

19



Octrooi Centrum  
Nederland

11

2009361

12 C OCTROOI

21 Aanvraagnummer: **2009361**

22 Aanvraag ingediend: **24.08.2012**

51 Int.Cl.:

**E04F 11/16** (2006.01)

**B29C 53/06** (2006.01)

**B32B 3/26** (2006.01)

**E04F 11/17** (2006.01)

**B32B 5/18** (2006.01)

**B32B 3/04** (2006.01)

**B32B 3/30** (2006.01)

43 Aanvraag gepubliceerd:

-

47 Octrooi verleend:  
**25.02.2014**

45 Octrooischrift uitgegeven:  
**05.03.2014**

73 Octrooihouder(s):  
**ZR Intellectual Properties B.V. te Klundert.**

72 Uitvinder(s):  
**Uitvinder ziet af van tenaamstelling.**

74 Gemachtigde:  
**ir. M.B. Plaggenborg te Almere.**

54 **Paneel en werkwijze voor het vervaardigen daarvan.**

57 De uitvinding heeft betrekking op een paneel dat is gevormd van een stijf plaatvormig basismateriaal, bijvoorbeeld MDF of HDF, en een daar overheen aangebrachte buigzame slijtvaste afwerklaag, bijvoorbeeld linoleum, vinyl, pvc of dergelijke. Het basismateriaal omvat V-vormige uitsparingen waarlangs de plaat kan worden omgebogen, zodat een omgebogen paneel met een afwerklaag wordt verkregen. Het paneel is bijzonder voordelig als overzettrede voor een trap toe te passen wegens de hoge slijtvastheid. De uitvinding heeft tevens betrekking op een werkwijze voor het vervaardigen van de overzettred, waarbij naar elkaar gerichte oppervlakken van het basismateriaal onderling worden verlijmd. Bijvoorbeeld kan een vullende lijm worden gebruikt.

NL C 2009361

Dit octrooi is verleend ongeacht het bijgevoegde resultaat van het onderzoek naar de stand van de techniek en schriftelijke opinie. Het octrooischrift komt overeen met de oorspronkelijk ingediende stukken.

Paneel en werkwijze voor het vervaardigen daarvan

De onderhavige uitvinding heeft betrekking op een paneel volgens de aanhef van conclusie 1. Tevens heeft de uitvinding betrekking op een werkwijze voor het vervaardigen van een dergelijk paneel.

5 Een dergelijk paneel is in de techniek bekend. Bijvoorbeeld wordt in de Japanse octrooiaanvraag JP2005290814A een dergelijk paneel beschreven dat bedoeld is als overzetteerde voor de renovatie van een traptrede. De paneeldelen worden langs de V-vormige uitsparingen omgevouwen zodat een gevouwen paneeldeel ontstaat.  
10 Als afdeklaag wordt op een MDF (of dergelijk) basismateriaal een houten fineerlaag aangebracht. Het paneel wordt zodanig omgevouwen dat de fineerlaag aan de buitenzijde van het omgevouwen paneel is gelegen. Om beschadiging van de fineerlaag bij de rand van de overzetteerde tijdens gebruik ervan te voorkomen en om loslaten van  
15 de fineerlaag als gevolg van spanningen die bij het omvouwen ontstaan te voorkomen, wordt het MDF basismateriaal ter plaatse van die rand vervangen door een strook massief hout en wordt de rand afgeschuind, zodat de strook massief hout aan het oppervlak komt te liggen. Ook de fineerlaag wordt nabij de rand verwijderd. Door  
20 gebruik van de overzetteerde zal slijtage van de rand geen MDF basismateriaal blootleggen; slechts de strook massief hout is zichtbaar.

Een dergelijk paneel heeft als nadeel dat verscheidene handelingen nodig zijn om het paneel te vervaardigen. Ook zal te allen  
25 tijde een overgang zichtbaar zijn van de fineerlaag naar de strook massief hout.

Overige in de techniek gebruikte overzetteerdes voor het renoveren van trappen maken gebruik van stompe lijm- of nagelverbindingen. Veelal zijn deze vervaardigd van massief hout, al dan niet  
30 afgewerkt met een beschermlaag. Dergelijke overzetteerdes hebben het nadeel van een hoge kosten wegens de gebruikte materialen.

De uitvinding heeft nu tot doel een verbeterd paneel van de in de aanhef genoemde soort te verschaffen.

In het bijzonder heeft de uitvinding tot doel een paneel van de in de aanhef genoemde soort te verschaffen dat eenvoudig en goedkoop kan worden vervaardigd.

Tevens heeft de uitvinding tot doel een verbeterd paneel van 5 de in de aanhef genoemde soort te verschaffen dat een geringe slijtage vertoont en dat zijn vorm gedurende lange tijd kan behouden.

In het bijzonder heeft de uitvinding tot doel een overzettrede voor renovatie van trappen te verschaffen die eenvoudig en tegen 10 geringe kosten kan worden vervaardigd.

