



dr. mr. ir. M.W.D. van der Burg, voorzitter  
mw. dr. N.O.M. Rethmeier  
dr. M.W. de Lange  
mw. dr. A. Breukink, secretaris

Patentlaan 2  
Postbus 5820  
2280 HV Rijswijk  
Telefoon (070) 398 66 55  
Telefax (070) 390 01 90  
info@octrooicentrum.nl  
www.octrooicentrum.nl  
Rabobank  
Taksen, depotrekeningen  
1923.24.160  
Overige betalingen  
1923.24.179

**Advies** ex artikel 84 Rijksoctrooiwet 1995  
Betreft: Nederlands octrooinr. 1017679

**DATUM**  
16 mei 2008

**Verzoekster:** Really Marbleous AG te Kerzers, Zwitserland  
**Gemachtigde:** ir. R. Vernout

**ONS KENMERK**  
ORE/advies/1017679  
**UW KENMERK**

**Octrooihoudster:** Sulphide Productions (HK) Ltd. te HongKong  
**Gemachtigde:** ir. K.J. Metman

**PAGINA**  
1/15

## 1. Het geding

- Really Marbleous AG (hierna: verzoekster) heeft middels haar octrooigemachtigde, ir. R. Vernout, op 10 januari 2008 een verzoekschrift met tien bijlagen ingediend bij Octrooicentrum Nederland, met het verzoek een advies volgens artikel 84 van de Rijksoctrooiwet 1995 (hierna: Row 1995) uit te brengen omtrent de toepasselijkheid van de in artikel 75 lid 1 Row 1995 genoemde nietigheidsgronden op Nederlands octrooi 1017679 (hierna: het octrooi). De gemachtigde heeft het nietigheidsverzoek mede namens Joker AG ingediend, doch heeft op 24 januari 2008 bericht dat hiervoor geen volmacht bestond.
- 5 Sulphide Productions Ltd. (hierna: octrooihoudster) heeft middels haar directeur, de heer Th. Van Olphen, op 29 februari 2008 een schriftelijk verweer met elf bijlagen ingediend waarin de nietigheidsbezwaren worden bestreden.
- 10 Tijdens de hoorzitting van Octrooicentrum Nederland op 20 maart 2008 hebben partijen hun standpunt nader bepleit. Verzoekster bij monde van haar octrooigemachtigde, ir. R. Vernout, die hierbij was vergezeld van mr. E.E. de Vos, advocaat, ir. P.E. van de Venne, deskundige, en ir. M. Luten, octrooigemachtigde in opleiding. Octrooihoudster bij monde van haar octrooigemachtigde, ir. K.J. Metman, die hierbij was vergezeld van de heer H.J.M. Zandvliet.
- 15 De octrooigemachtigden hebben ter zitting exemplaren van hun pleitnota overgelegd.
- 20 De inhoud van de hiervoor genoemde stukken dient als hier ingelast te worden beschouwd.



## 2. De feiten

5 Sulphide Productions Ltd. is rechthebbende op het Nederlandse octrooi 1017679 voor een "Werkwijze en inrichting voor het vervaardigen van een voorwerp van glas met ten minste een daarin opgenomen driedimensionale figurine", dat met dagtekening van 24 september 2002 voor de duur van twintig jaren is verleend op een aanvraag ingediend op 23 maart 2001.

10 Het octrooi omvat twee onafhankelijke conclusies; Conclusie 1 betreft een werkwijzeconclusie en conclusie 12 een inrichtingsconclusie. Deze conclusies luiden als volgt:

*"1. Werkwijze voor het vervaardigen van een voorwerp van glas met ten minste een daarin opgenomen driedimensionale figurine, voorzien van de volgende stappen:*

*het in een vormholte brengen van een hoeveelheid glas van een gewenste temperatuur waarbij het glas week is,*

15 *het in het glas drukken van een verwarmde figurine,*

*het persen van de glashoeveelheid met daarin de figurine tot in hoofdzaak een gewenste vorm."*

20 *"12. Inrichting voor het vervaardigen van een voorwerp van glas met ten minste een daarin opgenomen driedimensionale figurine, voorzien van een mal met een vormholte daarin waarvan de vorm althans ongeveer overeenkomt met de vorm van het voorwerp, waarbij de mal is voorzien van een tussen de vormholte en de omgeving van de mal verlopend inbrenggat voor het inbrengen van de figurine in de vormholte."*

25 Volgconclusies 2 t/m 11 zijn afhankelijk van werkwijzeconclusie 1; volgconclusies 13 t/m 15 zijn afhankelijk van inrichtingsconclusie 12.

## 3. Door verzoekster aangevoerde nietigheidsgronden

30 Verzoekster acht het octrooi nietig wegens gebrek aan nieuwheid en inventiviteit. Daartoe zijn met het verzoekschrift de volgende documenten overgelegd:

D1: de internationale octrooiaanvraag WO 99/33754 A van Marbleous World B.V. d.d. 8 juli 1999;

35 D2: het Amerikaanse octrooi US 2347556 A van Pittsburgh Corning Corp. d.d. 25 april 1944;

D3: het Amerikaanse octrooi US 4260405 A van Corning Glass Works d.d. 7 april 1981;

D4: JP 9-040429 A van Ishizuka Glass Co. Ltd. d.d. 10 februari 1997;

D5: GB 530275 A van Egyesült Izzolampa d.d. 9 december 1940;

D6: het Amerikaanse octrooi US 314828 A van J. W. Haines d.d. 31 maart 1885;

40 D7: Block, R., "Marbles, Identification and price guide", Schiffer Publishing Ltd., 1996, blz. 56 t/m 59; en

D8: "Recommended soldering techniques" van de website: [www.diodes.com](http://www.diodes.com), ongedateerd.

### 45 *Nieuwheidsbezwaren*

De werkwijze uit conclusie 1 is volgens verzoekster reeds bekend uit D1. De maatregelen van conclusies 4, 5, 10, 11 worden eveneens geanticipeerd door D1.

Verzoekster stelt dat de inrichtingen uit conclusies 12 en 13 bekend zijn uit elk afzonderlijk document D1, D2, D3, D4 en D6. Daarbij benadrukt verzoekster dat de term “figurine” betrekking heeft op elke willekeurige driedimensionale structuur. De maatregel van conclusie 15 zou bekend zijn uit D1.

