

# vonnis

---

## RECHTBANK DEN HAAG

Team handel

zaaknummer / rolnummer: C/09/449200 / KG ZA 13-956

### Vonnis in kort geding van 17 september 2013

in de zaak van

1. [X],  
wonende te [A],
2. de besloten vennootschap met beperkte aansprakelijkheid  
**JET SET HYDROTECHNIEK B.V.**,  
gevestigd te Wieringerwerf, gemeente Hollands Kroon,  
eisers,  
advocaat: mr. M.W. Rijdsijk te Amsterdam,

tegen

1. de besloten vennootschap met beperkte aansprakelijkheid  
**VERWATER B.V.**,  
gevestigd te Rotterdam,
2. de besloten vennootschap met beperkte aansprakelijkheid  
**VERWATER GROUP B.V.**,  
gevestigd te Rotterdam,
3. de besloten vennootschap met beperkte aansprakelijkheid  
**DIJKSMAN ONDERHOUD EN REPARATIE B.V.**,  
gevestigd te Gorinchem,
4. de besloten vennootschap met beperkte aansprakelijkheid  
**P.C.C. CONSERVERINGSWERKEN B.V.**,  
gevestigd te Heijningen,
5. de besloten vennootschap met beperkte aansprakelijkheid  
**VERWATER TANKBOUW B.V.**,  
gevestigd te Rotterdam,  
gedaagden,  
advocaten: mr. G.P. Lobé en mr. F.I.S.A.L. van Velsen te Rotterdam.

Eisers zullen hierna aangeduid worden als [X] en JetSet, en gezamenlijk als JetSet c.s., en gedaagden afzonderlijk als Verwater, Verwater Group, Dijkman, PCC respectievelijk Verwater Tankbouw, en gezamenlijk als Verwater c.s. De zaak is voor JetSet c.s. behandeld door de advocaat voornoemd, bijgestaan door ir. R. Vernout, octrooigemachtigde. Voor Verwater c.s. is de zaak behandeld door de advocaten voornoemd, bijgestaan door dr. ir. F.M. van Bouwelen, octrooigemachtigde.

---

## 1. De procedure

1.1. Het verloop van de procedure blijkt uit:

- de dagvaardingen betekend aan Verwater, Verwater Group, Dijkman en PCC;
- de bij brief van 21 augustus 2013 van JetSet c.s. aan de voorzieningenrechter gezonden producties 1 tot en met 15;
- de bij brief van 26 augustus 2013 van Verwater c.s. aan de voorzieningenrechter gezonden producties 1 tot en met 22;
- de bij faxbrieven van 28 augustus 2013 van JetSet c.s. aan de voorzieningenrechter gezonden aanvullende producties 16, 17 en 18, respectievelijk het verzoek om een vijfde partij te mogen dagvaarden op verkorte termijn;
- de op 28 augustus 2013 aan Verwater Tankbouw betekende dagvaarding;
- de op 28 augustus 2013 van beide zijden ontvangen kostenspecificaties;
- de mondelinge behandeling gehouden op 29 augustus 2013, ter gelegenheid waarvan de raadslieden van beide zijden pleitnota's hebben overgelegd.

1.2. Tenslotte is vonnis nader bepaald op heden.

## 2. De feiten

2.1. [X] is uitvinder en houder van het Europees octrooi EP 1 507 630, voor een *System and method for cutting steel plate* (hierna: EP 630). Het octrooi is onder meer van kracht in Nederland en is verleend op 14 maart 2007 op basis van een aanvraag van 14 mei 2003. EP 630 doet een beroep op prioriteit van het Nederlandse octrooischrift NL 1 020 622 van 17 mei 2002.

2.2. EP 630 ziet kort gezegd op een mobiel snijsysteem voor het met een abrasieve vloeistof, bijvoorbeeld water, onder hoge druk snijden van staalplaat. In dit kort geding zijn conclusies 1, 2, 3 en 8 van EP 630 van belang, die in de oorspronkelijke taal als volgt luiden.

1. A system for cutting steel plate (3), in particular for cutting the bottom and/or the wall of an oil storage tank, comprising a pressurized liquid source (2) and a cutting device (1) comprising a hydraulic or pneumatic motor (4) for driving the cutting device (1), wherein the pressurized liquid source (2) and the motor (4) are hydraulically or pneumatically interconnected by means of hoses, wherein the cutting device is a mobile cutting device provided with means for driving the cutting device independently relative to said steel plate by means of said hydraulic or pneumatic motor (4), characterized in that the pressurized liquid source is a hydraulic or pneumatic pump (2), and in that the cutting device (1) comprises at least one nozzle (17) for squirting an abrasive liquid under high pressure against and through the plate (33).

2. A system according to claim 1, wherein the nozzle (17) is supported by at least one wheel (76), which can travel over the steel plate (33).

3. A system according to claim 1 or 2, wherein the nozzle (17) is spring-connected to the driven portion of the cutting device (1).

8. A method for cutting steel plate, wherein a pressurized liquid source (2) is connected to a hydraulic or pneumatic motor (4) of a cutting device (1) by means of hoses, wherein the

---

cutting device (1) is a mobile cutting device (1) which is driven independently relative to said steel plate by means of said hydraulic or pneumatic motor (4) during the cutting operation, characterized in that the device is driven over the bottom (33) of a storage tank and said steel plate is the bottom (33) and/or the wall of said storage tank, in that the pressurized liquid source (2) is a hydraulic or pneumatic pump, in that said pump (2) is disposed outside said storage tank, and in that said cutting is effected by squirting an abrasive liquid under high pressure against and through the bottom and/or the wall.

