberflächen einer Form (2) aufgeworfen werden.
18. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass mehrere Portionen des Veredelungsmaterials hintereinander auf die Oberflächen einer Form (2) geworfen werden.
19. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Aufbringvorrichtung (4) während des Aufbringens des Veredelungsmaterials über oder neben der Form (2) bewegt wird.
20. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Aufbringvorrichtung (4) mit unterschiedlicher Bewegungsgeschwindigkeit und/oder Bewegungsrichtung über oder neben der Form (2) bewegt wird.
21. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass mehrere Aufbringvorrichtungen (4) für eine Form (2) benutzt werden.
22. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 21, dadurch gekennzeichnet, dass mehrere unterschiedliche Aufbringvorrichtungen (4) für eine Form (2) benutzt werden.
23. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Aufbringvorrichtungen (4) Leit- oder Begrenzungsbleche (7) aufweisen.
24. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Vorsatzbeton kunststoffmodifiziert ist und/oder eine Silikat-Beton-Mischung aufweist.
25. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass auf die Oberflächen der Betonsteine oder Betonplatten vor oder nach dem Verdichten und vor oder nach dem Aushärten ein organisches oder anorganisches Mittel aufgebracht wird.
26. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Oberflächen und/oder die Ränder der Oberflächen der Betonsteine oder Betonplatten nach der Endverdichtung und vor der Aushärtung oder Versiegelung mit Bürsten bearbeitet und dabei strukturiert und/oder aufgeraut und/oder geglättet und/oder Überstände an den Rändern abgearbeitet werden.

Anspruch 1 enthält somit folgende Merkmale:

M1.1a Verfahren zum Fertigen von Betonsteinen oder Betonplatten verschiedener Formate und Größen,

M1.1b bei dem in Formen (2) für mehrere Steine oder Platten Beton eingefüllt wird,

M1.2 deren Vorsatzbetonschicht (3) eine Grundfarbe aufweist,

M1.3 der Beton mittels Vibration und/oder mittels Stempeln verdichtet wird und anschließend aushärtet,

M1.4 wobei auf die Vorsatzbetonschicht (3) vor dem Verdichten zumindest eine Portion eines Materials geworfen wird, dadurch gekennzeichnet, dass

M1.5 das Material eingefärbtes und/oder unterschiedlich eingefärbtes und/oder Farbe und/oder verschiedene Farben aufweisendes Veredelungsmaterial ist,

M1.6 das mittels zumindest einer Aufbringvorrichtung (4) geworfen wird,

M1.7 dass das Veredelungsmaterial eine abgestufte Kornzusammensetzung von max. 2 mm Korndurchmesser hat,

M1.8 dass die Aufbringvorrichtung (4) zumindest ein* Schleuderscheibe (5), ein Schaufelrad, ein Wurfarm oder ein Katapult aufweist, denen die Portion oder Portionen des Veredelungsmaterials zugeführt werden und

M1.9 dass der Vorsatzbeton einen feinkörnig abgestimmten Kornaufbau, feiner oder gleich der Grenzsieblinie C4 hat und

M1.10 die Oberflächen der Vorsatzbetonschicht (3) farblich unterschiedliche Stellen enthalten.

[4] Anspruch 2 und Anspruch 3 des Streitpatents unterscheiden sich gegenüber Anspruch 1 jeweils durch eine alternative Aufbringvorrichtung.

[5] In Anspruch 2 wird das Merkmal M1.8 durch Merkmal M2.8 ersetzt:

M2.8 dass die Aufbringvorrichtung (4) zumindest einen Veredelungsmaterial enthaltenden Dosierbehälter mit einer Dosierleiste aufweist, wobei der Dosierbehälter mit gleichmäßiger oder ungleichmäßiger Geschwindigkeit über die Form geführt wird.

[6] Die weiteren Merkmale M2.1 bis M2.7 sowie M2.9 und M2.10 entsprechen den Merkmalen M1.1 bis M1.7 sowie M1.9 und M1.10 von Anspruch 1.

