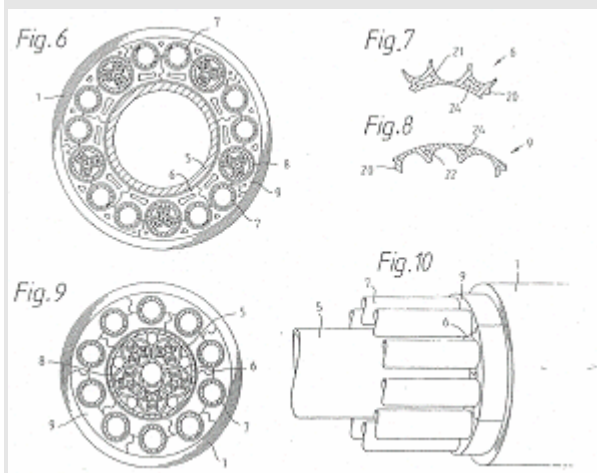


**Rb Den Haag, 19 december 2007, Nexans v Aker II****OCTROOIRECHT****Gedeeltelijke nietigheid****Aanpassing conclusie 1**

**conclusie 1 (alsmede de daarvan afhankelijke conclusies) dienen te worden aangepast door daarin een uitdrukkelijke verwijzing naar conclusie 5 op te nemen en overigens voor nietig dient te worden gehouden**

Ten aanzien van conclusie 1 beroept Aker Kvaerner zich erop dat deze conclusie voorschrijft dat de kanaalelementen “flush” met de leidingen/pijpen dienen te liggen en dat daaruit zou volgen dat de kanaalelementen de leidingen/pijpen volledig zouden omgeven. Die term is echter onvoldoende duidelijk. Met Nexans begrijpt de rechtbank de term “flush” aldus dat de pijpen/leidingen dezelfde baan dienen te volgen als de kanaalelementen. Dat hiermee echter zou zijn bedoeld een “final enclosure” (volledige omhulling) van de leidingen/pijpen door de (op elkaar afsteunende) kanaalelementen, valt daaruit onvoldoende af te leiden. Hetzelfde heeft te gelden voor Aker Kvaerners beroep op het kenmerk in conclusie 1 dat de kanaalelementen “are fed onto the outside of the conduits and/or cables” en dat ze “are laid and held together as a collective bundle”. De gemiddelde vakman zal die woorden niet aldus opvatten dat er noodzakelijkerwijs ook sprake is van een volledige omhulling. Hierbij is voorts van belang dat evenmin in de bewoordingen van de conclusie is terug te vinden dat die “final enclosure” dusdanig moet zijn dat de leidingen/pijpen nog enigszins vrij beweegbaar liggen in de kanaalelementen. Daarvoor moet te rade gegaan worden bij de beschrijving. Deze vrije beweegbaarheid vormt echter samen met de “final enclosure” de kern van de uitvinding (volgens zowel Aker Kvaerner als de rechtbank in r.o. 4.10 van het tussenvonnis). Vanwege het nadrukkelijke gebruik in conclusie 5 van “final enclosure” en de beschrijving, zal de gemiddelde vakman daarin nog wel mee lezen dat de pijpen/leidingen los moeten liggen. Nu echter de woorden “final enclosure” ontbreken, is dat niet zeker en zouden derhalve onder de conclusie productiemetho-

thoden kunnen worden begrepen waarin geen “final enclosure” en de gewenste vrije beweegbaarheid zijn bewerkstelligd. Anders gezegd, juist omdat die bewoordingen ontbreken, zal deze conclusie ruimer worden opgevat dan conclusie 5. Als gezegd, partijen zijn het erover eens dat in dat geval geen sprake kan zijn van een geldige conclusie.