2.3. De onbestreden Nederlandse vertaling van deze conclusies luidt als volgt.

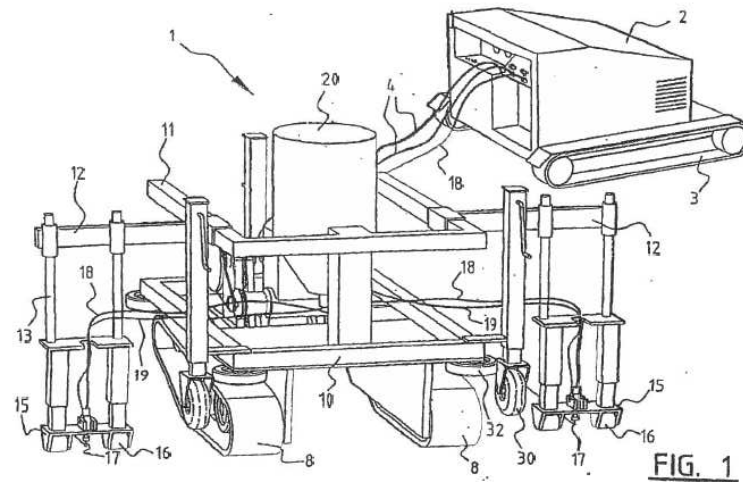
1. Systeem voor het snijden van staalplaat (33), in het bijzonder voor het snijden van de bodem en/of de wand van een olieopslagtank, omvattende een drukvloeistofbron (2) en een snijinrichting (1) die is voorzien van een hydraulische of pneumatische motor (4) voor het voortbewegen van de snijinrichting (1), waarbij de drukvloeistofbron (2) en de motor (4) middels slangen (4) hydraulisch of pneumatisch met elkaar verbonden zijn, waarbij de snijinrichting een mobiele snijinrichting is die is voorzien van middelen om de snijinrichting onafhankelijk ten opzichte van de staalplaat voort te bewegen door middel van de hydraulische of pneumatische motor (4), met het kenmerk, dat de drukvloeistofbron een hydraulische of pneumatische pomp is, en dat de snijinrichting (1) ten minste een spuitmond (17) omvat voor het onder hoge druk spuiten van een abrasieve vloeistof tegen en door de plaat (33).

2. Systeem volgens conclusie 1, waarbij de spuitmond (17) wordt gedragen door ten minste een wiel (16) welke over de staalplaat (33) kan rijden.

3. Systeem volgens conclusie 1 of 2, waarbij de spuitmond (17) verend is verbonden met het aangedreven deel van de snij inrichting (1)

8. Werkwijze voor het snijden van de bodem en/of de wand van een opslagtank, waarbij een drukvloeistofbron (2) door middel van slangen wordt verbonden met een hydraulische of pneumatische motor (4) van een snijinrichting (1), en waarbij de snijinrichting (1) een mobiele snijinrichting (1) is die tijdens het snijden door middel van de hydraulische of pneumatische motor onafhankelijk ten opzichte van de staalplaat wordt voortbewogen, met het kenmerk, dat de inrichting over de bodem (33) van een opslagtank wordt voortbewogen en de genoemde staalplaat de bodem (33) of de wand van de opslagtank is, dat de drukvloeistofbron (2) een hydraulische of pneumatische pomp is, dat de pomp (2) buiten de opslagtank wordt opgesteld, en dat het snijden wordt bewerkstelligd door een abrasieve vloeistof onder hoge druk tegen en door de bodem en/of de wand te spuiten.