[7] In Anspruch 3 wird das Merkmal M1.8 durch Merkmal M3.8 ersetzt:

M3.8 dass die Aufbringvorrichtung (4) zumindest einen Rohrstutzen aufweist, dem eine oder mehrere Portionen eines einheitlichen oder unterschiedlichen Veredelungsmaterials zugeführt werden und dieses auf die Vorratsbetonschicht (3) [Vorsatzbetonschicht] geworfen oder geschossen werden.

[8] Die weiteren Merkmale M3.1 bis M3.7 sowie M3.9 und M3.10 entsprechen den Merkmalen M1.1 bis M1.7 sowie M1.9 und M1.10 von Anspruch 1 und sind in Anspruch 3 mit identem Wortlaut beansprucht.

[9] Das Streitpatent enthält nachstehende Beschreibung (auszugsweise):

[0001] Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum Fertigen von Betonsteinen oder Betonplatten verschiedener Formate und Größen, beim* dem in Formen für mehrere Steine oder Platten Beton eingefüllt wird, nach den Oberbegriffen der Ansprüche 1 bis 3.

[0002] Es ist üblich, zunächst den Rohbeton für Betonsteine und Betonplatten in die Formen einzufüllen, anschließend den Vorsatzbeton einzufüllen und dann die Betonsteine bzw. Betonplatten zu verdichten.

[0003] Es ist aber auch möglich, die Betonsteine bzw. Betonplatten in einem einstufigen Verfahren ohne Vorsatzbeton herzustellen.

[0004] Dabei ist es bekannt, der Oberflächenschicht bei dem einstufigen Verfahren bzw. der Vorsatzbetonschicht je nach Wunsch eine Grundfarbe zu geben, die ohne Einfärbung der Betonfarbe entsprechen kann oder mit verschiedenen Farben eingefärbt ist, um verschiedenfarbige Betonsteine oder Betonplatten herzustellen.

[...]

[0010] Aufgabe der Erfindung ist es daher, ein Verfahren zur Verfügung zu stellen, mit dem Oberflächen von Betonsteinen bzw. Betonplatten entstehen, die gemaserten und/oder gesprenkelten Natursteinen sehr ähnlich sehen. Dabei soll eine strukturierte Oberfläche entstehen, bei der gerichtete Adern und/oder Maserungen und/oder Sprenkelungen dominieren.

[0011] Die Aufgabe der Erfindung wird dadurch gelöst, dass auf die Oberflächen- oder Vorsatzbetonschicht vor dem Verdichten mittels zumindest einer Aufbringvorrichtung zumindest eine Portion eines eingefärbten und/oder unterschiedlich eingefärbten oder eines farbigen bzw. unterschiedlich farbigen Veredelungsmaterials aufgeworfen wird. Dadurch besteht die Möglichkeit, geflammte, geaderte oder gesprenkelte Oberflächen zu erzeugen, die der natürlichen Struktur von Natursteinen ähnlich sehen. Durch Variationen der Aufbringvorrichtung, der Portion bzw.

Portionen und des Veredelungsmaterials können diese Oberflächen erzeugt bzw. variiert werden. Dabei spielt auch die Grundfarbe der Oberflächen oder Vorsatzbetonschicht eine Rolle, die von ungefärbtem Beton bis verschieden gefärbtem Beton reicht.

[0012] Unter „werfen“ wird im verfahrenstechnischen Sinn auch „schleudern“, „schießen“ oder „blasen“ des Veredelungsmaterials auf die Oberflächen- oder Vorsatzbetonschicht verstanden.

[0013] In vorteilhafter Weise ist das Veredelungsmaterial eine eingefärbte und/oder unterschiedlich eingefärbte Betonmischung, die aufgrund des Aufbringens auf die Oberfläche die besondere Optik ergibt. Dadurch, dass die Betonmischung anschließend in die Oberfläche eingedrückt bzw. dort verdichtet wird, ist eine gute Verbindung mit der Oberflächenschicht oder der Vorsatzbetonschicht gegeben.