Ter verkrijging van ten minste een van de hiervoor genoemde voordelen, verschaft de uitvinding volgens een eerste uitvoeringsvorm een paneel dat de maatregelen van conclusie 1 bevat. Dit paneel heeft het voordeel dat de vervaardiging ervan zeer goedkoop 15 en eenvoudig kan worden uitgevoerd. Voorts wordt een paneel met een hoge weerstand tegen slijtage verkregen. Een verder voordeel is dat het uiterlijk van het paneel zeer eenvoudig naar wens van de gebruiker kan worden aangepast.

Tevens is gebleken dat het paneel volgens de uitvinding zeer 20 eenvoudig op maat kan worden vervaardigd. Een dergelijke synergetische werking van eenvoudige, goedkope en maatproductie is volkomen onverwacht en uniek in de techniek.

Het heeft de voorkeur dat de som van de hoeken van de beide V-vormige uitsparingen bij voorkeur  $180^\circ$  bedraagt. Als hoek van de 25 V-vormige uitsparing wordt de hoek genomen waaronder de beide zijden van elke uitsparing ten opzichte van elkaar staan. Bijvoorbeeld kunnen beide V-vormige uitsparingen elk een hoek van  $90^\circ$  hebben, waardoor de omgebogen delen van het paneel telkens een hoek van  $90^\circ$  maken. Door beide hoeken zodanig uit te voeren dat de 30 som van die hoeken  $180^\circ$  is, zal het deel dat twee maal is omgevouwen evenwijdig aan het eerste deel zijn gelegen, waardoor deze beide delen van het basismateriaal eenvoudig onderling kunnen worden verlijmd. Deze omvouwhandeling verschaft een zeer robuuste neuslijst aan de overzettrede.

35 Het heeft hierbij in het bijzonder de voorkeur dat de V-vormige uitsparingen een gezamenlijke rand aan het tweede hoofdoppervlak omvatten. Hierdoor zullen de beide delen van het basisma-

teriaal strak tegen elkaar aan kunnen worden gepositioneerd en eenvoudig onderling kunnen worden verbonden, in het bijzonder met een hechtmiddel.

Door de V-vormige uitsparingen in het paneel zodanig uit te  
5 voeren dat naastliggende randen van de beide V-vormige uitsparingen op afstand van elkaar zijn gelegen, zullen de beide genoemde delen van het basismateriaal op afstand van elkaar zijn gelegen, waardoor op effectieve wijze een vullend hechtmiddel kan worden gebruikt voor het onderling verbinden van die delen van het basis-  
10 materiaal.

In het bijzonder heeft het de voorkeur dat de afwerklaag een aan het eerste hoofdoppervlak gekoppelde schuimlaag omvat. De afwerklaag omvat een zichtlaag en een schuimlaag. De zichtlaag is van het plaatvormige basismateriaal afgelegen en zal, tijdens ge-  
15 bruik, het zichtbare oppervlak vormen. In het geval van een overzettrede is de zichtlaag de door een gebruiker te betreden slijtlaag. Bij het ombuigen van het plaatvormige basismateriaal zal de schuimlaag enigszins worden ingedrukt en een druk op de bovenliggende zicht- of slijtlaag blijven uitoefenen, waardoor een blij-  
20 vend strakke afwerklaag wordt verkregen.

Om een slijtvaste en strakke afwerklaag te verkrijgen heeft het de voorkeur dat de afwerklaag een linoleumlaag, vinyl-  
laag of pvc-laag omvat.

In het bijzonder heeft het de voorkeur dat de afwerklaag een  
25 aan het eerste hoofdoppervlak gekoppelde schuimlaag omvat. Bij het ombuigen van het plaatvormige basismateriaal zal de schuimlaag enigszins worden ingedrukt en een druk op de bovenliggende slijtlaag blijven uitoefenen, waardoor een blijvend strakke afwerklaag wordt verkregen.

30 Volgens een verdere uitvoeringsvorm heeft het de voorkeur dat de diepte van de V-vormige uitsparing op afstand van het eerste hoofdoppervlak is gelegen, wegens de vergrote spanning die hiermede op de afwerklaag kan worden gelegd bij het ombuigen van het paneel langs de V-vormige uitsparingen.

35 Een verdere voorkeursuitvoeringsvorm voorziet erin dat het paneel langs de beide V-vormige uitsparingen is omgebogen en naar elkaar gerichte oppervlakdelen middels een hechtmiddel aan elkaar

zijn verbonden. Dit verschaft een stevige en langdurige verbinding van het paneel in de gewenste toestand, zonder uitwendig zichtbare verbindingsmiddelen.

In het bijzonder heeft het hierbij de voorkeur dat het hecht-  
5 middel een vullend hechtmiddel is, wat een verder vergrote stevig-  
heid verschaft en een ruime vrijheid in de maatvoering mogelijk  
maakt.

In het bijzonder wordt de voorkeur gegeven aan een MDF of HDF  
materiaal als plaatvormig basismateriaal, wegens de eenvoudige  
10 verwerkbaarheid daarvan.

