



MINISTERIE VAN ECONOMISCHE ZAKEN

PUBLIKATIENUMMER : 1004059A3

INDIENINGSNUMMER : 8900654

Internat. klassif.: E04C

Datum van verlening : 15 September 1992

De Minister van Economische Zaken,

Gelet op de wet van 28 Maart 1984 op de uitvindingsoctrooien inzonderheid artikel 22;

Gelet op het Koninklijk Besluit van 2 December 1986, betreffende het aanvragen, verlenen en in stand houden van uitvindingsoctrooien, inzonderheid artikel 28;

Gelet op het proces-verbaal opgesteld door de Dienst voor Industriële Eigendom op 16 Juni 1989 te 14u30

BESLUIT :

ARTIKEL 1.- Er wordt toegekend aan : PLAFITTCO, naamloze vennootschap
Mallekotstraat 65, 2500 LIER(BELGIE)

vertegenwoordigd door : DONNE Eddy, BUREAU M.F.J. BOCKSTAEL, Arenbergstraat, 13 - B
2000 ANTWERPEN.

een uitvindingsoctrooi voor de duur van 20 jaar, onder voorbehoud van de betaling van de jaartaksen, voor : WERKWIJZE VOOR HET KONTINU VERVAARDIGEN VAN WANDELEMENTEN EN INSTALLATIE DIE ZULKE WERKWIJZE TOEPAST.

UITVINDER(S) : Van Den Eyden J., Mallekotstraat 65, 2500 Lier (BE)

ARTIKEL 2.- Dit octrooi is toegekend zonder voorafgaand onderzoek van zijn octrooieerbaarheid, zonder waarborg voor zijn waarde of van juistheid van de beschrijving der uitvindingen en op eigen risico van de aanvrager(s).

Brussel, 15 September 1992
BIJ SPECIALE MACHTIGING :

WUYTS L.
Directeur.

Werkwijze voor het kontinu vervaardigen van wandelementen en installatie die zulke werkwijze toepast.

Deze uitvinding heeft betrekking op een werkwijze voor het kontinu vervaardigen van wandelementen alsmede op installaties die zulke werkwijze toepassen.

Meer speciaal nog heeft de huidige uitvinding betrekking op een voornoemde werkwijze voor het kontinu vervaardigen van zowel binnenwanden als buitenwanden voor woningen, waarbij deze wanden in hoofdzaak gevormd worden door een houtskelet dat voorzien is van ramen, deuren en dergelijke en dat volledig is afgewerkt met inbegrip van isolatie, elektriciteits- en andere nutsleidingen, alsook een bekleding, met andere woorden wanden die bedoeld zijn voor het verwezenlijken van zogenaamde prefabwoningen.

Men weet dat tot op heden zulke voornoemde wanden horizontaal verwezenlijkt worden met andere woorden worden op al dan niet

verplaatsbare tafels horizontaal liggers en stijlen geplaatst en onderling verbonden waarbij tussen deze liggers en stijlen de deuren, ramen, leidingen en dergelijke worden bevestigd waarna het geheel door een geschikte bekleding aan de bovenzijde wordt dichtgemaakt en vervolgens de aldus gedeeltelijk gevormde wand 180 graden wordt omgekeerd om aan de tweede zijde isolatiemateriaal en een tweede bekleding aan te brengen.

Een eerste nadeel van deze bekende werkwijze is te zien in het feit dat relatief veel ruimte in beslag wordt genomen voor de fabricatie van zulke wanden aangezien de wanden horizontaal zijn uitgelegd en aangezien zulke fabricatie meestal in verscheidene stappen gebeurt zodat de nodige oppervlakte zeer groot kan worden als men weet dat zulke wanden een hoogte vertonen van nagenoeg 3 meter en een breedte die kan gaan tot 12 meter en meer.