[0014] Das Veredelungsmaterial kann auch kleine Gesteinskörner aufweisen oder enthalten, so dass verschiedenartige Materialien mit unterschiedlichen Farben, auch Körnungen von Halbedelsteinen oder Edelsteinen oder Glimmer oder Metallspäne oder Kunststoffpartikel oder Glaspartikel in die Oberflächen- oder Vorsatzbetonschicht eingebracht werden können. Das Veredelungsmaterial kann auch eine beliebige Gesteinsmischung sein. Das Veredelungsmaterial hat eine abgestufte Kornzusammensetzung von max. 2 mm Korndurchmesser.

[0015] Der Vorsatzbeton oder die Beton-Oberflächenschicht hat einen feinkörnigen Kornaufbau, feiner oder gleich der Grenzsieblinie C4. C4 bezeichnet einen dem Fachmann bekannten feinkörnigen Kornaufbau von Körnungen zwischen 0 und 4,0 mm Durchmesser. Zur Beurteilung werden standardisierte Siebversuche mit festgelegten Siebmaschen durchgeführt.

[0016] In einer aufgetragenen Portion können unterschiedliche Veredelungsmaterialien, unterschiedlich eingefärbte Betonmischungen einschließlich Gesteinskörnern oder Gesteinsmischungen oder Körnungen oder Späne oder Partikel enthalten sein.

[0017] Es können aber auch mehrere Portionen des gleichen oder unterschiedlichen Veredelungsmaterials pro Portion auf die Form aufgebracht werden, sowie mehrere Portionen des Veredelungsmaterials hintereinander auf die Oberflächen einer Form.

[0018] Erfindungsgemäß wird vorgeschlagen, dass die Aufbringvorrichtung zumindest eine Schleuderscheibe oder ein Schaufelrad oder ein Wurfarm oder ein Katapult aufweist, denen die Portion oder die Portionen des Veredelungsmaterials zugeführt werden. Diese und die im Folgenden noch beschriebenen Aufbringvorrichtungen können sich über die Form oder neben der Form bewegen und es können ihnen auch unterschiedliche Portionen mit unterschiedlichem Zeitabstand zugeführt werden.

[0019] In einer weiteren Ausgestaltung wird vorgeschlagen, dass die Aufbringvorrichtung zumindest einen Veredelungsmaterial enthaltenden Dosierbehälter mit einer Dosierleiste aufweist, wobei der Dosierbehälter mit gleichmäßiger oder ungleichmäßiger Geschwindigkeit über die Form geführt wird.

[0020] Dabei werden auf die Dosierleiste vorzugsweise Vibrationen oder Rüttelstöße ausgeübt, die gleichmäßig und/oder ungleichmäßig und/oder intermittierend ausgeführt werden.

[0021] Der Dosierleiste können entlang ihrer Erstreckung [gemeint: Erstreckung] unterschiedliche Veredelungsmaterialien und/oder unterschiedliche Portionen Veredelungsmaterial zugeführt werden.

[0022] Der Dosierbehälter kann auch an der Vorderkante des Dosierwagens für den Vorsatzbeton angebracht werden.

[0023] Es wird weiterhin vorgeschlagen, die Aufbringvorrichtung als Rohrstutzen auszubilden, durch den die Portion oder die Portionen des Veredelungsmaterials auf die Oberflächen- oder Vorsatzbetonschicht geworfen werden. Eine besonders gute Verteilung auf die Form ergibt sich, wenn das Rohrstutzenende nach Art einer Düse ausgebildet ist.

[0024] Zur guten Verteilung trägt auch bei, dass der Auswurf mittels Druckluft erfolgt. Der Auswurf des Veredelungsmaterials kann auch mittels eines vorgespannten, federbelasteten Kolbens erfolgen, dessen Verriegelung zum Werfen plötzlich gelöst wird.

[0025] Vorzugsweise kann die Aufbringvorrichtung über die Form oder neben der Form bewegt werden. Sie kann dabei unterschiedliche Bewegungsgeschwindigkeiten aufweisen bzw. erreichen, wobei auch ein ruckartiges Bewegen vorteilhaft sein kann. Je nach Größe der Form und je nach farblicher Bestückung der Aufbringvorrichtung mit Veredelungsmaterial können auch mehrere und auch unterschiedliche Vorrichtungen für eine Form benutzt werden,

damit eine Vergleichmäßigung des Wurfs oder ein spezielles charakteristisches Wurfbild des Veredelungsmaterials auf die Schichten erreicht wird.