Om het paneel volgens de uitvinding in vochtige ruimtes te  
kunnen toepassen zal het plaatvormige basismateriaal een kunststof  
materiaal kunnen omvatten. Tevens is een buitentoepassing van het  
paneel volgens de uitvinding hierdoor mogelijk.

15 Om een strak een eenvoudig paneel te verkrijgen, heeft het de  
voorkeur dat de zijden van elke V-vormige uitsparing onder een  
hoek van  $90^\circ$  zijn gelegen.

De uitvinding heeft tevens betrekking op een werkwijze voor  
het vervaardigen van een paneel volgens de uitvinding en zoals  
20 hiervoor genoemd, omvattende het verschaffen van een stijf plaat-  
vormig basismateriaal met een over een eerste hoofdoppervlak van  
het basismateriaal aangebrachte afwerklaag, waarbij het plaatvor-  
mige basismateriaal aan een van de afwerklaag afgelegen tweede  
hoofdoppervlak twee evenwijdige V-vormige uitsparingen omvat met  
25 een diepte tot in hoofdzaak het eerste hoofdoppervlak, welke af-  
werklaag een buigzaam materiaal omvat dat is gevormd van een aan  
de zijde van het eerste hoofdoppervlak gelegen samendrukbare laag  
en een van het eerste hoofdoppervlak afgelegen slijtvaste laag, en  
het langs de V-vormige uitsparingen ombuigen van het plaatvormige  
30 basismateriaal, zodanig dat de zijden van de V-vormige uitsparin-  
gen naar elkaar toe zijn gelegen, en het onderling verbinden van  
de naar elkaar toe gelegen oppervlakken van het basismateriaal.  
Deze werkwijze verschaft de voordelen welke hiervoor zijn genoemd.

In het bijzonder heeft het de voorkeur dat de diepte van de  
35 V-vormige uitsparing op afstand van het eerste hoofdoppervlak is  
gelegen, wat het hiervoor genoemde voordeel, zoals besproken bij  
het paneel, verschaft.

Voorts heeft het de voorkeur dat de werkwijze de stap omvat van het onderling verlijmen van naar elkaar gerichte oppervlakken met een hechtmiddel, bij voorkeur een vullend hechtmiddel, wat eveneens de hiervoor genoemde voordelen oplevert.

5

De uitvinding zal hierna aan de hand van een tekening nader worden uitgelegd. De tekening toont hierbij in:

Fig. 1 een doorsnede van een plaatvormig basismateriaal met afwerklaag,

10 Fig. 2 het plaatvormige basismateriaal volgens Fig. 1 in een gedeeltelijk gebogen toestand,

Fig. 3 het plaatvormige basismateriaal volgens Fig. 1 in een gebogen eindtoestand

In de figuren zijn dezelfde onderdelen middels dezelfde ver-  
15 wijzingscijfers aangeduid. Echter, de voor een praktische uitvoering van de uitvinding noodzakelijke onderdelen zijn niet alle getoond, vanwege de eenvoud van de weergave.

Fig. 1 toont een uitgangstoestand van een samenstel van onderdelen voor het vervaardigen van een paneel 1 volgens de uitvinding. De Fig. 1 toont een plaatvormig basismateriaal 2 dat is vervaardigd van een relatief stijf materiaal, bijvoorbeeld MDF of HDF. Aan een eerste hoofdoppervlak 3 van het plaatvormige basismateriaal 2 is een afwerklaag 4 voorzien. De afwerklaag 4 is over het oppervlak 3 doorgaand aangebracht. Vanaf de zijde van het van  
25 het eerste hoofdoppervlak 3 afgelegene tweede hoofdoppervlak 5 zijn V-vormige uitsparingen 6, 7, 8 voorzien. De V-vormige uitsparingen 6, 7, 8 zijn in hoofdzaak tot aan de afwerklaag 4 aangebracht.

In de getoonde uitvoeringsvorm staan de wanden 6', 6"; 7', 7"; 8', 8" van de V-vormige uitsparingen 6; 7; 8 telkens onder een  
30 hoek van 90°. Voorts staan de wanden 6', 6"; 7', 7"; 8', 8" van de V-vormige uitsparingen 6; 7; 8 telkens onder een hoek van 45° met het hoofdoppervlak 3. Hierdoor wordt het effect verkregen, zoals aangeduid in Fig. 3, dat bij het ombuigen van de paneeldelen 9, 10, 11 deze telkens onder een hoek van 90° ten opzichte van elkaar  
35 staan. De ombuighandeling is aangeduid in Fig. 2.

