

Interner Verteilerschlüssel:

- (A) Veröffentlichung im ABl.
(B) An Vorsitzende und Mitglieder
(C) An Vorsitzende
(D) Keine Verteilung

**Datenblatt zur Entscheidung
vom 6. Mai 2010**

Beschwerde-Aktenzeichen: T 1682/08 - 3.2.06
Anmeldenummer: 00955952.7
Veröffentlichungsnummer: 1207977
IPC: B23K 9/10
Verfahrenssprache: DE

Bezeichnung der Erfindung:

Schweissgerät mit Kommunikationsschnittstelle und Verfahren
zum Betreiben des Schweissgerätes

Patentinhaberin:

Fronius International GmbH

Einsprechende:

Lorch Schweisstechnik GmbH
L'AIR LIQUIDE, S.A.
EWM Hightec Welding GmbH
Merkle Schweissanlagen-Technik GmbH
Esab AB

Stichwort:

-

Relevante Rechtsnormen:

EPÜ Art. 123(2)

Relevante Rechtsnormen (EPÜ 1973):

EPÜ Art. 56

Schlagwort:

"Änderungen - zulässig"
"Erfinderische Tätigkeit - ja"

Zitierte Entscheidungen:

-

Orientierungssatz:

-



Aktenzeichen: T 1682/08 - 3.2.06

ENTSCHEIDUNG
der Technischen Beschwerdekammer 3.2.06
vom 6. Mai 2010

Beschwerdeführerin:
(Patentinhaberin)

Fronius International GmbH
Vorchdorferstrasse 40
A-4643 Pettenbach (AT)

Vertreter:

Sonn, Helmut
Sonn & Partner Patentanwälte
Riemergasse 14
A-1010 Wien (AT)

Beschwerdegegnerin I:
(Einsprechende I)

Lorch Schweisstechnik GmbH
Im Anwänder 24-26
D-71549 Auenwald (DE)

Vertreter:

Karraais, Martin
HOEGER, STELLRECHT & PARTNER Patentanwälte
Uhlandstrasse 14c
D-70182 Stuttgart (DE)

Beschwerdegegnerin II:
(Einsprechende II)

L'AIR LIQUIDE, Société Anonyme à Directoire
et Conseil de Surveillance pour l'Etude et
l'Exploitation des Procédés Georges Claude
75, Quai d'Orsay
F-75321 Paris Cedex 07 (FR)

Vertreter:

Pittis, Olivier
L'Air Liquide, S.A.
Direction de la Propriété Intellectuelle
75, Quai d'Orsay
F-75321 Paris Cedex 07 (FR)

Beschwerdegegnerin III:
(Einsprechende III)

EWM Hightec Welding GmbH
Dr. Günter-Henle-Strasse 8
D-56271 Mündersbach (DE)

Vertreter:

Schippan, Ralph
COHAUSZ & FLORACK
Patent- und Rechtsanwälte
Partnerschaftsgesellschaft
Bleichstrasse 14
D-40211 Düsseldorf (DE)

Beschwerdegegnerin IV:
(Einsprechende IV)

Merkle Schweissanlagen-Technik GmbH
Industriestrasse 3
D-89359 Kötz (DE)

Vertreter:

Munk, Ludwig
Patentanwalt
Prinzregentenstrasse 1
D-86150 Augsburg (DE)

Beschwerdegegnerin V:
(Einsprechende V)

Esab AB
Box 8004
S-402 77 Göteborg (SE)

Vertreter:

Wihlsson, Joakim Per Magnus
Bjerkéns Patentbyrå KB
Östermalmsgatan 58
S-114 50 Stockholm (SE)

Angefochtene Entscheidung:

Entscheidung der Einspruchsabteilung des Europäischen Patentamts, die am 3. Juli 2008 zur Post gegeben wurde und mit der das europäische Patent Nr. 1207977 aufgrund des Artikels 102 (1) EPÜ widerrufen worden ist.