[0026] Vorzugsweise werden bei den Aufbringvorrichtungen Leitbleche benutzt, da derartige Scheibenräder oder Wurfarme und auch Rohrstutzen eine größere Streuung haben können.

[0027] Durch die Aufbringvorrichtungen können mehrere Portionen des Veredelungsmaterials hintereinander ausgeworfen werden, wobei es sich dabei um unterschiedliche Veredelungsmaterialien, wie zuvor beschrieben, handeln kann.

[0028] Weiterhin wird vorgeschlagen, dass die eingefärbte bzw. unterschiedlich eingefärbte Betonmischung oder auch der Vorsatzbeton oder die Beton-Oberflächenschicht kunststoffmodifiziert ist und/oder eine Silikat-Beton-Mischung aufweist.

[0029] Die Gesteinskörner oder Gesteinskörnermischung oder Körnungen können mit einem organischen oder anorganischen Bindemittel angemischt werden. Das Bindemittel ist vorzugsweise farblos und wird vor dem Aufbringen mit den Gesteinskörnern oder -mischungen oder Körnungen oder Spänen oder Partikeln gemischt, wobei als organisches Bindemittel z.B. eine Acrylatdispersion und als anorganisches Bindemittel z.B. ein Silikat benutzt wird.

[...]

[0032] Zur weiteren Erläuterung der Erfindung wird auf die Zeichnung verwiesen, in der ein Ausführungsbeispiel der Erfindung vereinfacht dargestellt ist.

[0033] Es zeigt:

□

[Einzige Figur: eine perspektivische Ansicht eines Formbrettes mit einer Form mit Betonsteinen und einer Aufbringvorrichtung.]

[0034] In der einzigen Figur ist mit 1 ein Formbrett bezeichnet, auf dem eine mit 2 bezeichnete Form angeordnet. Die Form 2 weist eine größere Anzahl von durchgehenden Öffnungen (35 Stück in der Figur) auf, in denen Beton eingefüllt ist, auf dem eine mit 3 bezeichnete Vorsatzbetonschicht aufgebracht und sichtbar ist. Die Vorsatzbetonschicht ist, der Figur nicht entnehmbar, eingefärbt. Weiterhin ist mit 4 allgemein eine Aufbringvorrichtung bezeichnet, die eine mit 5 bezeichnete Schleuderscheibe beinhaltet. Die Ebene der Schleuderscheibe ist etwa parallel zur Oberfläche der Form 2 mit Abstand zu dieser ausgerichtet. Die Aufbringvorrichtung 4 kann sich entlang der in der Figur angeordneten Seite aber auch entlang der übrigen Seiten der Form bewegen, so dass alle Vorsatzbetonschichten 3 beliebig erreicht werden können. Oberhalb der Schleuderscheibe 5 ist ein mit 6 bezeichneter Trichter angeordnet, in dem, nicht sichtbar, Veredelungsmaterial eingefüllt ist. Der Trichter 6 hat an seinem der Schleuderscheibe 5 zugewandten Ende (nicht sichtbar) eine Vorrichtung zum Öffnen und Schließen der Trichteröffnung, so dass beliebige Portionen des Veredelungsmaterials auf die Schleuderscheibe geleitet werden können. Es können oberhalb der Schleuderscheibe mehrere Trichter angeordnet sein, in denen unterschiedliche Veredelungsmaterialien enthalten sind, um die Oberflächen der Vorsatzbetonschichten 3 mit verschiedenen Veredelungsmaterialien in verschiedenen Dosierungen bewerfen zu können. Auch die Drehzahl der Schleuderscheibe 5 und dessen Höhenlage zu der Form 2 kann beliebig verstellt und variiert werden, auch während der Wurfbewegung, ebenso die Bewegungsgeschwindigkeit entlang der Form.