2.4. Bij EP 630 hoort onder meer de volgende figuur.

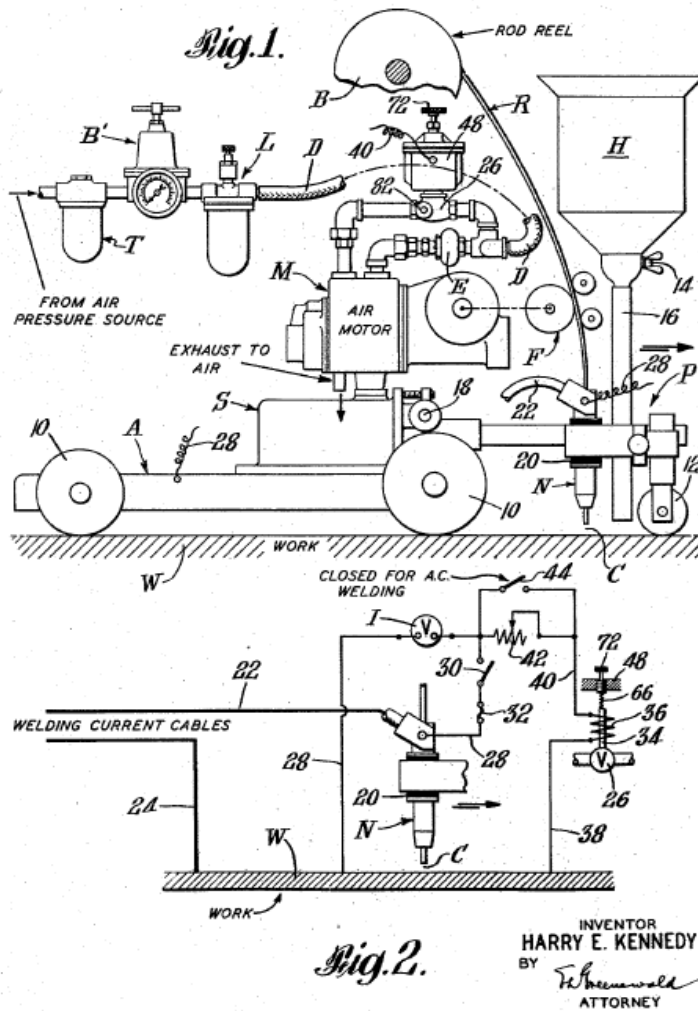


2.5. JetSet exploiteert de snijmachines ontwikkeld door [X] onder de naam RAGWORM. Hieronder is een dergelijke machine afgebeeld.



2.6. Het Amerikaanse octrooischrift US 2,423,190 (hierna: US 190) is verleend op 13 november 2001 en ziet op een “*Electropneumatic control system*”, meer in het bijzonder een “*system for automatically controlling the feeding of a welding electrode adapted to be fused and deposited upon a workpiece constituting a cooperative electrode.*” US 190 is genoemd in de beschrijving van EP 630 als voorbeeld van een systeem voor het snijden van staalplaat.

2.7. Hieronder zijn figuur 1 en 2 van US 190 weergegeven.



2.8. Ter toelichting op deze figuren staat in US 190 (k. 2, r. 28-k. 3, r. 43) onder meer het volgende:

Referring to Figure 1 of the drawings, a welding carriage A is provided with wheels 10 which are adapted to move over work W to be welded. Mounted on the carriage A is a laterally adjustable and removable support S which carries a compressed air motor M and pilot assembly P. Also mounted on the support S is a rod feeding and guiding device F which is connected so as to be driven by the motor M. The motor may be used to drive one or more of the carriage wheels 10 over the work W, or a separate constant speed electric or compressed air motor may be used to drive the carriage.

The pilot assembly P includes a guide wheel 12 which is urged into contact with the work W by the rod feeding device F acting through welding rod R as the latter is fed through a nozzle N toward a welding zone which moves with respect to the work W as the carriage is driven thereover. The welding rod is supplied to the feeding device F from a rod supply reel B which is mounted on support S in such a way as to be tilted laterally, the rod feeding device F being also mounted to tilt laterally for fillet welding.

---

*As the carriage A is moved with respect to the work W, the welding zone is covered with welding medium supplied through a flexible pipe 16 from a welding medium supply hopper H which is mounted on the carriage A, the amount of welding medium delivered to the welding zone being adjusted by a suitable valve 14 in the outlet of the hopper H. The arrangement is such that the pilot assembly P is free to float vertically about a horizontal axis 18 located at the front of the support S.*

*The rod nozzle N is carried by the pilot assembly P in a tubular electrical insulator 20, welding current being conducted to the upper portion of the nozzle N through a cable 22. As shown in Figure 2, another cable 24 is connected to the work W. Thus, when the machine is operating, a welding zone is established between the end of the welding rod R and the work W at C. This zone is normally covered in submerged melt welding with a welding medium under which the lower end of the welding rod P. progressively fuses as the welding zone moves with the carriage A.*

*The compressed air motor M is driven by air under pressure supplied from any suitable compressed air source through a moisture trap T, a constant pressure regulator B', a lubricant injector L and a housing 26 containing a compressed air valve V, these components being connected in series in a suitable compressed air conduit 13. The lubricant injector L is adapted to supply oil to the compressed air conduit at suitable intervals for lubricating the moving parts of the apparatus, especially the moving parts of the motor M. The constant pressure regulator B' is adjustable and is adapted to supply compressed air at a constant preselected pressure to the conduit 13.*

*The compressed air motor is adapted to be driven in either direction by suitable means, including a reversing valve E, the arrangement being such that when the valve F is in one position the compressed air motor drives the carriage A in a forward direction, whereas when the valve F is moved to another position the compressed air motor drives the carriage in a backward direction.*

*As shown in Figure 2 the welding voltage is indicated by a voltmeter I which is connected in shunt circuit relation with the welding arc or zone C by suitable means including a conductor 28, a switch 30 and a safety fuse 32. The conductor 28 is connected to the work W through the carriage A which is grounded. Thus, when the switch 30 is closed the voltmeter I indicates the value of the welding voltage.*

*The compressed air supply valve V in the housing 26 is controlled by an armature 34 of a solenoid 3, the latter being connected by conductors 38 and 40 in shunt circuit relation with the welding arc or zone C, through the switch 30 and safety fuse 32. The conductor 40 is provided with a variable resistor 42 in series circuit relation with the solenoid 36, for direct current welding, the resistor being adapted to be short circuited by a shunt circuit including a switch 44 which is closed for alternating current welding. For direct current welding the switch 44 is opened. With this arrangement the same solenoid 36 may be energized by either alternating current or direct current.*

2.9. Het systeem van US 190 is blijkens onderstaande passage uit de beschrijving van het octrooi ook toepasbaar in een systeem voor het snijden van staalplaat met gebruikmaking van oxy-acetyleen.