Een ander nadeel is dat zulke grote oppervlakte niet steeds nuttig zal gebruikt worden, onder meer wanneer op zulke tafels of dergelijke, voorzien voor oppervlakten van 3 op 12 meter en meer, een kleine wand moet verwezenlijkt worden bijvoorbeeld een wand van 3 meter hoog en een breedte die merkkelijk kleiner is dan 12 meter, bijvoorbeeld een breedte van 1 meter, wat regelmatig voorkomt.

Nog een ander nadeel van deze bekende werkwijze is te zien in het feit dat het verwezenlijken van zulke horizontale wanden relatief moeilijk is vooral ter plaatse van de halve hoogte van de wand aangezien men zich hiervoor steeds over deze tafels moet buigen.

Een ander nadeel nog van de bekende werkwijze is dat zulke wanden in twee tijden moeten uitgevoerd worden doordat, wanneer zulke wand aan één zijde volledig is uitgevoerd, hij 180 graden moet gekeerd worden om de tweede zijde af te werken.

Een hieruit volgend nadeel is dat voor het keren van zulke wand een zeer grote nogmaals veel plaats innemende keertafel moet voorzien worden.

De uitvinding heeft als doel een werkwijze die de voornoemde en andere nadelen totaal uitsluit en die hiertoe bestaat uit minstens de hierna volgende stappen. Het plaatsen van boven- en onderbalken; het met elkaar verbinden van de uiteinden van deze achter elkaar geplaatste boven- en onderbalken zonder dat voor wat betreft de lengte van deze boven- en onderbalken rekening wordt gehouden van de lengte van de te verwezenlijken wanden; het aanbrengen van de ramen en deuren; het plaatsen van de verticale stijlen; het plaatsen van een eerste bekleding; het aanbrengen van elektriciteitsleidingen,

sanitairleidingen en andere nutsleidingen; het aanbrengen van isolatiemateriaal; het aanbrengen van de tweede bekleding; het uitzagen van de bekledingen ter plaatse van deuren en/of ramen; het op lengte afzagen van de verschillende wanden.

Met het inzicht de kenmerken van de uitvinding beter aan te tonen is hierna, als voorbeeld zonder enig beperkend karakter in figuur 1 een blokschema is gegeven van deze werkwijze, terwijl in de figuren 2 en 3 een schematische voorstelling is weergegeven, respektievelijk voor de fabricatie van binnenmuren en voor de fabricatie van buitenmuren.

In figuur 1 is een blokschema weergegeven van de werkwijze volgens de uitvinding waarin de verschillende fasen voor het verwezenlijken van een wand volgens de uitvinding zijn weergegeven.

De wand wordt volgens de uitvinding vertikaal verwezenlijkt en dit op basis van een automatisch opschuifstelsel, waarbij de samenstellende elementen van verscheidene wanden na elkaar zonder onderbreking worden aangebracht en elkaar opvolgen om uiteindelijk op het eind van de fabrieksketting als het ware de gewenste wandsamenstellingen op de gewenste wandlengten van elkaar te scheiden.

In het voornoemd blokschema worden door 1 tot 12 de twaalf opeenvolgende fasen weergegeven die in hoofdzaak worden toegepast bij de fabricatie van wanden volgens de uitvinding.

Deze fasen zijn:

- 1. Met op een geschikte afstand boven elkaar plaatsen van houten liggers die de onderbalk en bovenbalk vormen van de te verwezenlijken wanden;

- 2. Met aan elkaar bevestigen van de uiteinden van de elkaar opvolgende onderbalken en bovenbalken teneinde één enkele onderbalk, respectievelijk één enkele bovenbalk, te vormen die zich over de ganse produktielijn zal voortbewegen, waarbij dit aan elkaar verbinden kan geschieden door de uiteinden van de elkaar opvolgende balken met elkaar te verbinden door middel van krammen of dergelijke en dit zonder dat voor wat betreft de lengte van deze boven- en onderbalken rekening wordt gehouden met de lengte van de te verwezenlijken wanden;

- 3. Met op de geschikte hoogten aanbrengen van ramen en deuren;

- 4. Met aanbrengen van de verticale stijlen die tevens de voornoemde ramen en deuren zullen vasthouden;