**Aanpassing conclusie 8**

**dat conclusie 8 (alsmede de daarvan afhankelijke conclusies) dient te worden aangepast door daarin een uitdrukkelijke verwijzing naar conclusie 5 op te nemen en overigens voor nietig dient te worden gehouden.**

In dit kader beroept Aker Kvaerner zich erop dat in de machine van conclusie 8 de kanaalelementen “around (...) the conduits/cables” worden gelegd om zo te betogen dat ook hier een “final enclosure” is bedoeld. Met Nexans is de rechtbank van oordeel dat die bedoeling (en op de keper beschouwd zelfs nog minder dan bij conclusie 1) uit conclusie 8 is te begrijpen. Hierbij is van belang dat de conclusie ook geen enkel onderscheid maakt tussen binnenste en buitenste kanaalelementen (bij conclusie 1 volgt dit nog uit de logica van de te volgen stappen), terwijl evenmin duidelijk is dat deze kanaalelementen samen de pijpen/leidingen zouden moeten omhullen. De machineconclusie schrijft bovendien ook slechts het gebruik van “at least one” stel haspels met vulmateriaal in de vorm van kanaalelementen voor, zodat één stel haspels ook onder de conclusie is te begrijpen. Als er evenwel slechts één stel haspels wordt gebruikt met dergelijke kanaalelementen, valt niet in te zien hoe een omhulling van de pijpen/leidingen zou moeten worden bewerkstelligd, laat staan een volledige. Daarvoor zijn ten minste twee sets haspels nodig. De gemiddelde vakman zal die conclusie dan ook in bredere (en derhalve: te brede) zin opvatten, waarmee de conclusie – zo is in confesso – zonder verwijzing naar conclusie 5 ongeldig is te achten. Ook hier doen de door Aker Kvaerner aangehaalde passages uit de beschrijving, die betrekking hebben op de specifieke lay-out van een umbilical volgens conclusie 5, aan dit oordeel niet af.

Vindplaatsen:

**Rb Den Haag, 19 december 2007**

(E.F. Brinkman, P.G.J. de Heij en J.L. Driessen)

vonnis

RECHTBANK 'S-GRAVENHAGE

Sector civiel recht

zaaknummer / rolnummer: 277045 / HA ZA 06-3850

Vonnis van 19 december 2007

in de zaak van

de rechtspersoon naar vreemd recht

NEXANS NORWAY A.S.,

gevestigd te Oslo, Noorwegen,

eiseres,

procureur mr. P.J.M. von Schmidt auf Altenstadt,  
advocaten mrs. P.A.M. Hendrick en T.M. Blomme te  
Amsterdam,

tegen

de rechtspersoon naar vreemd recht  
AKER KVAERNER SUBSEA A.S.,  
gevestigd te Lysaker, Noorwegen,  
gedaagde,

procureur mr. H.J.A. Knijff,  
advocaten mrs. W.A. Hoyng, F.W.E. Eijsvogels en E.P.  
Klein Haneveld te Amsterdam.

Partijen zullen hierna Nexans en Aker Kvaerner ge-  
noemd worden.

## 1. De procedure

1.1. Het verloop van de procedure blijkt uit:

- het [tussenvonnissen van 25 juli 2007](#),

- de conclusie na tussenvonnissen tevens houdende akte tot  
wijziging van eis en overlegging van een aanvullende  
productie van Nexans,

- de conclusie van antwoord na tussenvonnissen van Aker  
Kvaerner,

- de akte houdende uitlating conclusie van antwoord na  
tussenvonnissen van Nexans.

## 2. De feiten<sup>1</sup>

2.1. Aker Kvaerner is houdster van [Europees octrooi  
062 027](#) (hierna: het octrooi of EP 027), aangevraagd  
op 19 februari 1993 onder inroeping van prioriteit van-  
af 21 februari 1992, waarvan de verlening is  
gepubliceerd op 29 april 1998, voor een “method and  
apparatus for manufacturing and laying out an umbilical”  
 (“werkwijze en inrichting voor het vervaardigen en  
uitleggen van een verbindingskabel”). De conclusies  
van het octrooi luiden in de (originele) Engelse taal als  
volgt:

*1. A method of manufacturing and laying a plurality of  
elongate elements into an umbilical (2) comprising a  
core element (5), a plurality of conduits (7) and/or ca-  
bles (8) situated outside the core element (5), filler  
material around and between the conduits/cables and  
optionally a protective sheath (1) surrounding the con-  
duits and filler material, which core element (5) is  
advanced along a feed line and the conduits (7) and/or  
cables (8) are fed onto the outside of the core element  
(5) and laid in a helix, characterized in that some of the  
filler material, in the form of inner, elongate channel  
elements (6), is first fed in helical form onto the outside  
of the core element (5), whereafter the conduits (7)  
and/or cables (8) are introduced flush with the chan-  
nels (21) in channel element (6), and that the remaining  
filler material, in the form of outer channel elements  
(9), is then fed in helical form onto the outside of the  
conduits (7) and/or cables (8) such that the channels  
(22) in the channel elements (9) are flush with the con-  
duits/cables, as all of the elongate elements are laid  
and held together as a collective bundle and form said  
umbilical (2).*

*2. Method according to claim 1, characterized in that  
the elongate channel elements (6, 9) are brought toge-*

*ther as they are being laid, and are held together with  
the aid of self-locking means (20) on the longitudinal  
edges of the channel elements (6, 9).*

*3. Method according to claim 1 or 2, characterized in  
that a band is wrapped helically around the elongate  
elements (6,7,8,9) to further ensure that the elements  
are held together after the laying.*

*4. Method according to claims 1-3, characterized in  
that the protective sheath (1) is applied as a final pro-  
duction step in a continuous operation after the laying-  
-alternatively as a separate, subsequent operation.*

*5. An umbilical (2) comprising a core element (5), a  
plurality of conduits (7) and/or cables (8) situated out-  
side the core element (5), filler material around and  
between the conduits/cables and a protective sheath (1)  
surrounding the conduits and filler material, where the  
filler material is laid in a helix around the core element  
(5), characterized in that the filler material is in the  
form of inner, elongate channel elements (6) having  
outwardly opening channels (21) adapted for receipt of  
the conduits (7)/cables (8), and outer, elongate channel  
elements (9) having inwardly opening channels (22)  
adapted for receipt and final enclosure of the conduits  
(7)/cables (8).*

*6. An umbilical according to claim 5, characterized in  
that the elongate channel elements (6, 9) are provided  
along the lateral edges thereof with self-locking faste-  
ning means (20) which hold adjacent channel elements  
(6, 9) together around the core element (5).*

*7. An umbilical according to claim 5 or 6, characteri-  
zed in that the core element (5) may itself be a separate  
cable cord (Fig. 9) on a smaller scale.*

*8. A machine for laying a plurality of elongate elements  
into an umbilical (2), comprising a core element (5), a  
plurality of conduits (7) and/or cables (8) situated out-  
side the core element (5), filler material around and  
between the conduits/cables and a protective sheath (1)  
surrounding the elements and filler material, which  
machine comprises a pulling means (15) specifically  
for the core element (5) and reels (4) containing coiled  
conduits (7) and/or cables (8), which reels (4) are spa-  
ced apart around the core element (5) and are rota-  
table about the core element for helical laying there-  
on, and pulling means (16) acting on the conduits (7)  
and/or cables (8), characterized in that the machine  
comprises at least one other set of reels (3) with coiled  
filler material in the form of elongate channel elements  
(6, 9), which reels (3) are correspondingly spaced  
apart around the core element (5), and are rotatable  
about said core element (5) for helical laying of the  
channel elements (6, 9) on the core element (5).*

*9. A machine according to claim 8, characterized in  
that each reel (3, 4) is secured as a cantilever to a turn-  
table (10, 11) for unobstructed coiling of the elongate  
elements (6, 7, 8, 9).*

*10. A machine according to claim 9, characterized in  
that it has a plurality of turntables (10, 11) provided  
with reels (3, 4), where the turntables are spaced apart  
in the feed direction of the cable.*

*11. A machine according to claim 9 or 10, characteri-  
zed in that at least one set of reels (3) on a turntable*

<sup>1</sup> Omwille van de leesbaarheid worden de feiten als vastgesteld in het  
tussenvonnissen herhaald.