Fig. 2 geeft een aanduiding van de ombuighandeling voor het vervaardigen van het paneel 1 zoals getoond in Fig. 3. Het paneel-

deel 9 wordt omgebogen ten opzichte van het paneeldeel 10, waardoor beide delen onder een hoek van  $90^\circ$  ten opzichte van elkaar staan. Vervolgens wordt de omgebogen combinatie van delen 9 en 10 omgebogen ten opzichte van het deel 11. Het oppervlak 5 wordt tegen het oppervlak 5' bevestigd, bijvoorbeeld door een hechtmiddel. Elke soort hechtmiddel voor het verbinden van het materiaal waar het basismateriaal 2 van is vervaardigd, is hiervoor geschikt. Eventueel kan een vullend hechtmiddel worden toegepast. Ook worden de wanden 6', 6'' en 7', 7'' aan elkaar verbonden, eveneens bij voorkeur middels een hechtmiddel.

In fig. 3 is een eindpositie getoond van het paneel 1. De combinatie van de omgebogen paneeldelen 9, 10 en 11 is hierbij tevens omgebogen langs de V-vormige uitsparing 8. In de getoonde uitvoeringsvorm van de Figuren staat de combinatie van de paneeldelen 9, 10, 11 onder een hoek van  $90^\circ$  ten opzichte van het paneeldeel 12.

In de uitvoeringsvorm welke is getoond in Fig. 2 bedragen de hoeken  $\alpha$  en  $\beta$  in de uitgangspositie zoals getoond in Fig. 1, elk  $45^\circ$ . De hoek  $\gamma$  bedraagt in deze uitgangspositie  $90^\circ$ . Hierdoor wordt een haakse verbinding van de delen 10 en 11 ten opzichte van elkaar verkregen. Door de waarde van de hoeken  $\alpha$  en  $\beta$  (telkens gemeten in de uitgangspositie zoals hiervoor genoemd) te variëren, wordt een paneel 1 verkregen waarvan de paneeldelen van het uiteindelijke paneel (zoals getoond in Fig. 3, waarbij de omgebogen paneeldelen aan elkaar zijn verbonden) niet onder een haakse hoek (dat is  $90^\circ$ ) ten opzichte van elkaar staan, maar onder een andere hoek. Ook kan de hoek  $\gamma$  een andere waarde dan  $90^\circ$  hebben. Echter, om de paneeldelen 9 en 11 tegen elkaar te kunnen positioneren zal de som van de hoeken  $\gamma$  in de V-vormige uitsparingen 6 en 7,  $180^\circ$  moeten zijn.

Het paneel 1 volgens de uitvinding is zeer geschikt, maar niet uitsluitend, toepasbaar als overzettrede voor een te renoveren trap, door het paneel met het oppervlak 5'' op de bovenzijde (dat is het te betreden gedeelte) van een te renoveren traprede te bevestigen. De bevestiging vindt bij voorkeur plaats middels een hechtmiddel. Door het in Fig. 3 gearceerde deel van het paneel 1 weg te laten, bijvoorbeeld door het paneeldeel 9 korter uit te

voeren dan is getoond in Fig. 1 en 2, kan de te renoveren traprede in de uitsparing 13 worden gevoegd, waardoor een nauwe aansluiting van het paneel 1 op de te renoveren traprede wordt verkregen.

5 De uitvinding is niet beperkt tot de hiervoor beschreven en in de figuren getoonde uitvoeringsvormen. De uitvinding wordt slechts beperkt door de bijgevoegde conclusies.

De uitvinding strekt zich tevens uit over elke combinatie van maatregelen die hiervoor onafhankelijk van elkaar zijn beschreven.

C O N C L U S I E S

1. Paneel, gevormd van een stijf plaatvormig basismateriaal en een over een eerste hoofdoppervlak van het basismateriaal aangebrachte afwerklaag, waarbij het plaatvormige basismateriaal aan een van de afwerklaag afgelegen tweede hoofdoppervlak twee evenwijdige V-  
5 vormige uitsparingen omvat met een diepte tot in hoofdzaak het eerste hoofdoppervlak, **met het kenmerk, dat** de afwerklaag een buigzaam materiaal omvat dat is gevormd van een aan de zijde van het eerste hoofdoppervlak gelegen samendrukbare laag en een van het eerste hoofdoppervlak afgelegen slijtvaste laag.  
10
2. Paneel volgens conclusie 1, waarbij de som van de hoeken van de beide V-vormige uitsparingen bij voorkeur  $180^\circ$  bedraagt.
3. Paneel volgens conclusie 1 of 2, waarbij de V-vormige uitspa-  
15 ringen een gezamenlijke rand aan het tweede hoofdoppervlak omvatten.
4. Paneel volgens conclusie 1, waarbij naastliggende randen van de beide V-vormige uitsparingen op afstand van elkaar zijn gelegen.  
20
5. Paneel volgens een der conclusie 1 - 4, waarbij de afwerklaag een linoleumlaag, vinyl-  
laag of pvc-laag omvat.
6. Paneel volgens conclusie 5, waarbij de afwerklaag een aan het  
25 eerste hoofdoppervlak gekoppelde schuimlaag omvat.
7. Paneel volgens een der voorgaande conclusies, waarbij de diepte van de V-vormige uitsparing op afstand van het eerste hoofdoppervlak is gelegen.  
30
8. Paneel volgens een der voorgaande conclusies, waarbij het paneel langs de beide V-vormige uitsparingen is omgebogen en naar elkaar gerichte oppervlakdelen middels een hechtmiddel aan elkaar zijn verbonden.