5

#### *Inventiviteitsbezwaren*

De werkwijze uit conclusie 1 is volgens verzoekster niet inventief in het licht van D1 en D3. De werkwijze is eveneens niet inventief ten opzichte van een van de documenten D2, D3, D4 of D6 gecombineerd met D1 of D7. Uit elk afzonderlijk document D2, D3, D4 en D6 zijn alle stappen van conclusie 1 bekend, doch is in geen van de documenten expliciet beschreven dat de figurine ook verwarmd moet worden. Deze ontbrekende maatregel is echter bekend uit zowel D1 als uit D7. Het combineren van de documenten is volgens verzoekster voor de vakman voor de hand liggend. De maatregelen van conclusies 2 en 3 liggen binnen het bereik van de algemene kennis van de vakman. Ook conclusies 4 t/m 11 worden door verzoekster voor de vakman voor de hand liggend geacht.

15

Conclusie 14 is volgens verzoekster niet inventief ten opzichte van elk van de documenten D1 t/m D4 en de algemene kennis van de vakman.

20

#### *Nawerkbaarheidsbezwaar*

Tot slot heeft verzoekster nog betoogd dat de uitvinding niet nawerkbaar zou zijn. Natronkalkglas met een temperatuur van meer dan 1200 °C is zeer dun en vloeibaar. Bij een dergelijke temperatuur zou het glas in figuur 2 over de rand wegstromen. Bij temperaturen van 900 tot 1000 °C is het glas zeer taai en kan de overmaat van glas niet door een relatief klein ontwijkgat zoals getoond in figuur 3 worden geperst. Bovendien wijkt het glas niet door het ontwijkgat, maar zal een glasing ontstaan tussen de ondervorm en de bovenzijde van de mal. Voorts zal het glas door de vele bewerkingen van de werkwijze een dusdanige lage temperatuur krijgen dat napersen onmogelijk wordt. Verzoekster stelt dan ook dat de uitvinding uit het octrooi niet nawerkbaar is.

30

#### **4. Verweer van octrooihoudster**

Octrooihoudster schetst in haar verweerschrift allereerst enige achtergronden van de uitvinding en het procedureverloop van de rechtzaak tussen beide partijen.

35

De nietigheidsbezwaren van verzoekster worden in het verweerschrift weerlegd met de stelling dat verzoekster voorbij gaat aan de essentie van de uitvinding, zijnde dat er met slechts één glasmassa gewerkt wordt waarin een hete figurine geperst wordt met behulp van een speciale mal. In de door verzoekster aangevoerde documenten is meestal sprake van twee glasstromen waartussen een figuurtje geplaatst wordt. Deze bekende werkwijze heeft echter als nadeel dat de figurine niet in het midden blijft zitten en bovendien omsloten wordt met luchtbellen. De uitvinding volgens het octrooi zou deze nadelen niet (dan wel in minder mate) bezitten. Onder verwijzing naar haar succesvolle toepassing van de uitvinding in de praktijk worden door octrooihoudster de nawerkbaarheidsbezwaren afgewezen.

45

Ter zitting heeft octrooihoudster nogmaals de essentie van de uitvinding, zoals in haar verweerschrift geschetst, toegelicht en gesteld dat deze niet wordt geanticipeerd door de

door verzoekster ingebrachte documenten. Voorts wordt de inventiviteit van volgconclusies 2 t/m 11 staande gehouden.

5 Ter zitting geeft octrooihoudster te kennen geen verweer te voeren tegen de nietigheidsbezwaren gericht op de inrichtingsconclusies 12 t/m 15. Deze conclusies spelen volgens octrooihoudster namelijk geen rol in de lopende rechtszaak tussen partijen. De beoordeling van de vraag of de nietigheidsbezwaren terecht zijn voor wat betreft deze conclusies laat octrooihoudster aan Octrooi Centrum Nederland over.

10

## 5. Overwegingen van Octrooi Centrum Nederland

### 5.1 Conclusie 1

15 *Interpretatie*

Conclusie 1 wordt door partijen verschillend geïnterpreteerd. Volgens verzoekster komt de term “*voorzien van*” overeen met “*omvatten*”, hetgeen impliceert dat additionele stappen, zoals het toevoegen van een tweede hoeveelheid glas na het in het glas drukken van de figurine, niet zijn uitgesloten.

20 Octrooihoudster stelt daarentegen dat de conclusie drie discrete stappen definieert, die als zodanig en in de genoemde volgorde moeten worden gelezen: eerst wordt de vormholte gevuld met een glashoeveelheid, dan wordt de figurine in deze glashoeveelheid gedrukt en vervolgens wordt deze glashoeveelheid met de figurine daarin tot in hoofdzaak de gewenste vorm geperst. Hieruit volgt dat de hoeveelheid glas die in de vormholte wordt gebracht voorafgaand aan het inbrengen van de figurine ook de hoeveelheid glas is die uiteindelijk wordt geperst.

30 Ter zitting heeft octrooihoudster voorgesteld deze mogelijke onduidelijkheid in conclusie 1 weg te nemen middels aanpassing van de conclusie, opdat de brede interpretatie zoals verzoekster die voorstaat niet langer mogelijk is. Verzoekster heeft zich verzet tegen betrekken van een gewijzigde redactie van conclusie 1 in het advies. Octrooi Centrum Nederland zal derhalve in haar beoordeling alleen uitgaan van de huidige redactie van conclusie 1.

35 Octrooi Centrum Nederland is met verzoekster van oordeel dat de woorden “*voorzien van*” niet uitsluiten dat nog een tweede glashoeveelheid zou kunnen worden toegevoegd na het in het glas drukken van de figurine. De laatste stap in de werkwijze zal dan inhouden het persen van de eerste glashoeveelheid met daarin de figurine samen met de tweede glashoeveelheid tot in hoofdzaak de gewenste vorm. Een dergelijke werkwijze valt naar oordeel van Octrooi Centrum Nederland onder de bewoording van de conclusie. De stelling van octrooihoudster dat het uitvoeringsvoorbeeld in het octrooi slechts met één glashoeveelheid wordt gewerkt en derhalve conclusie 1 nauw moet worden gelezen, wordt verworpen. Een octrooihouder behoeft bij de bescherming van zijn uitvinding zich niet te beperken tot het uitvoeringsvoorbeeld, doch is gerechtigd zijn uitvinding zo ruim als mogelijk te claimen in de conclusies. De conclusies zijn derhalve in de regel veel ruimer dan het uitvoeringsvoorbeeld. Het betreffende uitvoeringsvoorbeeld in het octrooi noopt geenszins tot een nauwe interpretatie van de conclusies.

### *Nieuwheid*

Door verzoekster is D1 als nieuwheidschadelijk voor conclusie 1 naar voren gebracht. Net als het onderhavige octrooi is D1 gericht op het maken van knikkers met daarin opgenomen een figurine. D1 openbaart in het bijzonder twee verschillende werkwijzen ter vervaardiging van dergelijke knikkers, afgebeeld in figuur 5 respectievelijk figuren 6 t/m 13. Volgens verzoekster wordt conclusie 1 van het octrooi door beide werkwijzen van D1 geanticipeerd.