(10), in addition to being rotatable about its own longitudinal axis (15), is rigidly fixed to the turntable and undergoes one revolution about its transverse axis (16) with one revolution of the turntable.

12. A machine according to claim 9, 10 or 11, characterized in that at least one set of reels (4) on one turntable (11), in addition to being rotatable about its own longitudinal axis (17), is pivotably attached to the turntable in such manner that the longitudinal axis (17) of the reel remains horizontal as the turntable (11) revolves.

13. A machine according to claim 9, 10, 11 or 12, characterized in that it comprises alignment apparatuses (25) for straightening out the coiled conduits (7)/cables (8) before they are laid into the channels (21) in the inner channel element (6).

14. A machine according to one or more of the claims 8-13, characterized in that it comprises a band winding apparatus at the outlet from the machine.

Deze zijn als volgt in het Nederlands vertaald:

1. Werkwijze voor het vervaardigen en neerleggen van een groot aantal langwerpige elementen in een verbindingkabel (2) die voorzien is van een kernelement (5), een groot aantal kanalen (7) en/of kabels (8) buiten het kernelement (5), vulmateriaal rond en tussen de kanalen/kabels en eventueel een beschermingsmantel (1) die de kanalen en het vulmateriaal omgeeft, waarbij het kernelement (5) voortbewogen wordt langs een toevoerlijn en de kanalen (7) en/of kabels (8) aan de buitenzijde van het kernelement (5) worden toegevoerd en in een schroeflijn worden gelegd, met het kenmerk, dat iets van het vulmateriaal, in de vorm van binnenste, langwerpige kanaalelementen (6), eerst in schroeflijn-vorm aan de buitenzijde van het kernelement (5) toegevoerd wordt, waarna de kanalen (7) en/of kabels (8) in één vlak liggend met de kanalen (21) ingebracht worden in het kanaalelement (6), en dat de rest van het vulmateriaal, in de vorm van buitenste kanaalelementen (9), dan in schroeflijn-vorm toegevoerd wordt aan de buitenzijde van de kanalen (7) en/of kabels (8) zodat de kanalen (22) en de kanaalelementen (9) in één vlak liggen met de kanalen/kabels, terwijl alle langwerpige elementen als een gemeenschappelijke bundel gelegd zijn en bijeen gehouden worden en die verbindingkabel (2) vormen.

2. Werkwijze volgens conclusie 1, met het kenmerk, dat de langwerpige kanaalelementen (6, 9) bijeen gebracht worden terwijl zij gelegd worden, en bijeen gehouden worden met behulp van zelfborgmiddelen (20) aan de langsranden van de kanaalelementen (6, 9).

3. Werkwijze volgens conclusie 1 of 2, met het kenmerk, dat rond de langwerpige elementen (6, 7, 8, 9) een strook schroeflijn-vormig gewikkeld wordt om verder te waarborgen dat de elementen na het leggen bijeen gehouden worden.

4. Werkwijze volgens conclusies 1-3, met het kenmerk, dat de beschermingsmantel (1) als een eindproductiestap aangebracht wordt in een continue handeling na het leggen of eventueel als een afzonderlijke, daaropvolgende handeling.

5. Verbindingkabel (2) die voorzien is van een kern-element (5), een groot aantal kanalen (7) en/of kabels (8) die zich aan de buitenzijde van het kernelement (5) bevinden, vulmateriaal rond en tussen de kanalen/kabels en een beschermingsmantel (1) die de kanalen en het vulmateriaal omgeeft, waarbij het vulmateriaal in een schroeflijn rond het kernelement (5) gelegd is, met het kenmerk, dat het vulmateriaal de vorm heeft van binnenste, langwerpige kanaalelementen (6) met naar buiten toe opengaande kanalen (21) die geschikt zijn voor het opnemen van de kanalen (7)/kabels (8), en buitenste, langwerpige kanaalelementen (9) met naar binnen toe opengaande kanalen (22) die geschikt zijn voor het opnemen en uiteindelijk omgeven van de kanalen (7) /kabels (8).