9. Paneel volgens conclusie 8, waarbij het hechtmiddel een vullend hechtmiddel is.

5 10. Paneel volgens een der voorgaande conclusies, omfattende een MDF of HDF materiaal als plaatvormig basismateriaal.

11. Paneel volgens een der conclusies 1 - 9, waarbij het plaatvormige basismateriaal een kunststof materiaal omvat.

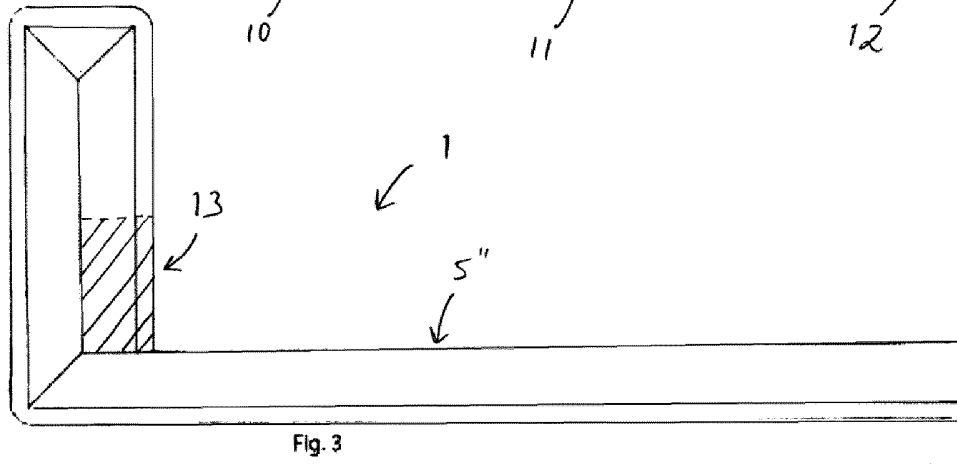
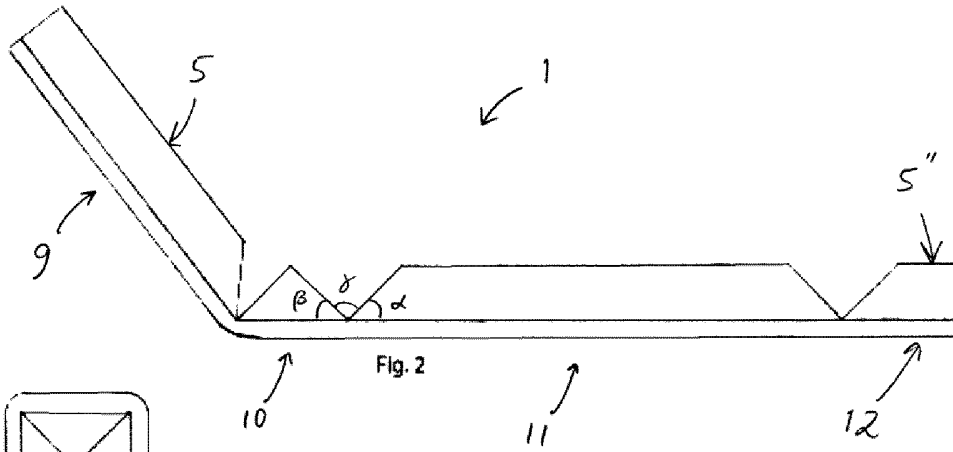
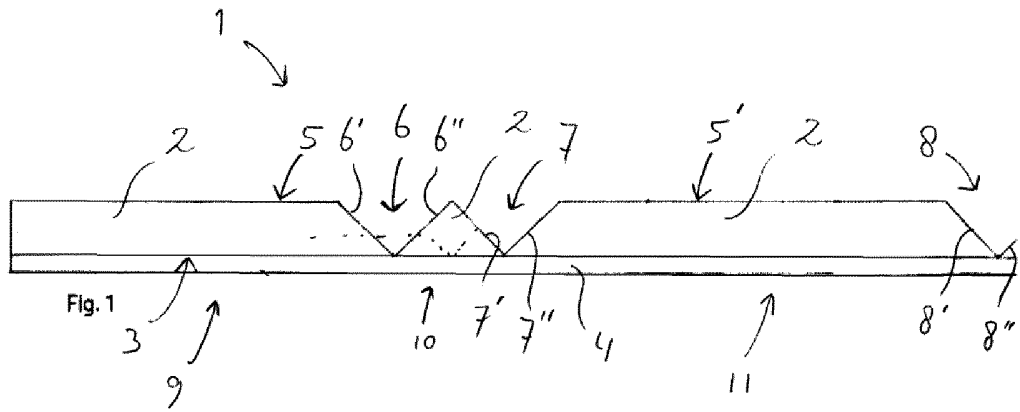
10

12. Paneel volgens een der voorgaande conclusies, waarbij de zijden van elke V-vormige uitsparing onder een hoek van 90° zijn gelegen.