Volgens octrooihoudster is nieuwheid ten opzichte van de werkwijze volgens figuur 5 gegeven, omdat in deze werkwijze de figurine niet in het glas wordt gedrukt terwijl deze zich in de vormholte bevindt. Ten opzichte van de andere werkwijze volgens de figuren 6 t/m 14 bestaan er twee verschillen. Volgens octrooihoudster wordt de figurine – als er al van drukken sprake is – niet (geheel) in het glas gedrukt maar hoogstens gedeeltelijk. Voorts is de hoeveelheid glas die in de vormholte wordt gebracht voorafgaande aan het inbrengen van de figurine niet dezelfde hoeveelheid glas die uiteindelijk wordt geperst tot knikker. Octrooihoudster geeft daarbij aan dat deze verschillen moeten worden beschouwd in samenhang met de beperkte interpretatie van conclusie 1 zoals zij die voorstaat.

Zoals hiervoor aangegeven verwerpt Octrooi Centrum Nederland de beperkte interpretatie van conclusie 1 door octrooihoudster. Dat er in de werkwijze volgens figuren 6 t/m 14 een tweede hoeveelheid glas wordt gebruikt, vormt derhalve geen verschil met de werkwijze volgens conclusie 1. Zodoende resteert alleen de verschil van het drukken in het glas van een figurine.

In de beschrijvingsinleiding van D1 wordt gesteld dat een figurine in contact wordt gebracht met een hoeveelheid glas door *“placing at least one figurine on and optionally partially in this first portion of glass”* (blz. 5, regels 7 en 8). Bij de beschrijving van de eerste werkwijze die in figuur 5 wordt getoond, wordt gesteld *“The figurines are discharged into the pinch of rollers 107, 108 such that the figurines 106 are wholly embedded by liquid gas [bedoeld moet zijn: glass] at that position owing to the contraction of glass flow 103”* (blz. 12, regels 31 t/m 34). Bij de beschrijving van de tweede werkwijze die in figuren 6 t/m 14 wordt getoond, wordt gesteld *“... a figurine is discharged onto and partly into the plastic glass mass via a chute 128.”* (blz. 13, regels 37 en 38) en *“Figure 8 shows the situation in which a figurine 106 is placed by means of a pick and place unit 143.”* (blz. 15, regels 8 en 9). Volgens de werkwijze van D1 wordt de figurine dus in of op de glasmassa aangebracht door plaatsing (*“placing”*, *“pick and place unit”*), al dan niet via een valbeweging vanaf een glijbaan (*“chute”*). Het wordt uit D1 niet duidelijk of de plaatsing onder het uitoefenen van druk plaatsvindt. Zo valt bijvoorbeeld niet uit te sluiten dat het *“placing into the plastic glass”* het gevolg is van het gebruik van een figurine met een spitse of scherpe vormgeving (vgl. het onderhavige octrooi op blz. 4, regel 19) die een valbeweging heeft doorgemaakt. Octrooi Centrum Nederland komt daarom tot de slotsom dat D1 niet duidelijk en ondubbelzinnig het in het glas drukken van een verwarmde figurine openbaart. D1 is dan ook niet nieuwheidschadelijk.

### *Inventiviteit*

Voor de beoordeling van de inventiviteit van conclusie 1 zal Octrooi Centrum Nederland uit de documenten D1 t/m D4, D6 en D7, die volgens verzoekster bezwarend zijn voor

de inventiviteit, de meest nabij gelegen stand van de techniek moeten bepalen. De aangevoerde documenten zijn alle zo nabijgelegen bij de werkwijze van conclusie 1, dat niet één document onmiddellijk als meest nabij gelegen naar voren komt. De aangevoerde documenten zullen daarom eerst kort worden besproken.

5

Zoals hierboven reeds uiteengezet verschilt de tweede werkwijze die wordt geopenbaard in D1 van de werkwijze volgens conclusie 1 enkel daarin dat de figurine geplaatst wordt op en/of gedeeltelijk in het glas (en niet in het glas gedrukt wordt zoals in de werkwijze volgens conclusie 1). De Europese octrooiaanvraag EP 963 354 A, welke overeenkomt met D1, wordt in de beschrijvingsinleiding van het octrooi ook genoemd als stand van de techniek (zie blz. 2, regel 11). Opgemerkt wordt dat volgens D1 de figurine moet worden voorverwarmd om thermische spanningen te voorkomen (zie in D1 blz. 2, regel 20; zie ook blz. 10, regels 7 t/m 11).

10

15

D2, D3, D4 en D6 beschrijven andere werkwijzen voor het vervaardigen van een voorwerp van glas met een daarin opgenomen figurine. Geen van de documenten gebruikt weliswaar de term 'figurine', doch volgens het octrooi kan een figurine elke driedimensionale vorm aannemen, zolang de figurine ook bij hogere temperaturen vormstabiliteit vertoont (zie blz. 5, regels 3 t/m 6 van het octrooi).

20

Octrooihoudster betwist niet (zie onder meer pleitnota blz. 6, regels 16 t/m 29) dat deze documenten betrekking hebben op figurines. Octrooicentrum Nederland zal er dan ook vanuit gaan dat deze voorwerpen als figurines in de zin van het octrooi moeten worden beschouwd.

25

D2 beschrijft een werkwijze voor het vervaardigen van een bouwblok van glas met daarin opgenomen een metalen versterkingsstructuur ("*metal reinforcing structure*") in de vorm van een rooster, gaas of draden. De metalen versterkingsstructuur kan een decoratieve afbeelding zijn (zie de derde kolom, regel 2). In dit document wordt het glas tot de "*plastic state*" (zie de eerste kolom, regel 52) verwarmd en in een mal gebracht. De metalen versterkingsstructuur wordt (onverwarmd) op het glas geplaatst en vervolgens wordt in één handeling met behulp van een zuiger de structuur in het glas gedrukt en het glas met daarin de structuur geperst tot een bepaalde vorm. De tweede en de derde stap van conclusie 1 worden dus in D2 gelijktijdig uitgevoerd. Zoals hiervoor aangegeven leest Octrooicentrum Nederland de term "*voorzien van*" in conclusie 1 als "*omvattende*". Met deze ruime interpretatie is het niet meer relevant of de stappen 2 en 3 afzonderlijk dan wel gelijktijdig worden uitgevoerd. Met de ruime interpretatie is het voorts niet relevant dat de werkwijze volgens D2 nog een tweede persstap omvat, waarbij de sleuven die in het glas waren ontstaan na de eerste persstap, worden gedicht.