- 5. Het aanbrengen aan één zijde van een bekleding, bijvoorbeeld gipsplaten;
- 6. Het aanbrengen van de elektriciteitsleidingen, sanitairleidingen, en andere nutsleidingen;
- 7. Het aanbrengen van het isolatiemateriaal;
- 3. Het plaatsen van een bekleding aan de tweede zijde van de wand waarbij deze tweede bekleding, afhankelijk van een binnenmuur of een buitenmuur zal gevormd worden door respectievelijk bijvoorbeeld gipsplaten en multiplexplaten of dergelijke;
- 9. Het uitzagen van de bekledingen, enerzijds en anderzijds ter plaatse van de deuren en ramen;
- 10. Het vertikaal op lengte zagen van de wanden door het doorzagen van de doorlopende onderbalken en bovenbalken;
- 11. Het stockeren van de afgezaagde wanden;
- 12. Het plaatsen van de wanden op een laadplatform om hen bijvoorbeeld naar een laadkade te brengen.

In figuur 1 is nog een mogelijke bijkomende fase aangeduid, namelijk fase 4A die erin kan bestaan dat men tussen de fasen 4 en 5 een fase inlast die, wat vooral belangrijk kan zijn bij buitenmuren, bestaat in het plaatsen, vooraleer men een bekleding aanbrengt, van een zogenaamd damp scherm.

Op deze wijze verkrijgt men een verticale montage mogelijkheid voor wanden in een kontinu-systeem, met andere woorden waarbij zonder onderbreking en aan elkaar gevoegd de verschillende wanden worden verwezenlijkt, een en ander zodanig dat tegelijkertijd aan beide zijden van de wand kan gewerkt worden zodanig dat slechts een kleine ruimte nodig is om zulke fabricatie te verwezenlijken, en waarbij de nodige investering voor plaatsruimte, en voor het eigenlijke transportsysteem en dergelijke zeer gering kan blijven met als bijzonderheid dat wanden en deuren tijdens het fabricageproces eenvoudig worden aangebracht en vervolgens de volledige wand wordt bekleed om later ter plaatse van zulke deuren of ramen de bekleding weg te zagen.

Het is inderdaad gebleken dat zulke werkwijze zeer eenvoudig en doeltreffend is zonder dat dit ook op enige wijze meer afval zou kunnen teweegbrengen.

In figuur 2 is een voorstelling uitgewerkt van het blokschema volgens figuur 1 voor de fabricatie van binnenmuren. De

verschillende fasen zijn door dezelfde referenties aangeduid als in figuur 1 zodat hieromtrent geen verdere uiteenzetting nodig is.

Op gelijkaardige wijze is in figuur 3 een voorstelling weergegeven voor de fabricatie van buitenmuren waarbij eveneens de hiervoor genoemde fasen met dezelfde referenties zijn aangeduid.

Het is duidelijk dat de huidige uitvinding geenszins beperkt is tot de voornoemde fasen doch eventueel zou kunnen aangevoeld worden door bepaalde tussenstappen, bijvoorbeeld voor het aanbrengen van bepaalde tussenlagen, meerdere bekledingen of dergelijke.

De fabricatie zoals hiervoor bedoeld, zal bij voorkeur geschieden op een eindloos transportsysteem dat op de tekeningen niet is weergegeven aangezien zulke transportsystemen algemeen bekend zijn en in alle mogelijke vormen kunnen worden verwezenlijkt, terwijl voor het laadplatform 12 bij voorkeur gebruik zal gemaakt worden van een tafel 13 die, eens nadat een wand 11 er is op aangebracht 90 graden kan verdraaid worden om deze tafel langs een geschikt transportsysteem 14 te verplaatsen naar een laadkade of dergelijke.

08900514

- 9 -

Het is duidelijk dat de huidige uitvinding zowel betrekking heeft op een voornoemde werkwijze als op de installaties of inrichtingen die zulke werkwijze toepassen.

