

Interner Verteilerschlüssel:

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

**Datenblatt zur Entscheidung
vom 25. November 2014**

Beschwerde-Aktenzeichen: T 1261/10 - 3.2.05

Anmeldenummer: 01119978.3

Veröffentlichungsnummer: 1184157

IPC: B29C69/00

Verfahrenssprache: DE

Bezeichnung der Erfindung:

Verfahren zur Herstellung von Kunststoffhohlkörpern

Patentinhaber:

Basell Polyolefine GmbH

Einsprechende:

Kautex Textron GmbH & Co. KG

Stichwort:

Relevante Rechtsnormen:

EPC 1973 Art. 54, 56

EPÜ R. 103(1)(a)

Schlagwort:

Neuheit - Ja

Erfinderische Tätigkeit - Ja

Rückzahlung der Beschwerdegebühr - Nein

Zitierte Entscheidungen:

Orientierungssatz:



Beschwerdekammern
Boards of Appeal
Chambres de recours

European Patent Office
D-80298 MUNICH
GERMANY
Tel. +49 (0) 89 2399-0
Fax +49 (0) 89 2399-4465

Beschwerde-Aktenzeichen: T 1261/10 - 3.2.05

E N T S C H E I D U N G
der Technischen Beschwerdekammer 3.2.05
vom 25. November 2014

Beschwerdeführerin: Kautex Textron GmbH & Co. KG
(Einsprechende) Kautexstrasse 52
53229 Bonn (DE)

Vertreter: Theodor Kierdorf
Kierdorf Ritschel, Patentanwälte PartG mbB
Sattlerweg 14
51429 Bergisch Gladbach (DE)

Beschwerdegegnerin: Basell Polyolefine GmbH
(Patentinhaberin) Brühler Strasse 60
50389 Wesseling (DE)

Vertreter: Stefan Seelert
Basell Polyolefine GmbH
Industriepark Höchst - C657
65926 Frankfurt am Main (DE)

Angefochtene Entscheidung: **Entscheidung der Einspruchsabteilung des Europäischen Patentamts, die am 18. Mai 2010 zur Post gegeben wurde und mit der der Einspruch gegen das europäische Patent Nr. 1184157 aufgrund des Artikels 101 (2) EPÜ zurückgewiesen worden ist.**

Zusammensetzung der Kammer:

Vorsitzender M. Poock
Mitglieder: H. Schram
M. J. Vogel

Sachverhalt und Anträge

I. Die Beschwerdeführerin (Einsprechende) hat gegen die am 18. Mai 2010 zur Post gegebene Entscheidung der Einspruchsabteilung, mit der der Einspruch gegen das Europäische Patent Nr. 1 184 157 zurückgewiesen wurde, am 8. Juni 2010 Beschwerde eingelegt. Die Beschwerdebegründung hat sie am 28. September 2010 eingereicht.

II. Anspruch 1 wie erteilt lautet wie folgt:

„Verfahren zur Herstellung von Kunststoffhohlkörpern, welches die folgenden Schritte umfaßt:

- a) Herstellen eines schlauchförmigen Kunststoffvorformlings in einer Blasform- oder Coextrusionsblasformanlage, wobei eine gezielte Wanddickensteuerung des Kunststoffvorformlings vorgenommen wird,
- b) Aufschneiden des extrudierten oder coextrudierten Kunststoffvorformlings zu wenigstens zwei flächigen Halbzeugen,
- c) Tiefziehen der erhaltenen flächigen Halbzeuge zu Halbschalen,
- d) Verschweißen der thermogeformten Halbschalen zu einem Hohlkörper, wobei das Verschweißen der thermogeformten Halbschalen aus der Tiefziehwärme erfolgt.“

III. Im Beschwerdeverfahren wurde auf folgende Druckschriften Bezug genommen:

E1 DE 31 17 179;

E8 JP S61-261021 mit englischer Übersetzung;

E9 JP H9-1640 mit englischer Übersetzung.

IV. Auf die Ladung zu einer mündlichen Verhandlung am 25. November 2014 hat die Beschwerdeführerin der Kammer am 23. Oktober 2014 mitgeteilt, dass sie daran nicht teilnehmen werde. Daraufhin hat die Kammer den Termin aufgehoben.

V. Die Beschwerdeführerin beantragte den Widerruf des Patents sowie die Rückzahlung der Beschwerdegebühr.

Die Beschwerdegegnerin (Patentinhaberin) beantragte, die Beschwerde zurückzuweisen.