6. Verbindingkabel volgens conclusie 5, met het kenmerk, dat de langwerpige kanaalelementen (6, 9) langs de zijranden daarvan uitgerust zijn met zelfborgende bevestigingsmiddelen (20) die aangrenzende kanaalelementen (6, 9) rondom het kernelement (5) bijeen houden.

7. Verbindingkabel volgens conclusie 5 of 6, met het kenmerk, dat het kernelement (5) zelf een afzonderlijk kabelkoord (figuur 9) op een kleinere schaal kan zijn.

8. Inrichting voor het leggen van een groot aantal langwerpige elementen in een verbindingkabel (2), die voorzien is van een kernelement (5), een groot aantal kanalen (7) en/of kabels (8) die zich buiten het kernelement (5) bevinden, vulmateriaal rond en tussen de kanalen en/of kabels en een beschermingsmantel (1) die de elementen en het vulmateriaal omgeeft, waarbij die inrichting speciaal voor het kernelement (5) voorzien is van een trekmiddel (15) en van haspels (4) die opgewikkelde kanalen (7) en/of kabels (8) bevatten, waarbij die haspels (4) in ruimtelijke relatie rond het kernelement (5) zijn opgesteld en rond het kernelement roteerbaar zijn om schroeflijn-vormig daarop te leggen, en van trekmiddelen (16) die inwerken op de kanalen (7) en/of kabels (8), met het kenmerk, dat de inrichting voorzien is van ten minste één ander stel haspels (3) met opgewikkeld vulmateriaal in de vorm van langwerpige kanaalelementen (6, 9), waarbij die haspels (3) overeenkomstig ruimtelijk opgesteld zijn rond het kernelement (5), en rond het kernelement (5) roteerbaar zijn om de kanaalelementen (6, 9) schroeflijn-vormig op het kernelement (5) te leggen.

9. Inrichting volgens conclusie 8, met het kenmerk, dat elke haspel (3, 4) aan één zijde bevestigd is aan een draaitafel (10, 11), om de langwerpige elementen (6, 7, 8, 9) ongehinderd af te wikkelen.

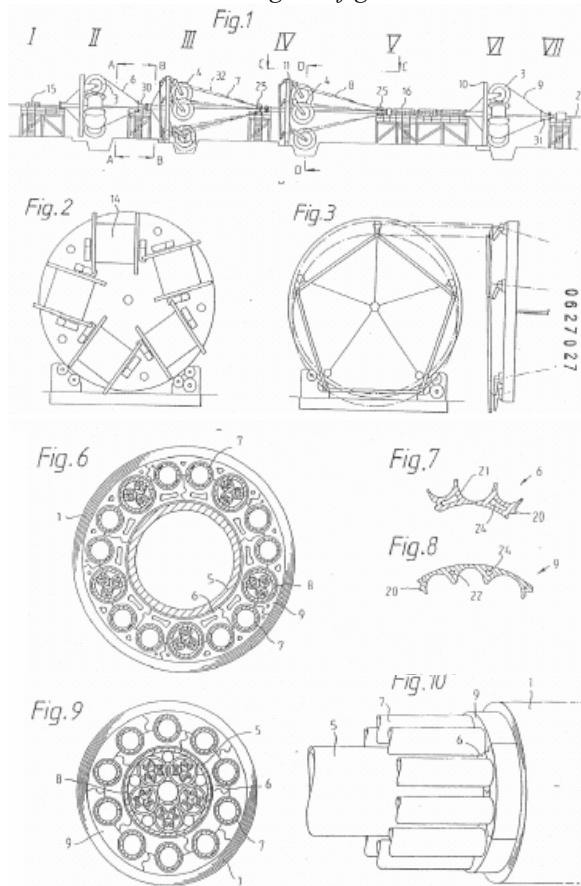
10. Inrichting volgens conclusie 9, met het kenmerk, dat deze een groot aantal draaitafels (10, 11) met haspels (3, 4) heeft, waarbij de draaitafels in aanvoerrichting van de kabel een ruimtelijke opstelling hebben.