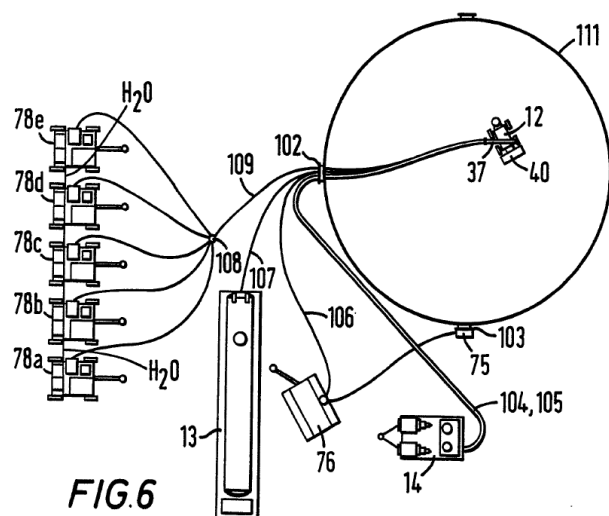
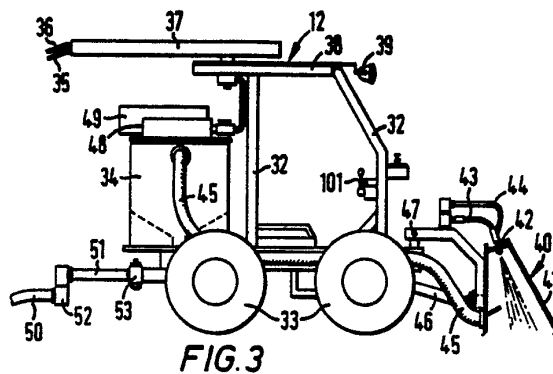
*While the invention is described and illustrated in connection with an automatic welding machine, it will be understood that the electro-pneumatic control system is essentially a voltage regulator of general utility. For example, the control system of the present invention may be employed to maintain constant the speed of an oxy-acetylene cutting machine.*

(kolom 5, regel 65-72 van US 190)

2.10. Op 27 juli 1988 is EP 0 275 690 gepubliceerd (hierna EP 690). Volgens de 'abstract' ziet deze aanvraag op het volgende:

*Apparatuses and methods for cleaning storage tanks, (especially oil tanks) disclosed include methods and apparatus for degassing, sediment and sludge removal, interior surface cleaning and finishing, and coating. An in-tank tractor (12 or 54) is provided which can have pneumatically powered components. The tractor (12 or 54) is useful for moving sludge and sediment, for conveying personnel within the tank (111), and for blasting the tank's interior walls and floor with high pressure liquid or high pressure liquid with abrasives. A water blasting unit (40) is provided which can be vertically, horizontally or angularly mounted to the tractor. A sediment removal unit (15) is provided which extends into the tank (111) and has an auger (24) for removing freed sediment and sludge from the tank (111).*

2.11. EP 690 omvat voorts de hieronder weergegeven figuur 3 en 6:



2.12. Het Amerikaanse octrooischrift US 6,315,648 (hierna: US 648) is verleend op 13 november 2001, voor de prioriteitsdatum van EP 630, en ziet kort gezegd op een apparaat voor de behandeling van grote oppervlakken van bijvoorbeeld opslagtanks met vloeistof onder hoge druk. Kolom 17, regel 42 – kolom 18, regel 33 van de beschrijving luidt als volgt:

*The sensor 134, as shown in the FIGS. 7, 9, 11 and 12 of the present application, of the mechanical positioning means may be a caster, a sled, an abrasion resistant skid pad, or a magnet associated with wheels, or the like, in contact with the surface in proximity to the outer periphery of the spray pattern of the rotary spray nozzle. The sensor may have a rare earth magnet attached to assist in the retention of the positioning means, and indirectly the rotary spray units, against the surface to be treated. In the case of rare earth magnetic shrouded wheels, each magnet of the magnetic wheels is not in direct contact with the surface to be treated but just close enough so to allow the magnetic forces to be effective. This sensor is in direct or indirect mechanical communication with the rotary spray unit to urge repositioning of the rotary spray unit in response to the positional information communicated by the sensor. The sensor He in direct mechanical communication, in most designs, is mounted to the housing of the rotary spray unit with a positioning means mount 136 and mounting bracket 138. The sensor in direct or indirect mechanical communication with the rotary spray unit is usually in communication with the primary housing or primary housing flexible support members 120 of the type shown in FIG. 19. Also, a sensor may be placed in communication with the frame work to tell the air logic system of the primary resilient means how much the air/fluid pressure will need to change to keep the rotary spray units at a constant distance from the surface to be treated. "Air logic" is well known to those working in the machine art, as evidenced by U.S. Pat. Nos. 4,026,204; 4,098,288; 4,475,665; 4,867,617; 5,222,544; and 5,768,972, the disclosures of which are incorporated herein by reference. The same effect can be achieved hydraulically using hydraulic cylinders linked in a master/slave relationship, or by electronic means using electronic sensors and motorized positioning means. The air logic system is preferred in view of hydraulic system.*

*The repositioning of the rotary spray unit is thus accomplished in a simple, rugged and reliable manner, because the rotary spray unit positioning means resilient element 24 is connected at one end to the rotary spray unit (housing) and at the other end to the framework 178 and, when stressed, urges the housing and rotary unit against the surface being treated. The resilient biasing means 24 in the designs of the present invention is depicted for use when the individual housing 20 is in use. This depiction is not intended to be limiting. The resilient means can easily be used with rotary spray units of a primary/gang housing. As best illustrated in FIGS. 5-12, the resilient means is shown as having various forms. Four functional forms of the resilient means are the spring tension arms 142, "trampoline" spring mount 144, leaf springs 146 and carbon fiber semi-rigid arms 148. In three of the structures the resilient means 24 is in direct communication with the mechanical sensor.*