Zusammensetzung der Kammer:

Vorsitzender: P. Alting van Geusau

Mitglieder: G. Pricolo

K. Garnett

Sachverhalt und Anträge

I. Mit der am 3. Juli 2008 zur Post gegebenen Entscheidung hat die Einspruchsabteilung das europäische Patent Nr. 1 207 977 wegen mangelnder erfinderischer Tätigkeit im Hinblick auf die Offenbarung der Druckschrift

D8 : US-A-5 808 885,

die als nächstliegender Stand der Technik angesehen wurde, in Kombination mit der Lehre der Druckschrift

D1 : WO-A-97 26587, oder

D10 : US-A-5 805 442

widerrufen.

II. Die Beschwerdeführerin (Patentinhaberin) hat gegen diese Entscheidung am 1. September 2008 unter gleichzeitiger Bezahlung der vorgeschriebenen Gebühr Beschwerde eingelegt und diese am 3. November 2008 begründet.

III. Am 6. Mai 2010 wurde vor der Kammer mündlich verhandelt.

Die Beschwerdeführerin beantragte die Aufhebung der angefochtenen Entscheidung und die Aufrechterhaltung des Patents auf der Basis des Hauptantrags, der in der mündlichen Verhandlung eingereicht wurde.

Die Beschwerdegegnerinnen/Einsprechende I, III, IV und V beantragten die Zurückweisung der Beschwerde. Die Beschwerdegegnerin/Einsprechende II war, wie

schriftlich angekündigt, nicht erschienen. Gemäß Regel 115 (2) EPÜ wurde die Verhandlung ohne sie fortgesetzt. Sie beantragte mit Schreiben vom 18. März 2010 ebenfalls die Zurückweisung der Beschwerde.

IV. Die unabhängigen Patentansprüche 1 und 22 des Hauptantrags lauten wie folgt:

"1. Schweißgerät (1) mit einer Stromquelle (2) zur Bereitstellung elektrischer Energie an zumindest einer Elektrode und einer der Stromquelle (2) zugeordneten Steuer- und/oder Auswertevorrichtung (4), der eine Eingabevorrichtung (57) zur Einstellung unterschiedlicher Schweißparameter zugeordnet ist, wobei eine mit der Steuer- und/oder Auswertevorrichtung (4) verbundene Kommunikationsschnittstelle (23) für einen bidirektionalen Datenaustausch zwischen dem Schweißgerät (1) oder der Stromquelle (2) mit einer externen Komponente angeordnet ist, und mit einer Sensoranordnung (49) zur Erfassung von Schweißprozeßdaten, sowie mit einer Speichervorrichtung (53) zum allfälligen vorübergehenden Speichern von Schweißprozessdaten, dadurch gekennzeichnet, dass der Datenaustausch über einen im Schweißgerät (1) oder der Stromquelle (2) integrierten HTTP-Server (24, 27) erfolgt, wobei der HTTP-Server (24, 27) zur Verbindung zu einem übergeordneten Netzwerk (25), nämlich zum Internet (34) und/oder zu einem Intranet (33) ausgebildet ist, sodass die Schweißprozessdaten zwischen weiteren HTTP-Servern (24, 27) im Netzwerk (25) ausgetauscht werden können, und dabei dem Schweißgerät (1) eine eindeutig unterscheidbare Kennung bzw. Adresse (52) zugeordnet ist, sodass das Schweißgerät (1) aus einer Mehrzahl von Schweißgeräten gezielt ansprechbar