11. Inrichting volgens conclusie 9 of 10, met het kenmerk, dat ten minste één stel haspels (3) aan een draaitafel (10), naast roteerbaar te zijn rond zijn eigen langsas (15), star aan de draaitafel bevestigd is en met één omwenteling van de draaitafel een omwenteling rond zijn dwarsas (16) ondergaat.

12. Inrichting volgens conclusie 9, 10 of 11, met het kenmerk, dat ten minste één stel haspels (4) aan een draaitafel (11), naast roteerbaar te zijn rond zijn eigen langsas (17), zwenkbaar is bevestigd aan de draaitafel zodat de langsas (17) van de haspel horizontaal blijft terwijl de draaitafel (11) omwentelt.

13. Inrichting volgens conclusie 9, 10, 11 of 12, met het kenmerk, dat deze voorzien is van uitlijnapparaten (25) voor het strekken van de afgewikkelde kanalen (7)/kabels (8) voordat zij in de kanalen (21) in het binnenste kanaalelement (6) gelegd worden.

14. Inrichting volgens één der conclusies 8-13, met het kenmerk, dat deze voorzien is van een strookwikkelparaat aan de uitlaat van de inrichting. Bij het octrooi horen onder meer de volgende figuren:



2.2. Het octrooi betreft de productie van verbindingkabels, die in de praktijk ook wel met de term ‘umbilicals’ (navelstrengen) worden aangeduid. Verbindingkabels hebben veel verschillende toepassingen en worden in diverse industrieën gebruikt. In de ruimtevaart worden verbindingkabels bijvoorbeeld gebruikt om een astronaut buiten een spaceshuttle van zuurstof en communicatiedata te voorzien. In de offshore-industrie zijn toepassingen bekend om offshore boorputten vanaf het vaste land van hydraulische fluidums, electriciteit, chemicaliën en/of stuursignalen te voorzien of olieplatforms te verbinden met olieputten op de bodem van de zee. Deze verbindingkabels kunnen een aanzienlijke lengte hebben (tot 150 kilometer).

2.3. Beide partijen vervaardigen en verkopen offshore verbindingkabels.

### 3. Het geschil in conventie

3.1. Nexans vordert, na andermaal haar eis te hebben gewijzigd, tegen welke wijziging geen bezwaar is gemaakt, vernietiging van het Nederlands deel van het octrooi, althans conclusie 1 en 8 daarvan en de daarop gebaseerde volgconclusies, tenzij conclusies 1 en 8 worden gewijzigd door daarin expliciet naar conclusie 5 te verwijzen, dan wel daarin expliciet de maatregel “final enclosure” op te nemen. Voorts verlangt Nexans veroordeling van Aker Kvaerner in de kosten van de procedure, begroot volgens de Handhavingsrichtlijn.

3.2. Aker Kvaerner voert verweer. Op de stellingen van partijen wordt hierna, voor zover van belang, nader ingegaan.

### 4. De overwegingen

4.1. De rechtbank volhardt bij al hetgeen in het tussenvonnis van 25 juli 2007 is geoordeeld en beslist. Kort gezegd achtte de rechtbank in dat vonnis conclusie 5 (en de daarvan afhankelijke conclusies) nieuw en inventief maar heeft zij partijen verzocht zich nader uit te laten over de geldigheid van conclusies 1 en 8 en de daarvan afhankelijke conclusies. Meer specifiek was een nadere toelichting geïndiceerd omdat Aker Kvaerner zich in het kader van het door Nexans gestelde gebrek aan nieuwheid en uitvindingshoogte van de conclusies heeft beroepen op de maatregel van het geheel opnemen en omgeven van de kanalen/kabels door de langwerpige kanaalelementen (“final enclosure”), welke maatregel, anders dan bij conclusie 5, evenwel niet in conclusies 1 en 8 en daarvan afhankelijke conclusies lijkt te zijn terug te vinden.