*The spring tension arms may be an assemblage of telescoping pipes with the piston-acting smaller pipe 152 located within a spring 154 that is in communication with the upper end 158 of the larger pipe 160, as shown in FIG. 6. Conventional shock absorbers with built in springs would function in like manner if used.(...)*

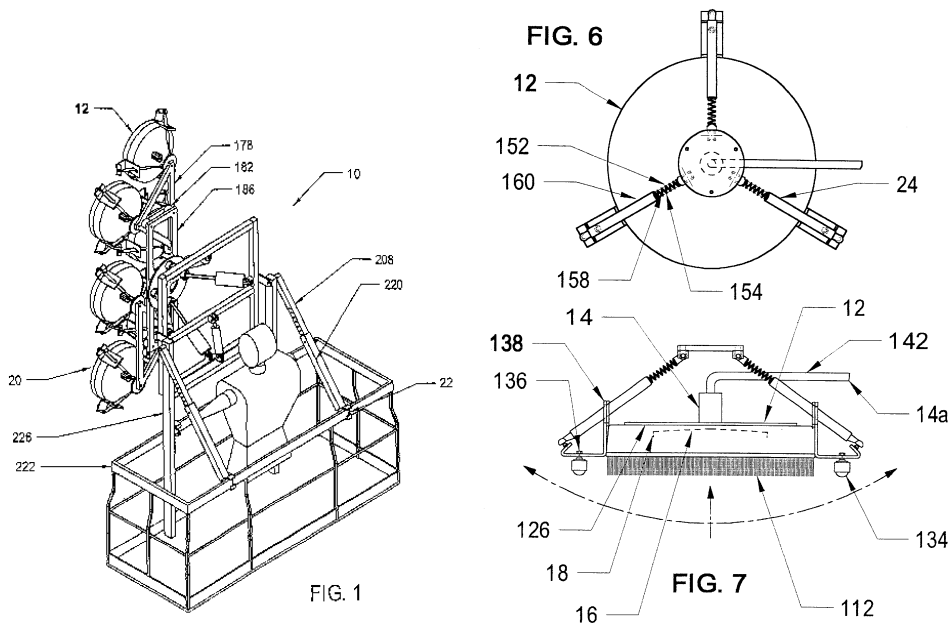


2.13. US 648 omvat voorts de hieronder weergegeven figuur 1, 6 en 7, welke in de beschrijving worden toegelicht met de tekst:

*FIG. 1 is an elevated perspective illustration of an apparatus for pressure treating a surface constructed in accordance with the principles of the present invention.*

*FIG. 6 is a top plan view of one embodiment of self-enclosed rotary spray unit depicting resilient rotary spray unit positioning means as spring tension arms.*

*FIG. 7 is a side view of the embodiment of FIG. 6.*



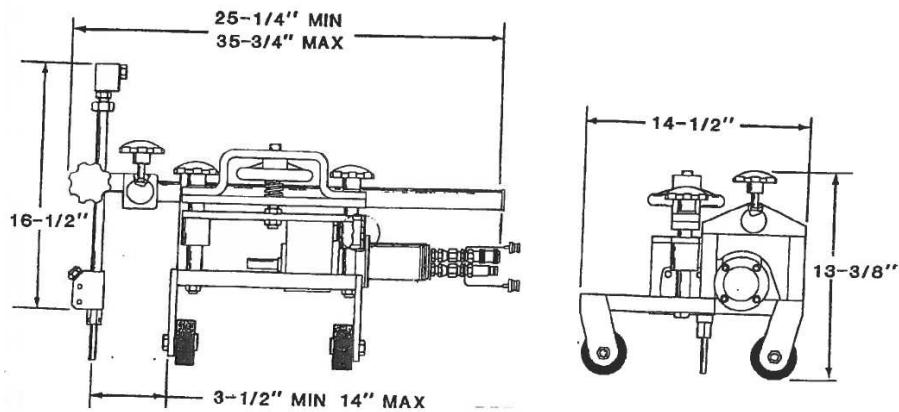
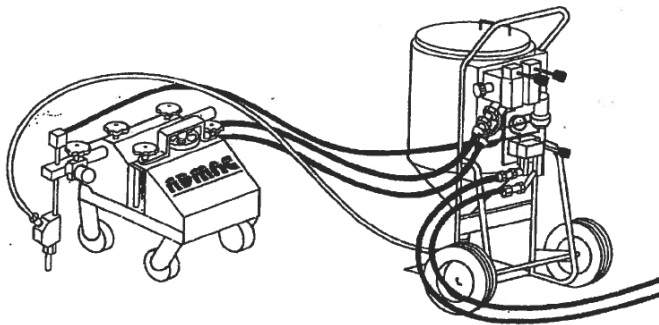
2.14. Voor de prioriteitsdatum is door ADMAC een hogedruksnijder voor het snijden van pijpen en andere industriële toepassingen op de markt gebracht. Hieronder is een deel van de productdocumentatie weergegeven.