bzw. adressierbar ist und zusätzlich selbst eindeutig identifiziert ist, dass die Steuer- und/oder Auswertevorrichtung (4) durch eine Software-Bausteine eines Steuerprogrammes abarbeitende sowie die empfangenen Daten und/oder die auszusendenden Daten ver- bzw. bearbeitende Recheneinheit (35) gebildet ist, und der HTTP-Server (24, 27) durch einen derartigen Softwarebaustein gebildet ist, welcher von der Steuer- und/oder Auswertevorrichtung (4) aktivierbar ist, wobei über die Sensoranordnung (49) Daten betreffend die Betriebsmittel des Schweißgerätes (1), wie z.B. die Menge und/oder die Art der Schweißelektrode, des abschmelzenden Schweißdrahtes (13), des verwendeten Schutzgases und dgl., ausgehend von der Steuer- und/oder Auswertevorrichtung (4) automatisch an weitere Netzwerkteilnehmer (37) zur Auswertung und zur Entscheidung der Einleitung von Maßnahmen übertragbar sind, wobei über die Sensoranordnung (49) Daten betreffend Verschleißteile des Schweißgerätes (1), wie z.B. der Kontaktbuchse, der Gasdüse oder dgl., über das Netzwerk (25) und die Kommunikationsschnittstelle (23) gezielt abfragbar bzw. auch zyklisch oder erst vor Erreichen eines kritischen Zustandes an weitere Netzwerkteilnehmer (37) übertragbar sind, und von der Steuer- und/oder Auswertevorrichtung (4) Serviceempfehlungen oder Soll-Servicezeitpunkte bzw. auch konkrete Serviceanforderungen und automatisch Meldungen über den Betriebsmittelstand oder auch konkrete Betriebsmittelbestellungen an bestimmte Netzwerkteilnehmer (37), wie z.B. an einen Gas- oder Schweißdrahtlieferanten, absetzbar sind."

"22. Verfahren zum Betreiben eines Schweißgerätes (1) mit einer von einer Steuer- und/oder

Auswertevorrichtung (4) gesteuerten Energiequelle zur Beaufschlagung von zumindest einer Elektrode mit elektrischer Energie, wobei Schweißprozessdaten erfasst und allenfalls zwischengespeichert werden, wobei die Steuer- und/oder Auswertevorrichtung (4) Software-Bausteine verarbeitet und gemäß den dadurch vorgegebenen Anweisungen sowie anhand vorliegender Einstellungen operiert, wobei das Schweißgerät (1) über eine Kommunikationsschnittstelle (23) einen bidirektionalen Datenaustausch mit einer externen Komponente durchführt, dadurch gekennzeichnet, dass der Datenaustausch über einen im Schweißgerät (1) integrierten HTTP-Server (24, 27) und ein übergeordnetes Netzwerk (25), nämlich das Internet (34) und/oder ein Intranet (33), zu weiteren HTTP-Servern (24, 27) erfolgt, und dabei dem Schweißgerät (1) eine eindeutig unterscheidbare Kennung bzw. Adresse (52) zugeordnet wird, sodass das Schweißgerät aus einer Mehrzahl von Schweißgeräten (1) gezielt ansprechbar bzw. adressierbar ist und zusätzlich selbst eindeutig identifiziert ist, dass die Steuer- und/oder Auswertevorrichtung (4) durch eine Software-Bausteine eines Steuerprogrammes abarbeitende sowie die empfangenen Daten und/oder die auszusendenden Daten ver- bzw. bearbeitende Recheneinheit (35) gebildet wird, und der HTTP-Server (24, 27) durch einen derartigen Softwarebaustein gebildet wird, welcher von der Steuer- und/oder Auswertevorrichtung (4) aktiviert wird, wobei über die Sensoranordnung (49) Daten betreffend die Betriebsmittel des Schweißgerätes (1), wie z.B. die Menge und/oder die Art der Schweißelektrode, des abschmelzenden Schweißdrahtes (13), des verwendeten Schutzgases und dgl., ausgehend von der Steuer- und/oder Auswertevorrichtung (4)

automatisch an weitere Netzwerkteilnehmer (37) zur Auswertung und zur Entscheidung der Einleitung von Maßnahmen übertragen werden, wobei über die Sensoranordnung (49) Daten betreffend Verschleißteile des Schweißgerätes (1), wie z.B. der Kontaktbuchse, der Gasdüse oder dgl., über das Netzwerk (25) und die Kommunikationsschnittstelle (23) gezielt abfragbar bzw. auch zyklisch oder erst vor Erreichen eines kritischen Zustandes an weitere Netzwerkteilnehmer (37) übertragen werden, und von der Steuer- und/oder Auswertevorrichtung (4) Serviceempfehlungen oder Soll-Servicezeitpunkte bzw. auch konkrete Serviceanforderungen und automatisch Meldungen über den Betriebsmittelstand oder auch konkrete Betriebsmittelbestellungen an bestimmte Netzwerkteilnehmer (37), wie z.B. an einen Gas- oder Schweißdrahtlieferanten, abgesetzt werden."