15 13. Werkwijze voor het vervaardigen van een paneel volgens een der voorgaande conclusies, omfattende het verschaffen van een stijf plaatvormig basismateriaal met een over een eerste hoofdoppervlak van het basismateriaal aangebrachte afwerklaag, waarbij het plaatvormige basismateriaal aan een van de afwerklaag afgelegene tweede  
20 hoofdoppervlak twee evenwijdige V-vormige uitsparingen omvat met een diepte tot in hoofdzaak het eerste hoofdoppervlak, welke afwerklaag een buigzaam materiaal omvat dat is gevormd van een aan de zijde van het eerste hoofdoppervlak gelegen samendrukbare laag en een van het eerste hoofdoppervlak afgelegene slijtvaste laag, en  
25 het langs de V-vormige uitsparingen ombuigen van het plaatvormige basismateriaal, zodanig dat de zijden van de V-vormige uitsparingen naar elkaar toe zijn gelegen, en het onderling verbinden van de naar elkaar toe gelegen oppervlakken van het basismateriaal.

30 14. Werkwijze volgens conclusie 13, waarbij de diepte van de V-vormige uitsparing op afstand van het eerste hoofdoppervlak is gelegen.

15. Werkwijze volgens een der conclusies 13 en 14, waarbij deze de  
35 stap omvat van het onderling verlijmen van naar elkaar gerichte oppervlakken met een hechtmiddel, bij voorkeur een vullend hechtmiddel.





**ONDERZOEKSRAPPORT**

BETREFFENDE HET RESULTAAT VAN HET ONDERZOEK NAAR DE STAND VAN DE TECHNIEK

RELEVANTE LITERATUUR			
Categorie <sup>1</sup>	Literatuur met, voor zover nodig, aanduiding van speciaal van belang zijnde tekstdedeel(en) of figuren.	Van belang voor conclusie(s) nr:	Classificatie (IPC)
X	WO 2012/069673 A1 (FLOOVER WORLD S L [ES]; ALERT CERVELLO FRANCESC D ASSIS [ES]) 31 mei 2012 (2012-05-31) * samenvatting; figuren *	1-15	INV. E04F11/16 B32B5/18 B29C53/06 B32B3/04
A	JP H04 59227 U (NODA CORPORATION) 21 mei 1992 (1992-05-21) * figuren *	1,3	B32B3/26 B32B3/30 E04F11/17
A	DE 94 18 912 U1 (BUHMANN ROBERT [DE]) 17 augustus 1995 (1995-08-17) * bladzijde 2, regel 33 - bladzijde 3, regel 4 * * bladzijde 6, regel 5 - regel 16; conclusies 1-3; figuren *	1-15	
A	DATABASE WPI week 201020 Thomson Scientific, London, GB; AN 2010-C45284 XP002696685, -& KR 100 943 332 B1 (DAEBO HOUSING CO LTD) 19 februari 2010 (2010-02-19) * samenvatting; figuren 1-3 *	1-10	
A	EP 0 061 707 A1 (ALLSTAR ENTWICKLUNG GMBH [DE]) 6 oktober 1982 (1982-10-06) * conclusies; figuren *	1-10	
Indien gewijzigde conclusies zijn ingediend, heeft dit rapport betrekking op de conclusies ingediend op:			Onderzochte gebieden van de techniek
Plaats van onderzoek: <b>'s-Gravenhage</b>			Bevoegd ambtenaar: <b>Ibarrola Torres, 0</b>
Datum waarop het onderzoek werd voltooid: <b>8 mei 2013</b>			

**<sup>1</sup> CATEGORIE VAN DE VERMELDE LITERATUUR**

X: de conclusie wordt als niet nieuw of niet inventief beschouwd ten opzichte van deze literatuur  
Y: de conclusie wordt als niet inventief beschouwd ten opzichte van de combinatie van deze literatuur met andere geciteerde literatuur van dezelfde categorie, waarbij de combinatie voor de vakman voor de hand liggend wordt geacht  
A: niet tot de categorie X of Y behorende literatuur die de stand van de techniek beschrijft  
O: niet-schriftelijke stand van de techniek  
P: tussen de voorangsdatum en de indieningsdatum gepubliceerde literatuur

T: na de indieningsdatum of de voorangsdatum gepubliceerde literatuur die niet bezwarend is voor de octrooiaanvraag, maar wordt vermeld ter verheldering van de theorie of het principe dat ten grondslag ligt aan de uitvinding  
E: eerdere octrooi(aanvraag), gepubliceerd op of na de indieningsdatum, waarin dezelfde uitvinding wordt beschreven  
D: in de octrooiaanvraag vermeld  
L: om andere redenen vermelde literatuur  
&: lid van dezelfde octrooifamilie of overeenkomstige octrooipublicatie

**AANHANGSEL BEHORENDE BIJ HET RAPPORT BETREFFENDE  
HET ONDERZOEK NAAR DE STAND VAN DE TECHNIEK,  
UITGEVOERD IN DE OCTROOIAANVRAGE NR.**

NO 138413  
NL 2009361

Het aanhangsel bevat een opgave van elders gepubliceerde octrooiaanvragen of octrooien (zogenaamde leden van dezelfde octroofamilie), 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  
De juistheid en volledigheid van deze opgave wordt noch door het Europees Octrooibureau, noch door het Bureau voor de Industriële eigendom gegarandeerd; de gegevens worden verstrekt voor informatiedoeleinden.