4.2. Thans stelt de rechtbank vast dat partijen het erover eens zijn dat conclusies 1 en 8 (en de daarvan afhankelijke conclusies) aldus moeten worden gelezen dat het bij die conclusies gaat om een werkwijze respectievelijk een machine ter vervaardiging van een verbindingskabel (“umbilical”) volgens conclusie 5 zodat het kenmerk “final enclosure” onderdeel is van ook die conclusies. Terwijl Nexans betoogt dat in conclusies 1 en 8 een nadrukkelijke verwijzing naar conclusie 5 dient te worden opgenomen, stelt Aker Kvaerner zich op het standpunt dat dit niet nodig is omdat – kort gezegd – dit reeds uit de tekst van de conclusies zelf en uit de beschrijving zou blijken. De rechtbank verwerpt de stelling van Aker Kvaerner, waartoe als volgt wordt overwogen.

#### Conclusie 1

4.3. Ten aanzien van conclusie 1 beroept Aker Kvaerner zich erop dat deze conclusie voorschrijft dat de kanaalelementen “flush” met de leidingen/pijpen dienen te liggen en dat daaruit zou volgen dat de kanaalelementen de leidingen/pijpen volledig zouden omgeven. Die term is echter onvoldoende duidelijk. Met Nexans begrijpt de rechtbank de term “flush” aldus dat de pijpen/leidingen dezelfde baan dienen te volgen als de kanaalelementen. Dat hiermee echter zou zijn bedoeld een “final enclosure” (volledige omhulling) van de leidingen/pijpen door de (op elkaar afsteunende) kanaalelementen, valt daaruit onvoldoende af te leiden. Hetzelfde heeft te gelden voor Aker Kvaerners beroep

op het kenmerk in conclusie 1 dat de kanaalelementen “are fed onto the outside of the conduits and/or cables” en dat ze “are laid and held together as a collective bundle”. De gemiddelde vakman zal die woorden niet aldus opvatten dat er noodzakelijkerwijs ook sprake is van een volledige omhulling.

4.4. Hierbij is voorts van belang dat evenmin in de bewoordingen van de conclusie is terug te vinden dat die “final enclosure” dusdanig moet zijn dat de leidingen/pijpen nog enigszins vrij beweegbaar liggen in de kanaalelementen. Daarvoor moet te rade gegaan worden bij de beschrijving. Deze vrije beweegbaarheid vormt echter samen met de “final enclosure” de kern van de uitvinding (volgens zowel Aker Kvaerner als de rechtbank in r.o. 4.10 van het tussenvonnissen). Vanwege het nadrukkelijke gebruik in conclusie 5 van “final enclosure” en de beschrijving, zal de gemiddelde vakman daarin nog wel mee lezen dat de pijpen/leidingen los moeten liggen. Nu echter de woorden “final enclosure” ontbreken, is dat niet zeker en zouden derhalve onder de conclusie productiemethoden kunnen worden begrepen waarin geen “final enclosure” en de gewenste vrije beweegbaarheid zijn bewerkstelligd. Anders gezegd, juist omdat die bewoordingen ontbreken, zal deze conclusie ruimer worden opgevat dan conclusie 5. Als gezegd, partijen zijn het erover eens dat in dat geval geen sprake kan zijn van een geldige conclusie.

4.5. Het beroep van Aker Kvaerner op enkele passages uit de beschrijving vermag aan het voorgaande niet af te doen, waarbij van belang is dat die passages telkens zien op de “umbilical” (de gemiddelde vakman zal begrijpen: van conclusie 5) en niet, althans onvoldoende beperkend, op de productiemethode van een “umbilical” van conclusie 1.

4.6. Het voorgaande betekent dat conclusie 1 (alsmede de daarvan afhankelijke conclusies) dient te worden aangepast door daarin een uitdrukkelijke verwijzing naar conclusie 5 op te nemen en overigens voor nietig dient te worden gehouden.