- V. Die Argumente der Beschwerdeführerin lassen sich wie folgt zusammenfassen:

Die unabhängigen Ansprüche seien durch Übernahme der Gesamtheit der Merkmale, die in der Beschreibung in Zusammenhang mit einer Ausführungsform offenbart seien, eingeschränkt worden. Die Offenbarung von Verfahrensmerkmalen in Bezug auf diese Ausführungsform stelle gleichzeitig eine Offenbarung von gegenständlichen Merkmalen des Schweißgerätes dar. Somit seien die Änderungen im Hinblick auf Artikel 123(2) EPÜ zulässig.

Auch unter der Annahme, der Fachmann würde D8 und D10 kombinieren, würde er nicht zum Gegenstand der unabhängigen Ansprüche gelangen. Weder in D8 noch in

D10 sei ein Hinweis darauf zu finden, Meldungen über den Betriebsmittelstand abzusetzen. D8 beziehe sich nämlich auf eine Steuerung für ein Widerstandspunktschweißgerät, bei dem kein Betriebsmittel wie Schweißgas oder Schweißdraht eingesetzt werde. D10 betreffe eine Interface-Architektur für programmierbare industrielle Steuerungssysteme, welche den Datenaustausch zwischen einem Computer und einer Steuerungseinrichtung unter Ausnützung des Internets erleichtere. D10 gehe jedoch nicht auf Schweißgeräte oder Verfahren zum Betrieb von Schweißgeräten ein.

VI. Die Argumente der Beschwerdegegnerinnen lassen sich wie folgt zusammenfassen:

In dem auf ein Schweißgerät bezogenen Anspruch 1 seien Merkmale aus der Beschreibung übernommen worden, welche nur in Zusammenhang mit einem spezifischen Verfahren offenbart worden seien. Anspruch 1 erfülle somit nicht die Erfordernisse des Artikels 123(2) EPÜ.

Darüber hinaus beruhe der Gegenstand der Ansprüche 1 und 22 nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit. Der Fachmann würde nämlich durch D10 angeregt, einen HTTP-Server zur Verbindung mit dem Internet in dem Schweißgerät oder in die Stromquelle des Schweißgeräts nach D8 zu integrieren. Er würde dann insbesondere auch das Schweißgerät so gestalten, dass es ermögliche, automatisch Meldungen über den Betriebsmittelstand abzusetzen. In diesem Zusammenhang offenbare D8 insbesondere, dass den Betriebszustand betreffende Daten am jeweiligen Schweißpunkt absetzbar seien.

Entscheidungsgründe

Die Beschwerde ist zulässig.

1. *Änderungen*

- 1.1 Anspruch 1 basiert auf der Alternative des erteilten Anspruch 1, in der der Datenaustausch über einen zur Verbindung mit dem Internet ausgebildeten HTTP-Server erfolgt. Anspruch 1 enthält zusätzlich die Merkmale des erteilten abhängigen Anspruchs 2, dass die Steuer- und/oder Auswertevorrichtung durch eine Software-Bausteine eines Steuerprogrammes abarbeitende sowie die empfangenen Daten und/oder die auszusendenden Daten ver- bzw. bearbeitende Recheneinheit gebildet ist.

Ferner ist Anspruch 1 durch Übernahme von Merkmalen aus der Beschreibung geändert worden:

Das Merkmal,
dass dem Schweißgerät eine eindeutig unterscheidbare Kennung bzw. Adresse zugeordnet ist, sodass das Schweißgerät aus einer Mehrzahl von Schweißgeräten gezielt ansprechbar bzw. adressierbar ist und zusätzlich selbst eindeutig identifiziert ist, ist auf Seite 12, Zeilen 25-31 der ursprünglichen Anmeldeunterlagen (entspricht Abs. [0061] der Beschreibung des Streitpatents) offenbart.