30

35

40

Het enige verschil tussen D2 en conclusie 1 is derhalve dat de figurine in D2 niet wordt verwarmd.

45

D3 openbaart een werkwijze waarin een gesmolten (dus weke) glashoeveelheid in een mal wordt gebracht, waarna een met glas te omhullen figurine ("*insert*") in een eerste persstap in het glas wordt gedrukt. Na het toevoegen van een tweede glashoeveelheid wordt het voorwerp in de gewenste vorm geperst (zie kolom 2, regels 54 t/m 64). Opgemerkt wordt dat D3 stelt dat de figurine in het glas wordt gedrukt om luchtinsluitels te voorkomen: "*The pressing of the insert into the gob is accomplished without the*

*entrapment of air about its periphery.*" (kolom 3, regels 26 t/m 28) en "*Further, due to the fact that insert 18 is pressed substantially flush within the surface of initial pressed article 14', air is not trapped about the insert upon the pressing of the second gob 24, thus permitting the full bonding of the insert to the articles when desired.*" (kolom 3, regels 57 t/m 62).

5

Het enige verschil tussen de werkwijze volgens D3 en conclusie 1 is dat de figurine niet wordt verwarmd.

10

D4 openbaart een werkwijze waarbij een hoeveelheid gekleurde glaskorreltjes worden gestrooid op een in een vormholte gebrachte eerste hoeveelheid glas, waarna een tweede hoeveelheid glas wordt toegevoegd, en de totale glasmassa tenslotte wordt geperst. De gekleurde glaskorreltjes worden niet verwarmd en evenmin in het glas gedrukt.

15

D4 verschilt derhalve in twee maatregelen van conclusie 1.

20

D6 openbaart een werkwijze voor het vervaardigen van een deurklink met glazen knop. Hierin wordt de steel ("*the shank*") van de klink in het weke glas, dat in een vormholte is aangebracht, gedrukt. Gelijktijdig wordt het glas met daarin opgenomen de steel, althans een deel daarvan, geperst tot de gewenste vorm. Het enige verschil tussen D6 en conclusie 1 is wederom dat de steel (de figurine) niet wordt verwarmd.

25

D7 is door verzoekster slechts als secundaire stand van de techniek aangedragen. Hieruit is bekend dat bij het maken van knickers met daarin opgenomen een figurine, de figurine moet worden verwarmd tot dezelfde temperatuur als het glas om breuken te voorkomen. Omdat D7 slechts summier enige aspecten van het maken van dergelijke knickers beschrijft en daarbij geen relevante informatie geeft die niet ook is terug te vinden in D1, lijkt er geen noodzaak te bestaan om naast D1 ook D7 in de beoordeling van de inventiviteit te betrekken.

30

Het onderhavige octrooi is gericht op een werkwijze en een inrichting voor het vervaardigen van een voorwerp van glas met een daarin opgenomen figurine. Uit de beschrijvingsinleiding van het octrooi wordt duidelijk dat twee doelen worden nagestreefd: het op een gecontroleerde wijze op de juiste plaats in het glas brengen van de figurine (zie blz. 1, regels 22 t/m 26) en het beperken van het ontstaan van luchtinsluitels (zie blz. 2, regels 3 t/m 6).

35

40

D1, D2, D3 en D6 verschillen ieder dus met één maatregel van conclusie 1, D4 verschilt met twee maatregelen van conclusie 1 en is daarom geen geschikt uitgangspunt voor de bepaling van de inventiviteit van conclusie 1. Van de documenten D1, D2, D3 en D6 staan D1 en D3 het dichtst bij de onderhavige uitvinding omdat ze beiden uitdrukkelijk één van de doelen nastreven die ook de uitvinding beoogt: een voorwerp van glas met daarin opgenomen een figurine met zo min mogelijk luchtinsluitels. D2 en D6 laten dit aspect onbesproken en zijn beiden overigens ook zeer gedateerd (1944 respectievelijk 1885). Er lijkt geen reden om één van de documenten D1 of D3 boven de ander te prefereren als meest nabije stand van de techniek voor conclusie 1. Daarom zullen beide mogelijkheden worden onderzocht.

45

Uitgaande van D1 als meest nabije stand van de techniek is de vraag aan de orde of het voor de vakman voor de hand ligt om de figurine in het glas te drukken in plaats van te plaatsen. Zoals al eerder gesteld blijkt uit de beschrijvingsinleiding van het onderhavige octrooi, waarin naar D1 als stand van de techniek wordt verwezen, dat er behoefte  
5 bestaat aan een verbeterde werkwijze met een meer gecontroleerde positionering van de figurine in het glas en een beperking van luchtinluitsels. In D1 wordt reeds aangegeven dat luchtinluitsels niet gewenst zijn (zie blz. 2, regel 11). De vakman die uitgaande van D1 zoekt naar een verbetering van de werkwijze, zal zich oriënteren in de vakliteratuur en daarbij onder meer stuiten op document D3. In D3 vindt de vakman een  
10 duidelijke aanwijzing om de figurine in het glas te drukken om zo het ontstaan van luchtinluitsels tegen te gaan. De vakman zal na kennis te hebben genomen van D3 de werkwijze van conclusie 1 verbeteren door de figurine in het glas te drukken. Conclusie 1 ligt daarom voor de hand op basis van D1 in combinatie met D3. D2 en D6 openbaren weliswaar ook werkwijzen waarbij de figurine wordt gedrukt in het glas, maar zonder  
15 enige indicatie dat hiermee luchtinluitsels worden beperkt zal de vakman niet inzien dat met deze maatregel de gewenste verbetering optreedt.

Uitgaande van D3 als meest nabije stand van de techniek is de vraag aan de orde of het voor de hand ligt om de figurine voor te verwarmen. In het onderhavige octrooi wordt  
20 aangegeven dat de figurine moet worden voorverwarmd tot een temperatuur hoger dan die van het glas: *“Doordat de figurine in deze uitvoering heter is dan het glas, wil het glas zich graag hechten aan de figurine, waardoor de figurine als het ware naar binnen smelt en relatief weinig luchtinluitsels zullen ontstaan.”* (zie blz. 2, regels 3 t/m 6 van het octrooi). Conclusie 1 is echter ruimer opgesteld en verlangt slechts dat de figurine is  
25 verwarmd. Ook temperaturen die lager dan die van het glas zijn, vallen derhalve onder conclusie 1. Gelet op het voorgaande citaat uit het octrooi zal het verwarmen van de figurine tot temperaturen die lager liggen dan die van het glas, niet voldoende zijn om het ontstaan van luchtinluitsels tegen te gaan. In het onderhavige octrooi wordt niet duidelijk aangegeven waarom voor de brede term *“verwarmd”* in conclusie 1 is gekozen.  
30 Wel is in de beschrijving een verwijzing opgenomen naar D1. D1 geeft aan dat verwarmen van de figurine tot bijvoorbeeld een temperatuur van ca. 850°C wordt aanbevolen om thermische spanningen te voorkomen (*“in order to prevent thermal stresses”*). Het ligt met deze aanwijzing binnen het bereik van de vakman om bij de werkwijze volgens D3 de figurine te verwarmen. Conclusie 1 ligt daarom eveneens voor  
35 de hand op basis van D3 in combinatie met D1.