[0035] Mit 7 ist weiterhin eine Leitvorrichtung bezeichnet, die das beliebige Abwerfen von Veredelungsmaterial durch die Schleuderscheibe, insbesondere außerhalb der Form 2, verhindert und die Wurfrichtung auf die Form 2 lenkt.

[10] Zum relevanten Stand der Technik und zum Fachwissen einer Fachperson im Prioritätszeitpunkt gehören ua:

./C: Maschinenfabrik Hess: „Grundlagenschulung für Betonsteinmaschinen“, 1. Ausgabe, veröffentlicht im November 1999;

./D: Weber/Riechers „Kies und Sand für Beton“, Verlag Bau + Technik, Düsseldorf, 2003 (Seiten 1-51);

./E: GB 2 310 161 A, veröffentlicht 20. 8. 1997;

./F: EP 1 431 014 A2, veröffentlicht 23. 6. 2004;

./G: WO 03/027042 A2, veröffentlicht 3. 4. 2003;
./H: FR 2 239 853 A5, veröffentlicht 28. 2. 1975;
./I: EP 0 300 532 A1, veröffentlicht 25. 1. 1989;
./J: JPH 05154827 A, veröffentlicht 22. 6. 1993;
./K: JPH 09108608 A, veröffentlicht 28. 4. 1997;
./L: JPH 07117039 A, veröffentlicht 9. 5. 1995;
./M: JPH 05280177 A, veröffentlicht 26. 10. 1993;
./N: JPH 11179853 A, veröffentlicht 6. 7. 1999;
./O: WO 01/14277 A2, veröffentlicht 1. 3. 2001.

[11] Der Adressat des Streitpatents ist eine Fachperson mit mehrjähriger praktischer Erfahrung auf dem Gebiet der Herstellung sowie Be- und Verarbeitung unterschiedlicher Betonsteine und Betonplatten.

[12] Die Antragstellerin stützt ihren Nichtigkeitsantrag erstens auf das Fehlen der Ausführbarkeit/Offenbarung. Dem Streitpatent sei nämlich nicht zu entnehmen, ab wann ein aufzuwerfendes Veredelungsmaterial hinreichend eingefärbtes und/oder unterschiedlich eingefärbtes und/oder Farbe und/oder verschiedene Farben aufweisendes Veredelungsmaterial sei. Es sei nicht offenbart, was die Fachperson unter dem Merkmal „farblich unterschiedliche Stellen“ in der Vorsatzschicht verstehen solle. Ein erwünschtes Ergebnis sei überhaupt nicht oder allenfalls zufällig, jedenfalls nicht wiederholbar und gezielt nach dieser Methode zu erreichen. Auch die Merkmale „Aufbringvorrichtung mit Dosierbehälter“, „Dosierleiste“ und „Rohrstutzen als Aufbringungs Vorrichtung“ seien unklar. Zweitens stützt sich die Antragstellerin auf das behauptete Fehlen der Neuheit aufgrund einer Vorveröffentlichung eines Patents zur Herstellung von Dachziegeln aus Beton, die das Erscheinungsbild von natürlichem Stein haben sollen. Drittens bestreitet die Antragstellerin die erfinderische Tätigkeit im Zusammenhang mit dem Streitpatent.

[13] Die Antragsgegnerin beantragte die Abweisung des Antrags und stellte fünf Hilfsanträge. Das Streitpatent sei neu und erfinderisch und seine Verfahrensansprüche seien ausführbar.

[14] Die Nichtigkeitsabteilung des Patentamts erklärte das Streitpatent für nichtig. Die Ansprüche 1 bis 26 seien zwar deutlich und vollständig offenbart sowie neu, aber nicht erfinderisch.