#### **Conclusie 8**

4.7. In dit kader beroept Aker Kvaerner zich erop dat in de machine van conclusie 8 de kanaalelementen “around (...) the conduites/cables” worden gelegd om zo te betogen dat ook hier een “final enclosure” is bedoeld. Met Nexans is de rechtbank van oordeel dat die bedoeling (en op de keper beschouwd zelfs nog minder dan bij conclusie 1) uit conclusie 8 is te begrijpen. Hierbij is van belang dat de conclusie ook geen enkel onderscheid maakt tussen binnenste en buitenste kanaalelementen (bij conclusie 1 volgt dit nog uit de logica van de te volgen stappen), terwijl evenmin duidelijk is dat deze kanaalelementen samen de pijpen/leidingen zouden moeten omhullen. De machineconclusie schrijft bovendien ook slechts het gebruik van “at least one” stel haspels met vulmateriaal in de vorm van kanaalelementen voor, zodat één stel haspels ook onder de conclusie is te begrijpen. Als er evenwel slechts één stel haspels wordt gebruikt met dergelijke kanaalelementen, valt niet in te zien hoe een omhulling van de pijpen/leidingen zou moeten worden bewerkstelligd, laat staan een volledige. Daarvoor zijn ten

minste twee sets haspels nodig. De gemiddelde vakman zal die conclusie dan ook in bredere (en derhalve: te brede) zin opvatten, waarmee de conclusie – zo is in confesso – zonder verwijzing naar conclusie 5 ongeldig is te achten. Ook hier doen de door Aker Kvaerner aangehaalde passages uit de beschrijving, die betrekking hebben op de specifieke lay-out van een umbilical volgens conclusie 5, aan dit oordeel niet af.

4.8. Het voorgaande betekent dat conclusie 8 (alsmede de daarvan afhankelijke conclusies) dient te worden aangepast door daarin een uitdrukkelijke verwijzing naar conclusie 5 op te nemen en overigens voor nietig dient te worden gehouden.

#### **Slotsom**

4.9. Uit het vorenstaande volgt dat in zowel conclusie 1 en conclusie 8, alsmede de daarvan afhankelijke conclusies, een uitdrukkelijke verwijzing naar conclusie 5 dient te worden opgenomen, teneinde die conclusies geldig te laten zijn. De rechtbank kan in het midden laten of zulks niet ook reeds omwille van de rechtszekerheid aangewezen zou zijn, nu deze aanpassing erga omnes werkt, zodat de uitleg door Aker Kvaerner die in deze procedure in beginsel slechts inter partes effect heeft, haar thans ook daarbuiten zal binden. Nu er evenmin een akte van afstand van de zijde van Aker Kvaerner ligt (dat zij heeft aangekondigd dit te zullen doen indien de rechtbank dat nodig acht is onvoldoende), dient aanpassing, dat wil zeggen gedeeltelijke vernietiging van de conclusies thans te worden uitgesproken.

4.10. Aangezien conclusie 5 in het tussenvonnissen reeds nieuw en inventief was geoordeeld, zijn bijgevolg de thans nog aan de orde zijnde conclusies, nadat daarin de verwijzing naar conclusie 5 tot uitdrukking is gebracht, eveneens nieuw en inventief te achten. Er zijn geen andere bezwaren tegen (gedeeltelijke) instandhouding van het octrooi en de thans aan de orde zijnde conclusies door Nexans geuit, zodat de slotsom luidt dat de vordering tot vernietiging van het octrooi slechts wordt toegewezen als hierna vermeld.

4.11. Nu partijen over en weer in het ongelijk zijn gesteld zullen de proceskosten worden gecompenseerd.

#### **5. De beslissing**

De rechtbank

5.1. vernietigt conclusies 1 en 8 van EP 0.627.027 voor Nederland doch houdt deze in stand voor zover daarin na de woorden “een verbindingskabel (2)” de tekst “volgens conclusie 5” wordt opgenomen;

5.2. wijst het meer of anders gevorderde af;

5.3. compenseert de proceskosten aldus, dat iedere partij haar eigen kosten draagt.

Dit vonnis is gewezen door mr. E.F. Brinkman, mr. P.G.J. de Heij en mr. J.L. Driessen en in het openbaar uitgesproken op 19 december 2007.