08-05-2013

In het rapport genoemd octrooigeschrift		Datum van publicatie	Overeenkomend(e) geschrift(en)	Datum van publicatie
WO 2012069673	A1	31-05-2012	GEEN	
JP H0459227	U	21-05-1992	GEEN	
DE 9418912	U1	17-08-1995	GEEN	
KR 100943332	B1	19-02-2010	GEEN	
EP 0061707	A1	06-10-1982	DE 3112448 A1 EP 0061707 A1	20-01-1983 06-10-1982

## SCHRIFTELIJKE OPINIE

DOSSIER NUMMER NO138413	INDIENINGSDATUM 24.08.2012	VOORRANGSDATUM	AANVRAAGNUMMER NL2009361
CLASSIFICATIE INV. E04F11/16 B32B5/18 B29C53/06 B32B3/04 B32B3/26 B32B3/30 E04F11/17			
AANVRAGER Sunstairs IP V.o.f.			

Deze schriftelijke opinie bevat een toelichting op de volgende onderdelen:

- Onderdeel I Basis van de schriftelijke opinie
- Onderdeel II Voorrang
- Onderdeel III Vaststelling nieuwheid, inventiviteit en industriële toepasbaarheid niet mogelijk
- Onderdeel IV De aanvraag heeft betrekking op meer dan één uitvinding
- Onderdeel V Gemotiveerde verklaring ten aanzien van nieuwheid, inventiviteit en industriële toepasbaarheid
- Onderdeel VI Andere geciteerde documenten
- Onderdeel VII Overige gebreken
- Onderdeel VIII Overige opmerkingen

	DE BEVOEGDE AMBTENAAR Ibarrola Torres, O
--	---

## SCHRIFTELIJKE OPINIE

Aanvraag nr.:  
NL2009361

---

### Onderdeel I Basis van de Schriftelijke Opinie

---

1. Deze schriftelijke opinie is opgesteld op basis van de meest recente conclusies ingediend voor aanvang van het onderzoek.
2. Met betrekking tot **nucleotide en/of aminozuur sequenties** die genoemd worden in de aanvraag en relevant zijn voor de uitvinding zoals beschreven in de conclusies, is dit onderzoek gedaan op basis van:
  - a. type materiaal:
    - sequentie opsomming
    - tabel met betrekking tot de sequentie lijst
  - b. vorm van het materiaal:
    - op papier
    - in elektronische vorm
  - c. moment van indiening/aanlevering:
    - opgenomen in de aanvraag zoals ingediend
    - samen met de aanvraag elektronisch ingediend
    - later aangeleverd voor het onderzoek
3.  In geval er meer dan één versie of kopie van een sequentie opsomming of tabel met betrekking op een sequentie is ingediend of aangeleverd, zijn de benodigde verklaringen ingediend dat de informatie in de latere of additionele kopieën identiek is aan de aanvraag zoals ingediend of niet meer informatie bevatten dan de aanvraag zoals oorspronkelijk werd ingediend.
4. Overige opmerkingen:

## SCHRIFTELIJKE OPINIE

Aanvraag nr.:  
NL2009361

---

### Onderdeel V Gemotiveerde verklaring ten aanzien van nieuwheid, inventiviteit en industriële toepasbaarheid

---

#### 1. Verklaring

Nieuwheid	Ja: Conclusies Nee: Conclusies 1, 2, 4, 7, 8, 10, 12-15
Inventiviteit	Ja: Conclusies Nee: Conclusies 1-15
Industriële toepasbaarheid	Ja: Conclusies 1-15 Nee: Conclusies

#### 2. Citaties en toelichting:

**Zie aparte bladzijde**

---

### Onderdeel VII Overige gebreken

---

De volgende gebreken in de vorm of inhoud van de aanvraag zijn opgemerkt:

**Zie aparte bladzijde**

**Re Item V**

**Reasoned statement with regard to novelty, inventive step or industrial applicability; citations and explanations supporting such statement**

Reference is made to the following documents:

- D1 WO 2012/069673 A1 (FLOOVER WORLD S L [ES]; ALERT CERVELLO FRANCESC D ASSIS [ES]) 31 mei 2012 (2012-05-31)
- D2 JP H04 59227 U (NODA CORPORATION) 21 mei 1992 (1992-05-21)
- D3 DE 94 18 912 U1 (BUHMANN ROBERT [DE]) 17 augustus 1995 (1995-08-17)

1 Document D1 (see parts mentioned in Search Report) discloses a method for producing a nosing (M), suitable for use in stair edges, from a prefabricated laminate element for floors, said element comprising a transparent wear layer (1), a flexible decorative layer (2) and a composite structural layer (3), e.g. a HDF, which comprises the steps of making one or two transverse cuts (C1, C2) in the composite structural layer (3), which cuts are inclined with respect to the surface of the element and intersect one another, gluing the two adjacent surfaces, in which the cuts are made through the composite structural layer (3) without cutting the transparent wear layer (1) and the decorative layer (2), such that the nosing (M) obtained is continuous on the edge thereof at the level of the transparent wear layer (1) and the decorative layer (2).