Das Merkmal,
dass der HTTP-Server durch einen derartigen Softwarebaustein gebildet ist, welcher von der Steuer- und/oder Auswertevorrichtung aktivierbar ist,

ist auf Seite 16, Zeile 35 - Seite 17, Zeile 9, der ursprünglichen Anmeldeunterlagen (entspricht Abs. [0081] der Beschreibung des Streitpatents) offenbart,

und die sich daran anschließende Merkmale, dass über die Sensoranordnung Daten betreffend die Betriebsmittel des Schweißgerätes, wie z.B. die Menge und/oder die Art der Schweißelektrode, des abschmelzenden Schweißdrahtes, des verwendeten Schutzgases und dgl., ausgehend von der Steuer- und/oder Auswertevorrichtung automatisch an weitere Netzwerkteilnehmer zur Auswertung und zur Entscheidung der Einleitung von Maßnahmen übertragbar sind und dass über die Sensoranordnung Daten betreffend Verschleißteilen des Schweißgerätes, wie z.B. der Kontaktbuchse, der Gasdüse oder dgl., über das Netzwerk und die Kommunikationsschnittstelle gezielt abfragbar bzw. auch zyklisch oder erst vor Erreichen eines kritischen Zustandes an weitere Netzwerkteilnehmer übertragbar sind, sind auf Seite 14, Zeile 28 - Seite 15, Zeile 3 der ursprünglichen Anmeldeunterlagen (entspricht Abs. [0070] der Beschreibung des Streitpatents) offenbart.

Ferner sind die Merkmale, dass von der Steuer- und/oder Auswertevorrichtung Serviceempfehlungen oder Soll-Servicezeitpunkte bzw. auch konkrete Serviceanforderungen und automatische Meldungen über den Betriebsmittelstand oder auch konkrete Betriebsmittelbestellungen an bestimmte Netzwerkteilnehmer, wie z.B. an einen Gas- oder Schweißdrahtlieferanten, absetzbar sind,

auf Seite 15, Zeilen 5-10 der ursprünglichen Anmeldeunterlagen (entspricht Abs. [0071] der Beschreibung des Streitpatents) offenbart. Die Beschwerdegegnerinnen haben ausgeführt, diese Merkmale seien lediglich als Verfahrensmerkmale und nicht als strukturelle Merkmale eines Schweißgeräts offenbart. Diesem Vorbringen kann nicht gefolgt werden. Diese Merkmale identifizieren Funktionen, die vom Schweißgerät aus durchführbar sind. Es handelt sich dabei nämlich um funktionelle Merkmale, zu deren Verwirklichung entsprechende Mittel im Schweißgerät erforderlich sind. Um Serviceempfehlungen, Soll-Servicezeitpunkte, konkrete Serviceanforderungen, Meldungen über den Betriebsmittelstand oder Betriebsmittelbestellungen abzusetzen, muss zumindest ein entsprechendes Programm vorhanden sein. Insbesondere um automatisch Meldungen über den Betriebsmittelstand absetzen zu können, muss ein solches Programm vorhanden sein, das die über die Sensoranordnung erfassten Daten betreffend die Betriebsmittel des Schweißgeräts bearbeitet.

Es sei an dieser Stelle klargestellt, dass durch die Übernahme von diesen Merkmalen in den auf ein Schweißgerät bezogenen Anspruch 1 kein Mangel an Klarheit (Artikel 84 EPÜ) entsteht, da es für den Fachmann klar ist, welche entsprechenden Einschränkungen die Angabe von funktionellen Merkmalen impliziert.

- 1.2 Da der Anspruch 1 durch Übernahme der Merkmale des erteilten Anspruchs 2 und von Merkmalen aus der Beschreibung, die in den ursprünglichen Anmeldeunterlagen in der gleichen Kombination wie in

Anspruch 1 offenbart sind, gebildet ist, erfüllt er die Erfordernisse des Artikels 123(2) EPÜ.

- 1.3 Der sich auf ein Verfahren beziehende Anspruch 22 basiert auf den erteilten Ansprüchen 24, 26 und 27 und enthält zusätzlich Merkmale aus der Beschreibung, die diejenigen entsprechen, die in den Anspruch 1 aufgenommen worden sind.