VI. Die Beschwerdeführerin hat im schriftlichen Verfahren im Wesentlichen Folgendes vorgetragen:

Die Einspruchsabteilung habe die Auffassung vertreten, das Verschweißen der thermogeformten Halbschalen zu einem Hohlkörper (vgl. Schritt d)) erfolge nach dem Tiefziehen der erhaltenen flächigen Halbzeuge zu Halbschalen, vgl. Schritt c). Dem könne nicht zugestimmt werden. Laut Streitpatent (Spalte 5, Zeilen 17 bis 21) seien in einer besonders bevorzugten Ausführungsform der Erfindung keine zusätzlichen Aufheiz- oder Abkühlschritte notwendig. Die „Tiefziehwärme“ in Schritt d) des Anspruchs 1 entspreche deshalb der ersten Hitze, d.h. die schmelzeheißen Vorformlinge werden unmittelbar nach Ausstoß aus dem Extrusionskopf zum Endprodukt fertiggestellt. Im Streitpatent werde zwar ausgeführt, dass die Verschweißung der schmelzeheißen Halbschalen direkt nach dem Thermoformen erfolge, dies sei allerdings keine Beschränkung des Schritts d), der lediglich verlange, dass „das Verschweißen der thermogeformten Halbschalen aus der Tiefziehwärme

erfolgt" und nicht notwendigerweise nach dem Tiefziehen. Anspruch 1 des Streitpatents setze mithin keine Reihenfolge der Schritte c) und d) voraus.

Druckschrift E8 offenbare ein Verfahren zur Herstellung von Kunststoffhohlkörpern, bei dem zuerst ein schlauchförmiger Kunststoffvorformling hergestellt und dann zu zwei flächigen Halbzeugen aufgeschnitten werde. Das Merkmal wonach „eine gezielte Wanddickensteuerung des Kunststoffvorformlings vorgenommen wird" (vgl. Schritt a)) sei implizit offenbart, da eine solche Wanddickensteuerung bei der Extrusion schlauchförmiger Kunststoffvorformlinge unbedingt erforderlich sei (siehe auch Seite 101, rechter Spalte, Zeilen 5 bis 13). Ferner offenbare Druckschrift E8 das erste Merkmal des Schritts d), nämlich „Verschweißen der thermogeformten Halbschalen zu einem Hohlkörper", und Schritt c). Aus dem Umstand, dass der Extrusionskopf unmittelbar oberhalb des Werkzeugs angeordnet sei, ergebe sich, dass die Umformung der Vorformlinge in der ersten Hitze des Extrudats, d.h. ohne Einbringung weiterer Wärme erfolge. Also erfolge das Verschweißen der thermogeformten Halbschalen aus der Tiefziehwärme. Der Gegenstand des Anspruchs 1 des Streitpatents sei deshalb in Bezug auf Druckschrift E8 nicht neu.

Auch wenn man unterstelle, dass das Streitpatent eine gewisse Reihenfolge beinhalte, sei Anspruch 1 des Streitpatents in Bezug auf Druckschrift E8 nicht neu. In der Druckschrift E8 sei zwar ein Aufweiten der Halbzeuge unter Aufbringung von Blasdruck beschrieben, jedoch sei das Anlegen der Halbzeuge unter Aufbringung von Differenzdruck/Vakuum nicht ausgeschlossen. Ein Schließen der Werkzeuge zur Aufbringung von Differenzdruck impliziere nicht das vorherige Verschweißen der Halbzeuge/Halbschalen. Die Reihenfolge

„Schritt c) - Schritt d)“ sei somit in der Druckschrift E8 implizit offenbart. Die Aussagen in Punkt 5.1, Seite 8, zweiter und dritter Absatz, der angefochtenen Entscheidung seien daher nicht zutreffend.

Selbst wenn die vermeintliche Reihenfolge des Verschweißens nach dem Tiefziehen eine Beschränkung des geltenden Anspruchs 1 und diese Reihenfolge nicht durch das Dokument E8 vorweggenommen sein sollte, lege die Kombination der Druckschrift E8 und E9 den Gegenstand des Anspruchs 1 des Streitpatents nahe.

Druckschrift E9 offenbare ein Verfahren zur Herstellung von Kunststoffhohlkörpern. Zum Aufbauen eines Differenzdrucks werden die beiden Formteile 30 zunächst geschlossen, wobei am Werkzeug vorgesehene Formvoreiler die Kavität abdichten, siehe Figur 3b. In einem weiteren Verfahrensschritt werden die Formvoreiler/Schieber eingefahren, so dass der volle Schließdruck auf die Formteile aufgebracht werden könne. Mit anderen Worten, das Verschweißen der Halbschalen erfolge nach dem Thermoformen. Druckschrift E9 offenbare somit ein Verfahren, welche die Schritte in der in Anspruch 1 des Streitpatents beanspruchte Reihenfolge umfasse: a) Herstellen eines schlauchförmigen Kunststoffvorformlings, wobei eine gezielte Wanddickensteuerung des Kunststoffvorformlings vorgenommen wird (siehe Abstract auf die erste Seite); b) Aufschneiden des Kunststoffvorformlings; c) Tiefziehen der erhaltenen flächigen Halbzeuge zu Halbschalen; und d) Verschweißen der Halbschalen zu einem Hohlkörper.