Conclusie 1 is dus niet inventief op basis van D1 in combinatie met D3, als ook op basis van D3 in combinatie met D1.

#### 40 5.2 Conclusies 2 t/m 11

Volgconclusies 2 t/m 11 zijn afhankelijk van conclusie 1. Doordat conclusie 1 nieuw is, zijn conclusies 2 t/m 11 in hun afhankelijkheid van conclusie 1 eveneens nieuw. Hierna zal worden beoordeeld of de maatregelen van conclusies 2 t/m 11 inventief zijn.

#### 45 *Conclusie 2*

Conclusie 2 wordt gekenmerkt door de maatregel dat de figurine bij het inbrengen in het glas een temperatuur heeft die hoger ligt dan die van het glas. Verzoekster stelt dat deze maatregel niet inventief is in het licht van meerdere ingebrachte documenten,



5 waaronder D1 en D3 alsook de algemene kennis van de vakman. Het voordeel van de maatregel van conclusie 2 is volgens de beschrijving (zie blz. 2, regels 3 t/m 6) een betere hechting van het glas aan het keramiek. Dit effect wordt veroorzaakt door een hogere temperatuur (en daardoor verlaging van de oppervlaktetenspanning) van de laag glasmoleculen die grenst aan het hetere oppervlak van het keramiek. Volgens verzoekster is het de vakman bekend dat bij het verwarmen van een willekeurig voorwerp de oppervlaktetenspanning hiervan daalt. Bij het in contact brengen van zo'n verwarmd voorwerp met een ander voorwerp van lagere temperatuur zal het daardoor beter hechten, met als gevolg minder luchtinsluitels. Als voorbeeld verwijst verzoekster daarbij naar D8, dat betrekking heeft op het solderen van elektronische componenten op printplaten.

10 Octrooihoudster wijst op het bekende uit D1 waarin de figurine bij voorkeur tot 850 °C wordt verwarmd, hetgeen lager is dan de temperatuur van het weke glas. Bovendien wordt in D1 voor het beperken van de luchtinsluitels aangedragen om het inbrengen van de figurine in het glas onder vacuüm of in aanwezigheid van een in glas oploskend gas uit te voeren. Deze extra maatregel is volgens octrooihoudster niet benodigd volgens de werkwijze van conclusie 2 van het octrooi. Door de extra verwarming van de figurine tot een temperatuur die hoger ligt dan het glas, zal het glas graag hechten aan de figurine en zullen er minder luchtinsluitels ontstaan.

20 Octrooi Centrum Nederland is van oordeel dat de door verzoekster aangevoerde inventiviteitsbezwaren geen doel treffen. Verzoekster legt de nadruk op de hechting van het glas met de figurine dat in de beschrijving van het octrooi, zoals hiervoor reeds aangegeven, wordt genoemd in verband met het ontstaan van luchtinsluitels: *“Doordat de figurine in deze uitvoering heter is dan het glas, wil het glas zich graag hechten aan de figurine, waardoor de figurine als het ware naar binnen smelt en relatief weinig luchtinsluitels zullen ontstaan.”* (zie blz. 2, regels 3 t/m 6). Octrooi Centrum Nederland ziet deze passage meer als een verklaring achteraf met kennis van de uitvinding waarom er minder luchtinsluitels ontstaan als de figurine flink wordt voorverwarmd.

25 30 Uitgaande van de stand van de techniek bestaat het probleem voor de vakman uit het ontstaan van luchtinsluitels rond de figurine (en dus niet de hechting van glas met figurine). Een betere hechting van het glas met figurine is geen doel op zich en het is voor de vakman ook niet evident dat het ontstaan van luchtinsluitels wordt veroorzaakt door een minder goede hechting van glas met figurine. Bij de beoordeling van de inventiviteit zou daarom worden uitgegaan van het probleem van het ontstaan van luchtinsluitels.

40 Octrooi Centrum Nederland verwerpt de stelling van verzoekster dat een vakman die het ontstaan van luchtinsluitels wil tegengaan op basis van zijn algemene vakkennis zal besluiten de figurine te verhitten tot een temperatuur die hoger ligt dan die van het glas. Zoals in het octrooi op blz. 1, regel 6 wordt beschreven en zoals verzoekster met haar referentie naar D6 uit 1885 aangeeft, waren reeds in de 19<sup>e</sup> eeuw werkwijzen bekend voor het vervaardigen van glazen voorwerpen met daarin een figurine opgenomen. Ondanks het tijdsverloop van meer dan een eeuw heeft verzoekster geen enkele publicatie kunnen aandragen waarbij een figurine tot een dergelijke hoge temperatuur wordt voorverwarmd. Conclusie 2 betreft ook geen triviale maatregel of een maatregel “beneden publicatieniveau”. Tenslotte kan onmogelijk worden gesteld dat D8 – een specifieke (en ongedateerde) literatuurplaats die gaat over het solderen van

elektronische componenten op printplaten – waarnaar verzoekster verwijst, indicatief is voor de algemene kennis van de vakman die figurines in glas verwerkt. Naar het oordeel van Octrooiencentrum Nederland heeft verzoekster niet aannemelijk gemaakt dat de vakman die reeds D1 met D3 heeft moeten combineren, op basis van zijn algemene kennis zal inzien dat het ontstaan van luchtinluitsels verder kan worden beperkt door verwarming van de figurine tot een temperatuur die hoger ligt dan het glas. Het inventiviteitsbezwaar van verzoekster ten aanzien van conclusie 2 treft derhalve geen doel.

10 *Conclusie 3*

Conclusie 3 betreft de maatregel dat de temperatuur van de figurine in de orde van 1100 – 1200 °C bedraagt. Conclusie 3 is als volgconclusie enkel afhankelijk van conclusie 2. Doordat conclusie 2 reeds inventief werd geacht, wordt de afhankelijke volgconclusie 3 eveneens inventief geacht.