Die abhängigen Ansprüche 2-21 und 23-25 entsprechen den erteilten Ansprüchen 3-7, 9-23, 25, 27, 29.

Die Beschreibung ist durch Zitate zum Stand der Technik (D8 und D10) ergänzt und an die geänderten Ansprüche angepasst worden.

Somit erfüllen die Änderungen die Erfordernisse des Artikels 123 (2) EPÜ.

- 1.4 Die Änderungen führen zur Einschränkung des Schutzbereichs der unabhängigen erteilten Ansprüche 1 und 24, so dass auch die Erfordernisse des Artikels 123(3) erfüllt sind.

2. *Neuheit*

Die Neuheit des Gegenstands der vorliegenden unabhängigen Ansprüche 1 und 22 wurde von der Beschwerdeführerin nicht angegriffen. Auch die Kammer sieht keine Veranlassung, die Neuheit in Frage zu stellen.

3. *Erfinderische Tätigkeit*

- 3.1 Die dem Oberbegriff des Anspruchs 1 zugrundeliegende Druckschrift D8 stellt nach übereinstimmender Ansicht der in der mündlichen Verhandlung anwesenden Parteien und der Kammer den der Erfindung am nächsten kommenden Stand der Technik dar. D8 offenbart nämlich (vgl. Fig. 2) ein Schweißgerät mit einer Stromquelle (13) zur Bereitstellung elektrischer Energie an zumindest einer Elektrode und einer der Stromquelle zugeordneten Steuer- und/oder Auswertevorrichtung (11), der eine Eingabevorrichtung (47) zur Einstellung unterschiedlicher Schweißparameter zugeordnet ist, wobei eine mit der Steuer- und/oder Auswertevorrichtung (11) verbundene Kommunikationsschnittstelle (42) für einen bidirektionalen Datenaustausch zwischen dem Schweißgerät oder der Stromquelle mit einer externen Komponente (vgl. Fig. 5) angeordnet ist, und mit einer Sensoranordnung (Anspruch 1, Merkmale C und D) zur Erfassung von Schweißprozessdaten, sowie mit einer Speichervorrichtung (34) zum allfälligen vorübergehenden Speichern von Schweißprozessdaten (Anspruch 1, Merkmal E).
- 3.2 Gemäß der Lehre der D8 erfolgt der Datenaustausch über eine im Schweißgerät integrierte Kommunikationsschnittstelle (data network interface 42), welche zur Verbindung zu einem übergeordneten Netzwerk ausgebildet ist (vgl. Fig. 5; Anspruch 1, Merkmal F), sodass die Schweißprozessdaten zwischen weiteren Kommunikationsschnittstellen im Netzwerk ausgetauscht werden können (Anspruch 1, Merkmal G). Wie die Einspruchsabteilung in der angefochtenen Entscheidung korrekt festgestellt hat, offenbart D8 nicht, dass der

Datenaustausch über einen im Schweißgerät oder der Stromquelle integrierten Web-Server erfolgt. Bei dem aus D8 bekannten Schweißgerät erfolgt nämlich die Kommunikation nach dem Master/Slave Prinzip über serielle Schnittstellen, wobei Daten im ASCII-Format übertragen werden (siehe Spalte 5, Zeilen 25-62; Spalte 6, Zeilen 17-22; Spalte 7, Zeilen 47-67).