Konklusies

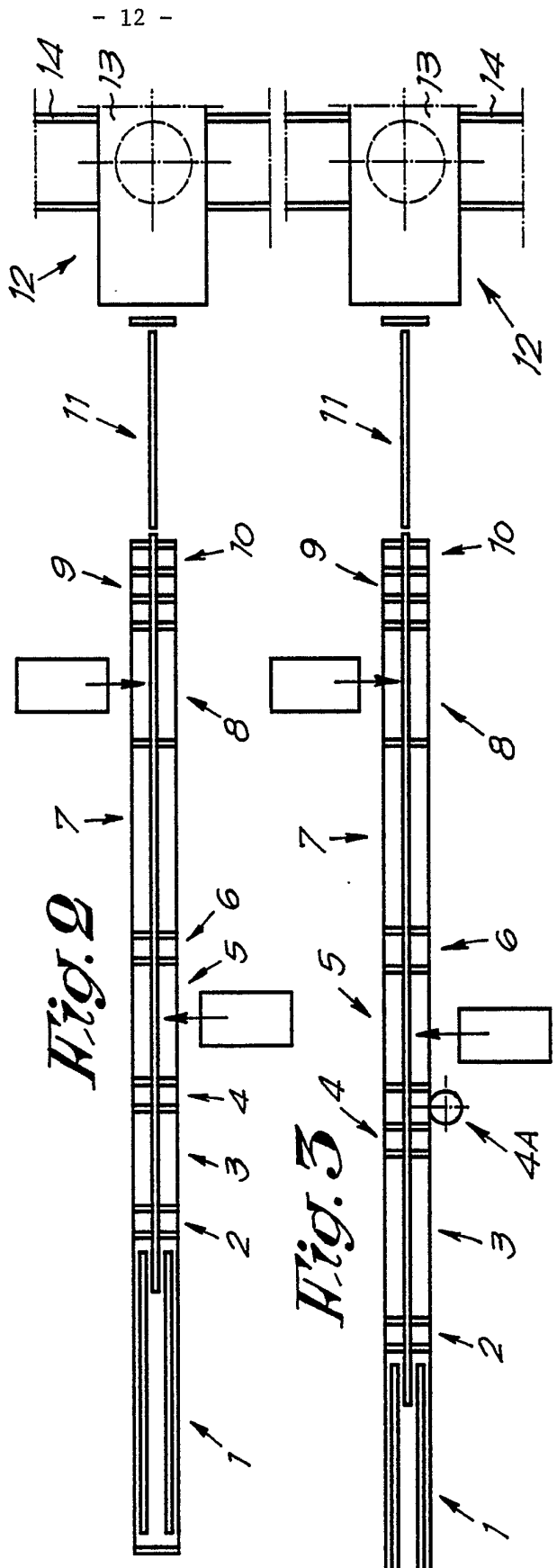
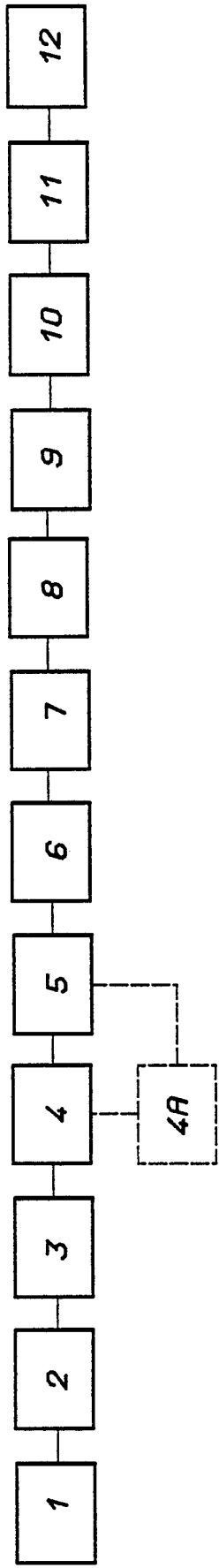
1. Werkwijze voor het kontinu vervaardigen van wandelementen, daardoor gekenmerkt dat de verschillende wanden kontinu op een geschikt transportsysteem worden verwezenlijkt waarbij deze wanden in verticale toestand op dit transportsysteem worden samengevoegd en waarbij deze werkwijze bestaat uit minstens de hierna volgende stappen; het plaatsen van boven- en onderbalken (1); het met elkaar verbinden van de uiteinden van deze achter elkaar geplaatste boven- en onderbalken zonder dat voor wat betreft de lengte van deze boven- en onderbalken rekening wordt gehouden van de lengte van de te verwezenlijken wanden (2); het aanbrengen van de ramen en deuren (3); het plaatsen van de verticale stijlen (4); het plaatsen van een eerste bekleding (5); het aanbrengen van elektriciteitsleidingen, sanitairleidingen en andere nutsleidingen (6); het aanbrengen van isolatiemateriaal (7); het aanbrengen van de tweede bekleding (8); het uitzagen van de bekledingen ter plaatse van deuren en/of ramen (9); het op lengte afzagen van de verschillende wanden (10).