[15] Das Berufungsgericht wies den Antrag, das Patent für nichtig zu erklären, ab. Das Streitpatent sei ausreichend offenbart, weil der Inhalt der Anmeldung der Fachperson eine eindeutige und konkrete Lehre zum technischen Handeln gebe. Es sei auch neu, weil seine wesentlichen Merkmale nicht bereits in dem Patent zur Herstellung von Dachziegeln (Beilage ./E) gezeigt worden seien. Schließlich sei das Patent auch erfinderisch, weil trotz der Kombination von Vorveröffentlichungen noch eine wesentliche Änderung erforderlich sei, die sich für die Fachperson nicht in naheliegender Weise aus dem Stand der Technik ergebe. Den Wert des Entscheidungsgegenstands bemaß das Berufungsgericht mit 30.000 EUR übersteigend und die ordentliche Revision erklärte es für nicht zulässig.

[16] Dagegen richtet sich die außerordentliche Revision der Antragstellerin mit dem Antrag, die erstinstanzliche Entscheidung wiederherzustellen, indem das Patent der Antragsgegnerin für nichtig erklärt werde; in eventu wurde ein Aufhebungsantrag gestellt.

[17] Die Antragstellerin macht als Mangelhaftigkeit des Berufungsverfahrens geltend, dass das Berufungsgericht von der ersten Instanz abweichende Feststellungen getroffen habe ohne die Antragstellerin zu hören. Als unrichtige rechtliche Beurteilung macht sie geltend, dass das Berufungsgericht von der herrschenden Rechtsprechung abgewichen sei, wonach ein spezieller Begriff (hier Merkmal M1.3 in Beilage ./G) einen allgemeinen Begriff neuheitsschädlich vorwegnehme. Überdies würden die Merkmale M1.5 und M1.10 keine technische Wirkung entfalten, sondern lediglich der Erzeugung einer ästhetischen Formschöpfung dienen, und weiters sei das Merkmal M1.8 nicht erfinderisch gegenüber einer Kombination von Beilage ./G mit Beilage ./E bzw dem allgemeinen Fachwissen; dasselbe gelte für das Merkmal M1.9 gegenüber Beilage ./G und dem allgemeinen Fachwissen.

[18] Die Antragsgegnerin beantragt in der ihr freigestellten Revisionsbeantwortung, die Revision zurückzuweisen bzw ihr nicht Folge zu geben.

Rechtliche Beurteilung

[19] Die Revision ist zulässig und im Sinne des Aufhebungsantragsberechtigt.

[20] 1.1. Die Revision zeigt zutreffend auf, dass das Berufungsgericht von der herrschenden Rechtsprechung abgewichen ist, wonach ein spezieller Begriff (hier Merkmal M1.3 in Beilage ./G) einen allgemeinen Begriff neuheitsschädlich vorwegnimmt (vgl OPM OBp 1/07; OLG Wien 133 R 7/18d mwN). [20] 1.1. Die Revision zeigt zutreffend auf, dass das Berufungsgericht von der herrschenden Rechtsprechung abgewichen ist, wonach ein spezieller Begriff (hier Merkmal M1.3 in Beilage ./G) einen allgemeinen Begriff neuheitsschädlich vorwegnimmt vergleiche OPM OBp 1/07; OLG Wien 133 R 7/18d mwN).

[21] 1.2. So führt das Berufungsgericht aus, dass „Vibration“ deswegen nicht geoffenbart sei, weil es bei Beilage ./G unter Vakuum (Unterdruck) erfolge. Nun ist aber die Anwendung von Unterdruck im Patent keineswegs ausgeschlossen. Es bleibt daher (bereits in erster Instanz) mit den Parteien zu erörtern und sodann zu beurteilen, ob unter dem Gesichtspunkt der Offenbarung des speziellen Begriffs das Merkmal „Vibration“ bereits geoffenbart wurde.

[22] 1.3. Weiters fehlt zu den Merkmalen M1.8 und M1.9 jegliche belastbare Feststellung für die patentgemäß geforderte Feinheit. Mangels nachgewiesener Effekte oder Vorteile wäre das eine willkürliche Einschränkung, die nicht zur erfinderischen Tätigkeit beiträgt.