	<p style="text-align: right;"><b>DESCRIPTION</b></p> <p>The Model 6400 Universal Cutter System has been designed to guide a ultrahigh-pressure particle jet cutter around pipes, along straight or curved paths, or in circles. The system has numerous construction and industrial plant renovation applications.</p> <p>The device is lightweight, versatile and easy to set up. It will permit particle jet cutting of any diameter pipe, even large diameter storage tanks, or along straight or curved paths to any length. Circular cuts can be made from 1/2-inch (12.7 mm) up to any diameter.</p> <p>The Universal Cutter System consists of a hydraulically powered, self-propelled unit carrying a particle jet cutting nozzle, an abrasives hopper with systems control panel, and hoses to interconnect the components. The 45-pound (99 kg) variable speed unit will follow a detachable link chain wrapped around a pipe or along a double roller chain attached to a track. Cutting speed is adjustable from 1/4-inch to 16 inches (6.4 mm - 406 mm) per minute.</p>
--	--

The JETPAC™ supplies water at 35,000 psi (2400 bar) pressure for the cutting jet, and hydraulic power needed to drive the Universal Cutting System.

Fixtures included with the system are: 4-foot and 6-foot rail sections that may be linked together for straight line cutting; a circle cutting fixture for both small and large diameter cuts; and 10 feet of chain for pipe cutting applications.

An accessory package includes tools, service and repair kits for the hydraulic on/off valve, spare abrasive focusing tubes, nozzles, sleeves, and seals for the particle jet nozzle.



**Standard Accessories**

Quantity	Model /Part No.	Description
----------	-----------------	-------------

**Abrasive System**

1	Mod. 8102	Abrasive Transport/Control System (Compleats with Hopper, Hydraulic Control Module, Hydraulic On/Off Valve).
1	Mod. 9001-15	4-Hose Set, 15-foot
1	Mod. 9003-50	3-Hose Set, 50-foot
1	PN 301690-15	HP Hose, 15-foot
1	PN 301454-15	Hose, Abrasive Assy, 15-foot

**Pipe Cutter**

1	Mod. 0506	Pipe Cutter Kit (Complete with 10 foot Detachable Link Chain, Sprocket, Hex Key).
---	-----------	---

**Circle Cutter**

1	Mod. 0507	Circle Cutter Kit (Complete with Fixture, Chain, Sprocket, Hex Key, Extension Arm, 90° Clamp, Hydraulic Swivels, 19.5-in. HP Stem).
---	-----------	---

**Line Cutter**

1	Mod. 0508	Line Cutter Kit (Complete with 8-foot and 4-foot Track, Double-Row Sprocket, Hex Key).
---	-----------	--

**Off Valve Maintenance**

1	PN 301670	Repair Kit, Water Valve
1	PN 200079-40	T-Handle Key, 5/8-in.

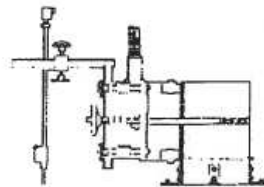
Quantity	Model /Part No.	Description
----------	-----------------	-------------

**Nozzle Parts**

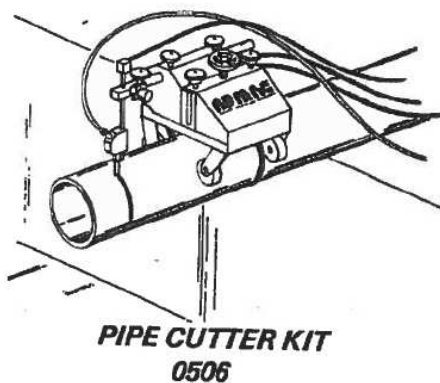
10	PN 200823-048	Focusing Tube, 3" x 0.090
10	PN 200825-048	Focusing Tube, 3" x 0.125
1	PN 301517	Adjuster Assembly Set
5	PN 320557	Sleeve, Tapered, 0.13 ID
4	PN 300250	Fluid Jet Nozzle, Type D
10	PN 200079	Nozzle, Aluminum Oxide
10	PN 300548	Sleeve, Fluid Jet Nozzle, Type D
10	PN 300148	Retainer Screw, Fluid Jet Nozzle
6	PN 201649-10	Filter Element
6	PN 310010	Seal, High-Pressure Tubing

**Optional Accessories**

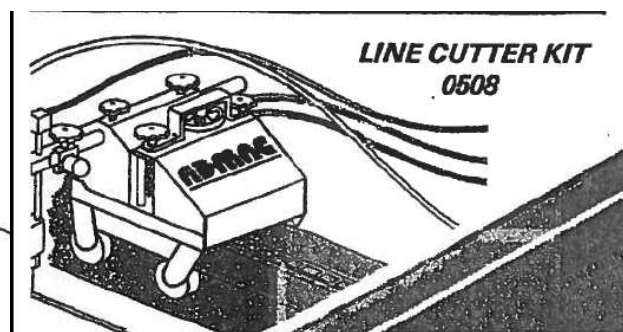
	Model 0501	Concrete Attachment Kit
--	------------	-------------------------



**CIRCLE CUTTER KIT 0507**



**PIPE CUTTER KIT 0506**



**LINE CUTTER KIT 0508**

2.15. Gedaagden maken deel uit van de Verwater-groep, die zich onder meer bezighoudt met de bouw en het onderhoud van opslagtanks voor olie.