Hence, all the features of present claims 1 and 13 are disclosed in D1. Consequently, the subject matter of claims 1 and 13 is not novel.

2 The subject matter of dependent claims 2, 4, 7, 8, 10, 12, 14, 15 is also disclosed in D1. Consequently, the subject matter of these dependent claims is not novel.

3 Dependent claims 3, 5, 6, 9 do not appear to contain any additional features which, in combination with the features of any claim to which they refer, meet the requirements in respect of inventive step because they relate to additional characteristics which do not seem to solve, in a non obvious way, an objective

problem associated with the teachings of the prior art as represented by D1. The subject matter of these claims appears to define embodiments which come within the scope of the practice followed by persons skilled in the art, and no unexpected technical effect seem to be associated with (see e.g. D2 and D3 as cited in Search Report).

**Re Item VII**

**Certain defects in the application**

- 1 The relevant background art disclosed in D1 is not mentioned in the description, nor is this document identified therein.
  
- 2 The features of claims are not provided with reference signs placed in parentheses.

**Betreffende Item V**

**Beargumenteerde verklaring met betrekking tot nieuwheid, inventiviteit of industriële toepasbaarheid; referenties en toelichting ter ondersteuning van deze verklaring**

Er wordt verwezen naar de volgende documenten:

- D1 WO 2012/069673 A1 (FLOOVER WORLD S L [ES]; ALERT CERVELLO FRANCESCO D ASSIS [ES]) 31 mei 2012 (2012-05-31)
- D2 JP H04 59227 U (NODA CORPORATION) 21 mei 1992 (1992-05-21)
- D3 DE 94 18 912 U1 (BUHMANN ROBERT [DE]) 17 augustus 1995 (1995-08-17)

1 In document D1 (zie de delen die in het onderzoeksverslag genoemd worden) wordt een werkwijze geopenbaard voor het vervaardigen van een trapneus (M), geschikt voor gebruik in trapranden, vanuit een geprefabriceerd laminaatelement voor vloeren, waarbij het genoemde element omvat: een transparante slijtagelaag (1), een flexibele decoratielaag (2) en een samengestelde structuurlaag (3), bijvoorbeeld een HDF, hetgeen de stappen omvat van het maken van één of twee transverse insnijdingen (C1, C2) in de samengestelde structuurlaag (3), welke insnijdingen hellend zijn met betrekking tot het oppervlak van het element en elkaar doorsnijden, het lijmen van de twee naast elkaar gelegen vlakken, waarin de insnijdingen door de samengestelde structuurlaag (3) worden gemaakt zonder door de transparante slijtlaag (1) en de decoratielaag (2) te snijden, zodat de trapneus (M) die wordt verkregen doorloopt op de rand daarvan ter hoogte van de transparante slijtlaag (1) en de decoratielaag (2).

Derhalve worden alle maatregelen volgens de onderhavige conclusies 1 en 13 geopenbaard in D1. De materie volgens de conclusies 1 en 13 is derhalve niet nieuw.

2 De materie volgens de afhankelijke conclusies 2, 4, 7, 8, 10, 12, 14, 15 wordt eveneens geopenbaard in D1. De materie volgens deze afhankelijke conclusies is derhalve niet nieuw.

3 De afhankelijke conclusies 3, 5, 6, 9 lijken geen aanvullende maatregelen te bevatten die in combinatie met de maatregelen volgens een der conclusies waarnaar zij verwijzen voldoen aan de eisen met betrekking tot inventiviteit, aangezien deze aanvullende kenmerken betreffen die geen objectief probleem in verband met de leer volgens de stand van de techniek vertegenwoordigd door D1 op een niet voor de hand liggende wijze lijken op te lossen. De materie volgens deze conclusies lijkt uitvoeringsvormen te definiëren die tot de praktijk van een deskundige in het vakgebied behoren, zonder dat dit een onverwacht technisch gevolg lijkt op te leveren (zie bijvoorbeeld D2 en D3 zoals in het onderzoeksverslag geciteerd).

### **Betreffende Item VII**

#### **Bepaalde gebreken van de aanvraag**

1 De relevante bekende stand van de techniek die in D1 wordt geopenbaard wordt niet genoemd in de beschrijving, noch wordt daarin melding gemaakt van dit document.

2 De maatregelen volgens de conclusies zijn niet voorzien van verwijzingstekens tussen haakjes.