[23] 2.1. Ob eine Erfindung auf einer erfinderischen Tätigkeit beruht, ist grundsätzlich eine Rechtsfrage (RS0123155 [T3]), allerdings bedarf es zu deren Lösung auch der Klärung der Tatfrage, ob sich das Patent für den Fachmann nicht in naheliegender Weise aus dem Stand der Technik ergibt (vgl RS0071399). [23] 2.1. Ob eine Erfindung auf einer erfinderischen Tätigkeit beruht, ist grundsätzlich eine Rechtsfrage (RS0123155 [T3]), allerdings bedarf es zu deren Lösung auch der Klärung der Tatfrage, ob sich das Patent für den Fachmann nicht in naheliegender Weise aus dem Stand der Technik ergibt vergleiche RS0071399).

[24] 2.2. Diese Tatfrage wurde vom Berufungsgericht anders als von der Nichtigkeitsabteilung gelöst, ohne dass dafür in erster Instanz die technischen Grundlagen festgestellt worden waren.

[25] 2.2.1. Insbesondere fehlt es zum Merkmal M1.3 an ausreichendem Tatsachensubstrat der ersten Instanz, um die erfinderische Tätigkeit begründen zu können, aber auch zu den Merkmalen M1.8 und M1.9 reichen im Zusammenhang mit Beilage ./E die technischen Grundlagen der ersten Instanz nicht dafür aus.

[26] 2.2.2. Zu Merkmal M1.4 führte das Berufungsgericht aus, dass die Feinheit der Vorsatzbetonschicht nicht geoffenbart sei. Es fehlt jedoch an einer Feststellung, inwiefern diese Feinheit wesentlich ist.

[27] 2.2.3. Zu Merkmal M1.8 führte das Berufungsgericht – abweichend von der ersten Instanz – aus, dass trotz Kombination der beiden Vorveröffentlichungen Beilagen ./G und ./E noch eine wesentliche weitere Änderung erforderlich sei, um zu dem im Streitpatent gezeigten Schaufelrad zu gelangen. Auch dazu fehlt es an einer Grundlage in den Tatsachenfeststellungen.

[28] 2.3. Soweit das Berufungsgericht selbst von den Feststellungen der ersten Instanz abweichende Feststellungen ohne Beweiswiederholung getroffen hat, verstößt dies gegen den Unmittelbarkeitsgrundsatz (vgl RS0043057), sodass diese Feststellungen nicht der rechtlichen Beurteilung zugrundegelegt werden können. [28] 2.3. Soweit das Berufungsgericht selbst von den Feststellungen der ersten Instanz abweichende Feststellungen ohne Beweiswiederholung getroffen hat, verstößt dies gegen den Unmittelbarkeitsgrundsatz vergleiche RS0043057), sodass diese Feststellungen nicht der rechtlichen Beurteilung zugrundegelegt werden können.

[29] 2.4. Die Nichtigkeitsabteilung des Patentamts wird daher im nächsten Verfahrensgang mit den Parteien die technischen Grundlagen für die Beurteilung der erfinderischen Tätigkeit – unter anderem unter dem Gesichtspunkt, ob sich das Patent für den Fachmann nicht in naheliegender Weise aus dem Stand der Technik ergibt – zu erörtern und sodann ergänzend festzustellen haben.

[30] Der Revision der Antragstellerin ist daher Folge zu geben, das angefochtene Urteil aufzuheben und der Nichtigkeitsabteilung des Patentamts die neuerliche Entscheidung nach Verfahrensergänzung aufzutragen.

[31] Der Kostenvorbehalt beruht auf § 52 Abs 1 ZPO. [31] Der Kostenvorbehalt beruht auf Paragraph 52, Absatz eins, ZPO.

Textnummer

E143400

European Case Law Identifier (ECLI)

ECLI:AT:OGH0002:2024:0040OB00105.23D.1230.000

Im RIS seit

03.02.2025

Zuletzt aktualisiert am

16.07.2025

Quelle: Oberster Gerichtshof (und OLG, LG, BG) OGH, <http://www.ogh.gv.at>

© 2026 JUSLINE

JUSLINE® ist eine Marke der ADVOKAT Unternehmensberatung Greiter & Greiter GmbH.

www.jusline.at