2. Werkwijze volgens konklusie 1, daardoor gekenmerkt dat, nadat de verticale stijlen zijn aangebracht minstens aan één zijde een dampscherm zal worden voorzien (4A).

3. Werkwijze volgens konklusie 1 of 2, daardoor gekenmerkt dat nadat de wanden zijn afgezaagd deze in een bufferzone (11) worden gestockeerd.

4. Werkwijze volgens een der voorgaande konklusies, daardoor gekenmerkt dat de wanden vanuit de bufferzone (11) op een laadplatform (12) kunnen geplaatst worden waarbij dit laatste gevormd wordt door een tafel (13) die 90 graden kan verdraaid worden om vervolgens langs een railsysteem naar een laadkade of dergelijke verplaatst te worden.

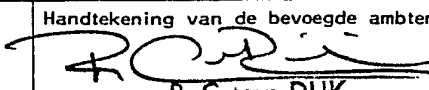
Fig. 1



SAMENWERKINGSVERDRAG INZAKE OCTROOIEN

Verslag betreffende het onderzoek van het internationale type
opgesteld krachtens artikel 21 § 9 van de Belgische wet op de
uitvindingsoctrooien van 28 maart 1984

IDENTIFIKATIE VAN DE NATIONALE AANVRAGE		KENMERK VAN DE AANVRAGER OF GEMACHTIGDE 4OPRI/LC/328	
Belgische nationale aanvraag nr. 8900654		Datum van indiening 16 juni 1989	
		Ingeroepen voorrangsdatum:	
Aanvrager (Naam) PLAFITTCO N.V.			
Datum van het verzoek voor een onderzoek van internationaal type 10 juli 1989		Door de Instantie voor Internationaal Onderzoek (ISA) aan het verzoek voor een onderzoek van internationaal type toegekend nr. SN 13671 BE	
I. CLASSIFICATIE VAN HET ONDERWERP (bij toepassing van verschillende classificaties, alle classificatiesymbolen opgeven)			
Volgens de internationale octrooiclassificatie (CIB) of terzelfdertijd volgens de nationale classificatie en de CIB Int.Cl. ⁴ E 04 C 2/38, E 04 C 2/52, E 04 C 2/46			
II. ONDERZOCHETE GEBIEDEN VAN DE TECHNIEK			
Onderzochte minimum documentatie			
Classificatiesysteem		Classificatiesymbolen	
Int.Cl. ⁴		E 04 C, E 04 B	
Onderzochte andere documentatie dan de minimum documentatie voor zover dergelijke documenten in de onderzochte gebieden zijn opgenomen			
III. <input type="checkbox"/> MEN IS VAN OORDEEL DAT BEPAALDE CONCLUSIES NIET HET ONDERWERP KONDEN UITMAKEN VAN EEN ONDERZOEK (Opmerkingen op aanvullingsblad)			
IV. <input type="checkbox"/> GEBREK AAN EENHEID VAN UITVINDING EN/OF VASTSTELLING BETREFFENDE DE OMVANG VAN HET ONDERZOEK (Opmerkingen op aanvullingsblad)			