15

*Conclusies 4 t/m 11*

Voor zover conclusies 4 t/m 11 afhankelijk zijn van conclusie 2 of 3, worden deze conclusies nieuw en inventief geacht. Voor zover conclusies 4 t/m 11 afhankelijk zijn van conclusie 1 zal hierna worden beoordeeld of de kenmerkende maatregelen van deze conclusies de werkwijze inventief kunnen maken.

20

*Conclusie 4*

Conclusie 4 betreft de maatregelen dat *“de figurine in het glas wordt gedrukt via een inbrenggat in de mal waarin zich de vormholte bevindt, en waarbij eventueel onder vacuüm wordt gewerkt.”* Als eerste merkt Octrooiencentrum Nederland op dat iedere maatregel achter de bewoording *“eventueel”* kennelijk niet essentieel is en dus buiten beschouwing kan worden gelaten.

25

Verzoekster heeft betoogd dat conclusie 4 op twee manieren kan worden geïnterpreteerd. Conclusie 4 zou kunnen worden uitgelegd als zou de drukbeweging uitgevoerd worden met een instrument dat zich uitstrekt door een inbrenggat in een mal. Conclusie 4 zou ook kunnen worden gelezen als zou de figurine (in de mal worden gebracht en) in het glas worden gedrukt via een inbrenggat in een mal.

30

35 Octrooiencentrum Nederland acht alleen de laatste interpretatie de juiste aangezien uit de beschrijvingsinleiding op blz. 2, regels 14 t/m 19 van het octrooi blijkt dat de figurine door het inbrenggat wordt geleid naar de juiste positie in het weke glas in de mal.

40

Verzoekster is voorts van mening dat de beweging van het object door een inbrenggat in de mal niet inventief is, omdat immers iedere mal een inbrenggat moet omvatten om een figurine te kunnen toevoegen. Verzoekster beschouwt daarbij ook de bovenzijden van de min of meer geheel open mallen bekend uit de stand van de techniek, zoals de ondermal 126 afgebeeld in figuur 8 van D1, als een “inbrenggat”.

45

Het is de vakman algemeen bekend dat mallen open en dicht kunnen. Octrooiencentrum Nederland meent dat als een mal open is, de bovenzijde van de ondermal niet als een inbrenggat in de mal kan worden beschouwd en dat deze openingen door de vakman niet gezien zullen worden als inbrenggaten. Er is dus een verschil met de werkwijzen

bekend uit D1 en D3 waarbij de figurine juist in de glasmassa in de ondermal wordt geplaatst cq. gedrukt als de mal open is. Het plaatsen van de figurine via een inbrenggat is dus niet bekend uit D1 of D3. Het voordeel van deze maatregel wordt niet in het octrooi uitdrukkelijk beschreven. Wel wordt aangegeven dat de grootte van het inbrenggat afhankelijk is van de doorsnede van de figurine en de wijze waarop deze in de glasmassa wordt gebracht, dwars of in de lengte (blz. 4, regel 31 t/m blz. 5, regel 1). Met andere woorden, de figurine moet net passen in het gat. De vakman zal inzien dat hierdoor de positie van de figurine kan worden gecontroleerd, hetgeen een van de doelstellingen is van de uitvinding (zie blz. 1, regels 25 en 26 van het octrooi). De vakman die bekend is met D1 en/of D3 zal niet zelf op het idee komen om deze maatregel te treffen om zo de positie van de figurine te controleren. Conclusie 4 van het onderhavige octrooi wordt dan ook inventief geacht in zijn afhankelijkheid van conclusie 1.

#### 15 *Conclusies 5 t/m 7*

Conclusies 5 t/m 7 zijn in hun afhankelijkheid enkel te herleiden tot conclusie 4. Met het inventief zijn van conclusie 4 worden ook conclusies 5 t/m 7 inventief geacht.

#### *Conclusie 8*

20 Conclusie 8, als volgconclusie afhankelijk van een van de voorafgaande conclusies, betreft de maatregel dat voorafgaande aan het inbrengen van de figurine in het glas een indrukking in het glas wordt aangebracht op de plaats van het inbrengen van de figurine. Verzoekster heeft gesteld dat een vakman dit vanzelfsprekend zal uitvoeren, zodat bij het inbrengen van een stompe figurine in een glasmassa minder weerstand wordt ondervonden. Octrooicentrum Nederland verwerpt deze stelling. Als eerste merkt Octrooicentrum Nederland op dat deze maatregel uit geen van de documenten bekend is. Ten tweede bestaat er voor de vakman geen enkele aanleiding om de maatregel van conclusie 8 toe te passen wanneer de werkwijze volgens conclusie 1 wordt uitgevoerd met een eerste glashoeveelheid waarop later een tweede glashoeveelheid wordt aangebracht (zoals in D1 en D3). De vakman wordt dus op generlei wijze door een van de ingebrachte documenten tot de maatregel aangezet, zodat conclusie 8 van het onderhavige octrooi de werkwijze van conclusie 1 inventief maakt.

#### *Conclusie 9*

35 Conclusie 9, eveneens afhankelijk van een van de voorafgaande conclusies, betreft de maatregel dat voor het vormen van het voorwerp een hoeveelheid glas wordt gebruikt die groter is dan de uiteindelijke benodigde hoeveelheid.

Het is voor Octrooicentrum Nederland onduidelijk wat het bijzondere voordeel is van deze maatregel nu uit de beschrijving van het onderhavige octrooi geen motivatie terug te vinden is voor deze maatregel. Het is niet ongebruikelijk bij het vormen van een voorwerp te werken met meer dan de minimaal benodigde hoeveelheid uitgangsmateriaal. Het nadeel daarvan is wel dat een extra handeling nodig kan zijn om de overmaat aan materiaal op een bepaald moment te verwijderen. Conclusie 9 lijkt daarom niet meer dan een alternatief dat binnen het bereik van de vakman ligt en welke niet op uitvinderswerkzaamheid berust.

#### *Conclusie 10*

Conclusie 10, afhankelijk van een van de voorafgaande conclusies, betreft de maatregel dat voor het vervaardigen van sferische voorwerpen, de voorwerpen na het uitnemen uit de vormholte worden geplaatst op een wals waar zij hun uiteindelijke vorm verkrijgen.

5 Verzoekster heeft met betrekking tot conclusie 10 gewezen op D1, waaruit deze maatregel bekend wordt verondersteld. Octrooihoudster is het met verzoekster eens dat conclusie 10 inderdaad ten opzichte van D1 geen verschil maakt, maar dat hiermee de uitvinding van het onderhavige octrooi met de invoering van het sferisch moeten zijn van het voorwerp van glas zich sterk onderscheid van de overige ingebrachte documenten en dat deze daarmee niet langer relevant zijn om te kunnen dienen als bezwarende documenten tegen inventiviteit.