- 3.3 Neben einer alternativen Art des Datenaustauschs zwischen dem Netzwerk und dem Schweißgerät bewirken die unterscheidenden Merkmale gemäß dem kennzeichnenden Teils des Anspruchs 1, dass Zustandsdaten des Schweißgeräts aus der Ferne ermittelt werden können. Insbesondere können Meldungen über den Betriebsmittelstand automatisch abgesetzt werden, so dass eine bedarfsgerechte Versorgung des Schweißgeräts mit den Betriebsmitteln erfolgen kann (siehe Spalte 2, Zeilen 3-8 und 54-59 der Streitpatents). Durch die Merkmale des Anspruchs 1 wird somit unter anderem die Aufgabe gelöst, eine bedarfsgerechte Versorgung des Schweißgeräts mit den Betriebsmitteln zu ermöglichen.
- 3.4 D8 betrifft eine Schweißsteuerung für ein Widerstandspunktschweißgerät, bei der Daten zu Betriebszuständen, wie Anzahl von Schweißungen, Stromwinkel, Schweißstrom und -Spannung (siehe Spalte 5, Zeilen 2-5 und Spalte 9, Zeilen 5-17), gespeichert und im Netzwerk ausgetauscht werden können (siehe Spalte 5, Zeilen 20-24). In D8 werden auch Fehlermeldungen erwähnt, wie Spannung-, Strom- und Temperaturfehler, ungültige Schweißprogrammdateien (siehe Spalte 9, Zeilen 5-17). Es findet sich jedoch kein Hinweis auf Daten zu Betriebsmittelzuständen. Diese Daten wären bei einem Widerstandspunktschweißgerät Daten solche den

Verschleiß der Schweißelektroden betreffend ("contact tips" in D8, siehe Spalte 1, Zeilen 25-27), da andere Betriebsmittel, wie Schweißdraht oder Schutzgas (in der Regel) beim Widerstandspunktschweißen nicht verwendet werden. D8 führt zwar an (Spalte 1, Zeilen 25-28), dass der Verschleiß der Schweißelektroden zu Schweißfehlern führen kann, enthält jedoch kein Hinweis darauf, Meldungen über den Verschleiß der Schweißelektroden an Netzwerkteilnehmer abzusetzen.

Hierzu ist auch in D10 kein Hinweis zu finden. Diese Druckschrift befasst sich mit der Aufgabe, die Datenkommunikation zwischen unterschiedlichen Steuergeräten einer industriellen Anlage, z.B. in einer Automobilmontagelinie, zu vereinfachen (siehe Spalte 1, Zeilen 12-15 und Spalte 3, Zeilen 34-45). Hierfür schlägt D10 vor, Web-Server zur Verbindung mit dem Internet einzusetzen (siehe Spalte 4, Zeilen 1-17). In D10 werden weder Schweißgeräte erwähnt noch wird auf die Möglichkeit eingegangen, Daten über die Betriebsmittel der gesteuerten Geräte im Netzwerk auszutauschen.

3.5 Somit wird der Gegenstand des Anspruchs 1 durch die Kombination der D8 und D10 nicht nahegelegt (Artikel 56 EPÜ). Andere Kombinationen von Dokumenten wurden von der Beschwerdegegnerinnen nicht vorgetragen. Auch die Kammer sieht keine weitere Kombination von Dokumenten für die Beurteilung der erfinderischen Tätigkeit des Gegenstands des vorliegenden Anspruchs 1 für relevant an.

3.6 Der unabhängige Anspruch 22 ist auf ein Verfahren gerichtet, das Schritte aufweist, deren technische

Merkmale im Wesentlichen jeweils den strukturellen Merkmalen des Schweißgeräts nach Anspruch 1 entsprechen. Der Gegenstand des Anspruchs 22 beruht daher ebenfalls auf einer erfinderischen Tätigkeit (Artikel 56 EPÜ).

4. Das Patent ist daher mit den Ansprüchen 1, 22 und den abhängigen Ansprüchen 2 bis 21 und 23 bis 25 sowie der geänderten Beschreibung und den erteilten Figuren aufrechtzuerhalten.

Entscheidungsformel

Aus diesen Gründen wird entschieden:

1. Die angefochtene Entscheidung wird aufgehoben.
2. Die Angelegenheit wird an die erste Instanz zurückverwiesen, mit der Anordnung das Patent auf der Basis:
 - (a) der Ansprüche 1 bis 25 gemäß des Hauptantrags, wie in der mündlichen Verhandlung eingereicht;
 - (b) der Beschreibung, Seiten 1 bis 10, wie in der mündlichen Verhandlung eingereicht;
 - (c) der Figuren 1 bis 4, wie erteilt aufrecht zu erhalten.

Der Geschäftsstellenbeamte:

Der Vorsitzende:

M. Patin

P. Alting van Geusau