V. VAN BELANG ZIJNDE LITERATUUR		
* Categorie	Vermelding van literatuur met aanduiding, voor zover nodig, van speciaal van belang zijnde tekstgedeelten of tekeningen.	Van belang voor conclusie(s) Nr.
A	DE, A, 2140312 (INTERLOCKING SYSTEMS INTERNATIONAL LTD) 30 maart 1972 zie bladzijde 7, alinea 3- bladzijde 9, alinea 1; figuur 1-3 --	1
A	DE, A, 1784391 (BÄHRE-METALWERK KG) 12 augustus 1971 zie bladzijde 4, laatste alinea - bladzijde 5, regel 2 van onder; figuur 1-3 --	1,3
A	CH, A, 388580 (WYSS) 15 juni 1965 zie bladzijde 1, regel 1-14; 89-74; figuur 3,4 -----	1
<p>*Speciale categorieën van vermelde literatuur :</p> <p>A : literatuur die de algemene stand van de techniek weergeeft, maar niet beschouwd wordt als zijnde van bijzonder belang</p> <p>E : eerdere literatuur, maar gepubliceerd op de datum van indiening of na deze datum</p> <p>L : literatuur die het invoeren van een voorrang in twijfel kan trekken of vermeld wordt om de publicatiedatum van een andere vermelding te bepalen of om een speciale reden (zoals aangegeven)</p> <p>O : literatuur die betrekking heeft op een mondelinge bekendmaking, een gebruik, een tentoonstelling of elk ander middel</p> <p>P : literatuur gepubliceerd voor de indieningsdatum, maar na de ingeroepen voorrangsdatum</p> <p>T : niet tijdig gepubliceerde literatuur vermeld ter verduidelijking van het principe of een theorie die aan de uitvinding ten grondslag ligt</p> <p>X : literatuur op zichzelf van bijzonder belang : de geclaimde uitvinding is niet nieuw of mist uitvinderswerkzaamheid</p> <p>Y : literatuur van bijzonder belang : de geclaimde uitvinding mist uitvinderswerkzaamheid wanneer de literatuur in samenhang gelezen wordt met andere literatuur van de categorie Y. immers, dergelijke combinatie is voordehandliggend voor een man van het vak</p> <p>z : literatuur die deel uitmaakt van dezelfde octroofamilie</p>		
VI. VERKLARING		
Datum waarop het onderzoek van het internationale type werd voltooid		Verzenddatum van het verslag van het onderzoek van het internationale type
8 februari 1990		
Administratie belast met het internationaal onderzoek		Handtekening van de bevoegde ambtenaar
		 R. C. van DIJK

**AANHANGSEL BEHORENDE BIJ HET RAPPORT BETREFFENDE
NIEUWHEIDSONDERZOEK VAN INTERNATIONAL TYPE,
UITGEVOERD IN OCTROOIAANVRAGE NR.**

BE 8900654

SN 13671

Het aanhangsel bevat een opgave van elders gepubliceerde octrooiaanvragen of octrooien (zogenaamde leden van dezelfde octrooifamilie), die overeenkomen met octrooischriften genoemd in het rapport.

De opgave is samengesteld aan de hand van gegevens uit het computerbestand van het Europees Octrooibureau per 07/03/90

De juistheid en volledigheid van deze opgave wordt noch door het Europees Octrooibureau, noch door de Octrooiraad gegarandeerd ; de gegevens worden verstrekt voor informatiedoeleinden.

In het rapport genoemd octrooigeeschrift	Datum van publicatie	Overeenkomend(e) geschrift(en)	Datum van publicatie
DE-A- 2140312	30-03-72	GB-A- 1328391	30-08-73
DE-A- 1784391	12-08-71	Geen	
CH-A- 388580		Geen	