10 Octrooi Centrum Nederland ziet eveneens in D1 de volledige maatregel uit conclusie 10 terug. In D1 betreft het eveneens een sferisch voorwerp van glas, dat bovendien door middel van het plaatsen op een wals door eenzelfde, met het onderhavige octrooi overeenkomstige techniek wordt verkregen. Dit blijkt uit de figuren 5, 6, 11 en 12 van D1 en uit de beschrijving bijvoorbeeld op blz. 15, regels 16 t/m 22 van D1. De combinatie met D3 ligt nog steeds voor de vakman voor de hand, omdat de vakman uit D3 enkel leert dat drukken van de figurine het ontstaan van luchtinluitsels beperkt. Dat inzicht staat los van de vorm van het voorwerp, sferisch dan wel anders. Nu reeds conclusie 1 niet inventief wordt geacht na combinatie van D1 met D3 en de maatregel uit conclusie 20 10 eveneens uit D1 bekend is, is conclusie 10 – voor zover deze afhankelijk is van conclusie 1 – eveneens niet inventief.

25 De materie van conclusie 10 staat duidelijk dichterbij D1 dan bij D3, omdat D1 meer technische maatregelen gemeen heeft met conclusie 10. D3 is dus minder geschikt als D1 als uitgangspunt voor de beoordeling van de inventiviteit van conclusie 10.

#### *Conclusie 11*

30 Conclusie 11, als volgconclusie afhankelijk van een van de voorafgaande conclusies, betreft de maatregel dat de voorwerpen in een koeloven worden afgekoeld in een periode van enkele uren, bij voorkeur ten minste 3 uur, in het bijzonder ca. 6 uur.

35 Verzoekster stelt zich op het standpunt dat in D1 geopenbaard is dat de voorwerpen van glas in een langzaam koelproces tot kamertemperatuur moeten worden afgekoeld om thermische spanningen in het glas te voorkomen. Octrooihoudster wijst erop dat dit koelproces in D1 veel korter dan 3 uur bedraagt, terwijl uit het gestelde in conclusie 11 van het onderhavige octrooi duidelijk blijkt dat er een voorkeur uitgaat naar een langer koelproces.

40 Octrooi Centrum Nederland kan het bijzondere van een langzaam verlopend koelproces niet inzien, daar dit algemeen gebruikelijk is bij de vervaardiging van glazen voorwerpen. Bovendien wordt op blz. 11, regel 1 t/m blz. 12, regel 16 van D1 in detail het afkoelingsproces beschreven opdat thermische spanningen zo veel mogelijk worden vermeden. In D1 staat op blz. 11, regels 25 t/m 27 aangegeven dat de afkoelingsnelheid afhangt van de diameter van het glazen object. Uit berekening van de in D1 gegeven 45 afkoelingsnelheden zou voor een sferisch voorwerp van glas met een diameter van 35 mm het afkoelingsproces ruim 2 uur moeten duren. Deze periode kan verstaan worden onder het in conclusie 11 geclaimde “enkele uren”. Dat in conclusie 11 voorkeur wordt uitgesproken voor een periode tot ca. 6 uur doet hier niets aan af. Mogelijk hangt deze

duur samen met een niet in de conclusie gespecificeerde diameter van het glazen object. Nu reeds conclusie 1 niet inventief wordt geacht na combinatie van D1 met D3 en de maatregel uit conclusie 11 eveneens uit D1 bekend is, is conclusie 11 – voor zover deze afhankelijk is van conclusie 1 – eveneens niet inventief.

5

### 5.3 Conclusies 12 t/m 15

Conclusies 12 t/m 15 hebben betrekking op een inrichting voor het vervaardigen van een voorwerp van glas met daarin opgenomen een driedimensionale figurine.

10 Verzoekster heeft betoogd dat conclusies 12, 13 en 15 niet nieuw zijn ten opzichte van ten minste D1 en dat conclusie 14 ten opzichte van D1 niet inventief is. Octrooihouder heeft te kennen gegeven inzake conclusies 12 t/m 15 geen verweer te voeren en de beoordeling van de nietigheidsbezwaren aan Octrooi Centrum Nederland over te laten.

15 Conclusie 12 betreft een inrichting voor het vervaardigen van een voorwerp van glas met ten minste een daarin opgenomen driedimensionale figurine, voorzien van een mal met een vormholte daarin waarvan de vorm althans ongeveer overeenkomt met de vorm van het voorwerp, waarbij de mal is voorzien van een tussen de vormholte en de omgeving van de mal verlopend inbrenggat voor het inbrengen van de figurine in de  
20 vormholte.

Octrooi Centrum Nederland leest in deze conclusie twee apart te beschouwen maatregelen. Ten eerste wordt in conclusie 12 bepaald dat de inrichting voorzien is van een mal met een vormholte daarin waarvan de vorm althans ongeveer overeenkomt met  
25 de vorm van het voorwerp. Een zodanige inrichting is bekend uit D1. In de figuren 7, 9 en 10 van D1 is zichtbaar dat de mal waarin het voorwerp van glas met daarin opgenomen een driedimensionale figurine wordt vervaardigd ongeveer de vorm van het uiteindelijke voorwerp van D1 heeft, namelijk bolvormig.

Ten tweede wordt in conclusie 12 bepaald dat de mal is voorzien van een tussen de  
30 vormholte en de omgeving van de mal verlopend inbrenggat. Het toepassingsgerichte “voor het inbrengen van de figurine in de vormholte” brengt bij de onderhavige inrichtingsconclusie enkel met zich mee dat het geschikt moet zijn voor het inbrengen van de figurine in de vormholte. Onder “verlopend inbrenggat” verstaat Octrooi Centrum Nederland dat het inbrenggat geen constante diameter heeft over de gehele  
35 lengterichting. De in de figuren 7 en 8 van D1 getoonde inrichting bevat een zodanige mal met een tussen de vormholte en de omgeving verlopend inbrenggat. De in figuur 7 van D1 met 142 aangeduide opening is zichtbaar verlopend: de opening aan de bovenzijde van het inbrenggat is groter dan de opening aan het onderzijde. Dit gat lijkt niet bij voorbaat ongeschikt voor het inbrengen van de figurine in de vormholte.  
40 Derhalve zijn alle kenmerken van de in conclusie 12 van het onderhavige octrooi genoemde inrichting bekend uit D1, waarmee conclusie 12 derhalve niet nieuw wordt geacht.