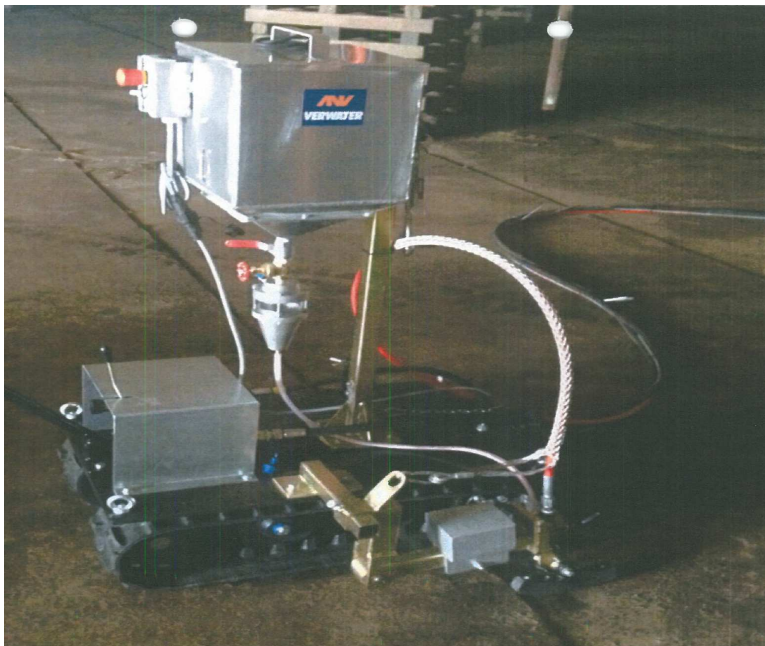
2.16. In juli 2013 is er contact geweest tussen partijen naar aanleiding van het voornemen van Verwater c.s. om (opnieuw) activiteiten op het gebied van hogedrukwatersnijden te gaan ontplooiën. Verwater c.s. is door JetSet c.s. op de hoogte gebracht van EP 630 en heeft te kennen gegeven dat zij, na onderzoek door een

---

octrooispecialist, tot de conclusie is gekomen dat EP 630 nietig is. Bij brief van 10 juli 2013 heeft Verwater c.s. de documentatie waaruit de nietigheid van EP 630 zou blijken aan JetSet c.s. gezonden.

2.17. De daarop volgende besprekingen leidden er niet toe dat partijen overeenstemming hebben bereikt.

2.18. Hieronder is een door Verwater c.s. vervaardigde inrichting weergegeven.



### 3. Het geschil

3.1. JetSet c.s. vordert – samengevat – dat de voorzieningenrechter bij vonnis, uitvoerbaar bij voorraad, Verwater c.s. verbiedt inbreuk te maken op het Europees octrooi EP 1 507 630 van [X], op straffe van een dwangsom en met hoofdelijke veroordeling van Verwater c.s. in de kosten van het geding conform artikel 1019h van het Wetboek van Burgerlijke Rechtsvordering (hierna: Rv), vermeerderd met wettelijke rente.

3.2. JetSet c.s. voert hiertoe aan dat Verwater c.s. een inrichting gebruikt of dreigt te gebruiken die valt onder de beschermingsomvang van EP 630 volgens conclusies 1, 2, 3 en 8.

3.3. Verwater c.s. voert gemotiveerd verweer.

3.4. Op de stellingen van partijen wordt hierna, voor zover nodig, nader ingegaan.

#### 4. De beoordeling

##### *Spoedeisend belang*

4.1. Het spoedeisend belang bij het gevorderde verbod volgt uit het gestelde voortdurende karakter van de (dreigende) inbreuk op EP 630 en is overigens ook niet bestreden.

##### *Geldigheid EP 630*

4.2. Verwater c.s. heeft betoogd dat de ADMAC-inrichting alle kenmerken van conclusie 1 van EP 630 zou openbaren en daarmee nieuweitschadelijk zou zijn. Volgens JetSet c.s. is deze inrichting echter in alle uitvoeringsvormen voorzien van een geleiderail of -ketting, zodat het conclusiekenmerk “*onafhankelijk ten opzichte van de staalplaat voort te bewegen*” ontbreekt.

4.3. De passage waarin beschreven wordt dat de inrichting ontworpen is om een hogedruksnijder “*around pipes, straight or curved paths, or in circles*” (onderstreping vzr) en het feit dat er bij de *accessories* wel een *Pipe Cutter Kit*, een *Circle Cutter Kit* en een *Line Cutter Kit* zijn vermeld – maar geen *Curved Path Cutter Kit* – doen vermoeden dat de inrichting bij het snijden van gebogen lijnen wel onafhankelijk ten opzichte van de staalplaat zou kunnen voortbewegen. Zelfs echter indien men zou aannemen dat het onafhankelijk laten bewegen van de mobiele inrichting onvoldoende duidelijk en ondubbelzinnig blijkt uit de brochure van de ADMAC, valt voorshands niet aan te nemen dat dit een inventieve stap vertegenwoordigt waartoe het volgende geldt.