Ten aanzien van de overige aangedragen nieuwigheidsbezwaren op grond van D2, D3,  
45 D4, D5 en D6 merkt Octrooi Centrum Nederland het volgende op. Bij geen van de in de deze literatuurplaatsen beschreven inrichtingen is sprake een inbrenggat in de zin van het onderhavige octrooi, laat staan een verlopend inbrenggat. Voorts wordt bij de inrichtingen volgens D2, D4 en D5 de vormholte mede bepaald door de zuiger. Bij D6

wordt de vorm sterk bepaald door de klink. In deze documenten is dan ook geen sprake van een mal met een vormholte daarin waarvan de vorm althans ongeveer overeenkomt met de vorm van het voorwerp. Derhalve treffen nieuwheidsbezwaren gebaseerd op overige documenten met betrekking tot conclusie 12 geen doel.

5

#### *Conclusie 13*

Conclusie 13 betreft de maatregel dat de mal zodanig is uitgevoerd, dat op de vormholte aangesloten gaten van verschillende doorsneden kunnen worden gevormd.

10 Verzoekster heeft ten aanzien van conclusie 13 betoogd dat een vakman deze maatregel uit D1 zou kunnen opmaken, omdat niet één bepaalde doorsnede voor het inbrenggat wordt voorgeschreven. Hierbij gaat verzoekster nog steeds uit van haar stelling dat als een mal open is, de bovenzijde van de ondermal kan worden gezien als een inbrenggat.

15 Zoals Octrooicentrum Nederland hiervoor al heeft toegelicht, is deze stelling onjuist. Conclusie 13 moet worden gelezen in het licht van de beschrijvingsinleiding, in het bijzonder blz. 3, regels 3 t/m 8: "*Bij voorkeur is de mal zodanig uitgevoerd dat op de vormholte aangesloten gaten van verschillende doorsneden kunnen worden gevormd. Hiertoe is bijvoorbeeld de mal voorzien van een ondermal en een aantal bovenmallen die elk zijn uitgevoerd met een op de vormholte aangesloten gat, waarbij de doorsnede van de verschillende gaten varieert.*" D1 vermeldt slechts één gat in de bovenmal, zijnde opening 142, zonder de opmerking dat de doorsnede daarvan kan worden gevarieerd. Daarmee treft het aangevoerde nieuwheidsbezwaar tegen conclusie 13 geen doel. Inventiviteitsbezwaren heeft verzoekster niet ingebracht tegen conclusie 13.

25

#### *Conclusie 14*

Conclusie 14, als volgconclusie direct afhankelijk van conclusie 13, betreft de maatregel dat de mal is voorzien van een ondermal en een aantal bovenmallen die elk zijn uitgevoerd met een op de vormholte aangesloten gat, waarbij de doorsnede van de verschillende gaten varieert.

30

Verzoekster gaat in haar bezwaar uit van D2 als meest nabije stand van de techniek en acht de maatregel van conclusie 14 voor de vakman voor de hand liggend. Octrooicentrum Nederland acht dit niet juist, omdat zoals hiervoor aangegeven D2 op twee punten verschilt van conclusie 12 (en dus ook conclusie 14), in tegenstelling tot D1. Om vanuit D2 te komen tot de inrichting volgens conclusie 14 is dus een combinatie van drie maatregelen nodig, hetgeen voor de vakman niet voor de hand ligt. Overigens valt ook niet in te zien hoe de vakman uitgaande van D1 kan komen tot de uitvinding volgens conclusie 14. Het aangevoerde inventiviteitsbezwaar treft dan ook geen doel.

40

#### *Conclusie 15*

Conclusie 15, als volgconclusie afhankelijk van een van de conclusies 12 t/m 14, betreft de maatregel dat de inrichting is uitgevoerd met een vacuümsysteem voor het bewerkstelligen van een vacuüm in en om de mal ten minste bij het inbrengen van de figurine in de glasmassa in de mal.

45

De inrichting volgens D1 kan voorzien zijn van een systeem voor het bewerkstelligen van substantiële onderdruk in en om de mal (zie blz. 2, regels 7 t/m 11 en blz. 15, regels

28 t/m 34). Dit systeem lijkt ook geschikt voor het bewerkstelligen van een onderdruk ten minste bij het inbrengen van de figurine in de glasmassa in de mal. Het vacuümsysteem uit conclusie 15 is hetzelfde als het onderdrukstelsel uit D1. Indien conclusie 15 alleen afhankelijk is van de niet nieuwe conclusie 12, is conclusie 15 eveneens niet nieuw ten opzichte van D1.

#### 5.4 Nawerkbaarheid

- Verzoekster is van mening dat geen van de conclusies van het octrooi nawerkbaar zijn.
- 10 Verzoekster brengt naar voren dat in eerste instantie de glastemperatuur zo hoog is dat het glas meer vloeibaar is dan getoond, terwijl deze door het uitvoeren van alle stappen van de werkwijze volgens het octrooi vervolgens zodanig verlaagt dat het glas niet meer bewerkbaar is. Daarbij heeft verzoekster met name gewezen op de figuren in het octrooi.
- 15 Octrooihoudster stelt zich op het standpunt dat de figuren slechts een schematische weergave zijn. Een gemiddelde vakman zou volgens octrooihoudster aan de hand van de beschrijving de werkwijze goed kunnen uitvoeren en dat bovendien in de praktijk de werkwijze zoals beschreven in het octrooi wel degelijk succesvol is.
- 20 Octrooi Centrum Nederland is van oordeel dat een deskundige na kennisneming van het octrooi de uitvinding kan toepassen. Verzoekster lijkt de figuren in het octrooi in wezen als fotografische opnamen van een mogelijk fabricageproces te beschouwen, terwijl in de beschrijving op blz. 3, regels 12 t/m 16, wordt aangegeven dat het gaat om een schematische weergave. Deze schematische weergave is als handvat voor de vakman
- 25 voldoende om tezamen met de beschrijving en zijn algemene vakkennis, de uitvinding na te werken.

#### **6. Advies**

- 30 Het advies van Octrooi Centrum Nederland luidt op grond van het vorenstaande dat:
- conclusie 1 niet inventief is;
  - conclusies 9, 10 en 11 niet inventief zijn voor zover deze enkel afhankelijk zijn van conclusie 1;
  - conclusie 12 niet nieuw is;

35

  - conclusie 15 niet nieuw is voor zover deze enkel afhankelijk is van conclusie 12; en
  - de overige aangevoerde nietigheidsbezwaren geen doel treffen.

Aldus gedaan op 16 mei 2008 te Rijswijk door M.W.D. van der Burg, mw. N.O.M. Rethmeier en M.W. de Lange.

w.g. M.W.D. van der Burg, voorzitter  
w.g. mw. A. Breukink, secretaris