4.4. Het technische effect van deze verschilmaatregel is een verhoogde mobiliteit en flexibele inzetbaarheid van het systeem van conclusie 1 van EP 630. Het objectieve technische probleem is het systeem van ADMAC te verbeteren op het punt van mobiliteit en flexibiliteit. Zo de gemiddelde vakman al niet op basis van zijn algemene vakkennis van de vele twee componenten systemen die ten tijde van de prioriteitsdatum werden toegepast voor bijvoorbeeld het van binnen schoonmaken van tanks, waarbij een mobiel karretje/tractortje zich vrij in de tankruimte kan voortbewegen door de banden aan te drijven, vindt hij dit voorshands zonder meer terug in bijvoorbeeld EP 690 (figuren 3 en 6). In de inrichting volgens EP 690 wordt – kort gezegd – een hydraulisch aangedreven tractor 12 (zie figuur 3) door een olieopslagtank gereden om deze met water onder druk (vanuit 78a-e) via een “water blasting device 40” schoon te spuiten. Ook US 190 openbaart een dergelijk mobiel karretje, waarbij de soldeerkop desgewenst kan worden vervangen door een oxy-acetyleen snijder. Vergelijkbare systemen zijn voorts te zien in US 4,817,653 (productie 14 Verwater c.s.). Ook het Houdini systeem is er zo een (producties 17-19 Verwater c.s.), waarbij dat systeem zelfs al met een hogedrukwatersnijdininstallatie was uitgerust.

Het Houdini systeem lijkt aldus beschouwd nog nabijere stand van de techniek dan ADMAC. Voorshands wordt niettemin van ADMAC uitgegaan omdat het Houdini-systeem, toen het werd toegerust om staalplaat te snijden, niet werkte (zie bijlage 15 van productie 10 Jetset c.s.). Verwater c.s. heeft ter zitting nog aangevoerd onder verwijzing naar productie 18 dat het systeem nadien wel zou hebben gewerkt maar de voorzieningenrechter vermag dat niet daarin te lezen nu het artikel afsluit met in de laatste alinea: “Right now, this is all theoretical.”

---

4.5. Zodoende moet het er voorshands voor worden gehouden dat conclusie 1 niet inventief is. Naar voorlopig oordeel heeft JetSet c.s. bij die stand van zaken onvoldoende gemotiveerd bestreden dat conclusies 2 en 3 geen afzonderlijke inventieve maatregelen behelzen. Verwater c.s. wijst er namelijk op dat de aanvullende maatregel van conclusie 2 ook reeds bekende stand van de techniek vormt, gelet op Figuur 1, weergegeven onder 2.7. hierboven, en in de beschrijving van US 190 (“*guide wheel 12*”, kol. 2, r. 41-42) alsmede de “*caster*” (loopwiel) van US 648 (kol. 17, r. 44). De verende verbinding van conclusie 3 is volgens Verwater c.s. terug te vinden in eveneens US 648 (kol. 18, r. 28 ev.) als “*spring tension arms*”. De combinatie van deze maatregelen met die van conclusie 1 levert zodoende evenmin een uitvinding op.

4.6. Zelfs echter als over de geldigheid van conclusie 3 anders zou worden gedacht, overweegt de voorzieningenrechter dat door JetSet c.s. onvoldoende onderbouwd is dat de toepassing van een contragewicht, zoals in de inrichting van Verwater c.s., equivalent zou zijn aan een verende verbinding.

4.7. Conclusie 8 deelt het lot van conclusie 1, nu door Verwater c.s. onbestreden is gesteld dat hierin ten opzichte van die conclusie geen inventieve kenmerken zijn opgenomen.

4.8. Uit het vorenstaande volgt dat naar voorlopig oordeel een gerede kans bestaat dat conclusies 1, 2, 3 en 8 van het Nederlandse deel van EP 630 in een bodemprocedure nietig zullen worden geacht. De vorderingen van JetSet c.s. zijn alle gebaseerd op die conclusies van EP 630 en zullen dan ook worden afgewezen.

4.9. De overige door Verwater c.s. gevoerde weren kunnen in het licht van het bovenstaande onbesproken blijven.

#### *Proceskosten*

4.10. JetSet c.s. zal als de in het ongelijk gestelde partij worden veroordeeld in de kosten van de procedure. JetSet c.s. heeft bezwaar gemaakt tegen de hoogte van de door Verwater c.s. gevorderde werkelijke kosten van € 58.389,72. Zij slaagt daarin naar het oordeel van de voorzieningenrechter ten dele, nu Verwater c.s. niet overtuigend onderbouwd heeft waarom twee advocaten (met een aanzienlijk tarief) nodig zijn voor deze niet bijster ingewikkelde octrooizaak. De door Verwater c.s. gegeven toelichting dat de taken verdeeld zijn is onvoldoende om het gehele bedrag als redelijk en evenredig aan te merken. Uit de specificatie blijkt immers dat er nogal wat besprekingen geweest zijn waarbij beide advocaten aanwezig waren, alsmede dat kosten zijn gemaakt voor de onderlinge afstemming. Deze kosten zijn een gevolg van de keuze van Verwater c.s. voor twee advocaten. Ze zullen in mindering worden gebracht op de door JetSet c.s. te dragen kosten. Met inachtneming van het voorgaande worden de kosten aan salaris advocaat aan de zijde van Verwater c.s. door de voorzieningenrechter schattenderwijs begroot op € 50.000,=. Dit bedrag zal worden vermeerderd met € 589,= aan griffierecht.

---

**5. De beslissing**

De voorzieningenrechter

- 5.1. wijst de vorderingen af;
- 5.2. veroordeelt JetSet c.s. in de proceskosten, aan de zijde van Verwater c.s. tot op heden begroot op € 50.589.=;
- 5.3. verklaart de kostenveroordeling uitvoerbaar bij voorraad.

Dit vonnis is gewezen door mr. E.F. Brinkman en in het openbaar uitgesproken op 17 september 2013 in aanwezigheid van de griffier mr. R.P. Soullié.