Der einzige Unterschied zwischen dem Verfahren gemäß Streitpatent und dem Verfahren gemäß Druckschrift E9 sei, dass der Kunststoffvorformling zu einem flächigen

Halbzeug aufgeschnitten werde, d.h. nur einseitig und zu einer Bahn gelegt werde, die im Ergebnis die Ausformung zweier schalenförmiger Halbzeuge ermöglicht, die bereits an der Unterseite miteinander verbunden seien. Dieses Merkmal sei, wie oben ausgeführt, aus der Druckschrift E8 bekannt.

Eine beliebige Kombination der Druckschriften E8 und E9 führe zum Gegenstand des Anspruchs 1 des Streitpatents. Der Gegenstand des erteilten Anspruchs 1 beruhe daher nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit.

Eine Kombination der Druckschriften E1 und E9 führe ebenfalls zum Gegenstand des Anspruchs 1 des Streitpatents. Druckschrift E1 offenbare (siehe Seite 12, dritter Absatz bis Seite 14, erster Absatz, und Figuren 4 bis 6) alle Merkmale des Anspruchs 1 des Streitpatents mit der Ausnahme auf den Hinweis des Verschweißens aus der Tiefziehwärme. Mit dem dort beschriebenen Verfahren ließen sich extrem flache Hohlkörper verarbeiten (siehe Seite 12, dritter Absatz). Das Merkmal, wonach das Verschweißen der thermogeformten Halbschalen aus der Tiefziehwärme erfolge, sei aus der Druckschrift E9 bekannt. Der Gegenstand des erteilten Anspruchs 1 beruhe daher nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit.

Die Ausführungen der Einspruchsabteilung zu den Druckschriften E8 und E9 seien eher cursorisch und würden dem Inhalt der Schriften nicht gerecht. Insoweit ist die Entscheidung der Einspruchsabteilung nicht mit Gründen versehen. Auch auf die Relevanz der Druckschrift E9 für sich genommen gehe die Entscheidung nicht ein, obwohl Druckschrift E9 in der Zwischenmitteilung der Einspruchsabteilung als prima facie relevant angesehen worden sei. Auch insoweit

liege ein Begründungsmangel vor. Aus diesem Grund werde die Rückzahlung der Beschwerdegebühr beantragt.

VII. Die Beschwerdegegnerin hat im schriftlichen Verfahren im Wesentlichen Folgendes vorgetragen:

Die Druckschriften E8 und E9 seien erst nach Ablauf der Einspruchsfrist von der Beschwerdeführerin eingereicht und somit verspätet vorgebracht worden. Sie sollten nicht zum Beschwerdeverfahren zuzulassen werden.

Druckschrift E8 beschreibe ein Extrudierwerkzeug für die Herstellung bahnförmiger Produkte. In dieser Druckschrift werde ausgeführt, dass die Kontrolle der Wanddicke mit Breitschlitzdüsen schwierig sei und Änderungen in der Druckverteilung allein nicht zielführend seien. Druckschrift E8 schlage deshalb eine Runddüse vor, die einen zentralen Dorn 5 aufweise, die den Schmelzestrom in zwei bogenförmige Segmente aufteile. Wie die Steuerung der Wanddicke genau vorgenommen werden solle, werde nicht beschrieben. Die in Anspruch 1 des Patents beanspruchte Reihenfolge der Schritte sei dieser Druckschrift ebenfalls nicht zu entnehmen. Druckschrift E8 könne daher nicht als eine Neuheitsschädliche Vorwegnahme gewertet werden.

Gleiches gelte mutatis mutandis für die Druckschrift E9. Der Figur 3 zufolge werde darin ein ganz anderes Verfahren beschrieben, bei dem nämlich zunächst eine Schmelze aus einer Runddüse nach unten extrudiert, dann wieder nach oben umgelenkt und schließlich quasi aus der Form einer auf zwei Seiten offenen Tasche in einer Tiefziehkammer durch Unterdruck zu einem Formteil verformt werde.

Druckschrift E1 beschreibe ein Verfahren zur Herstellung von Kunststoffhohlkörpern, bei dem ein Schlauch extrudiert und in zwei Folienbahnen aufgetrennt werde (Figur 4) und die beide Folienbahnen zu Folienschalen tiefgezogen würden. Nach der Ausführungsform nach der Figur 4 (siehe Passus auf Seite 12, dritter Absatz) ließen sich gleichzeitig zwei Folienbahnen extrudieren und zu Gegenständen wie extrem flachen Hohlkörpern oder dergleichen verarbeiten. Ein Hinweis auf das Verschweißen aus der Tiefziehwärme fehle und lasse sich nicht aus genannten Passus ableiten. Der Antrag auf Zurückweisung der Beschwerde sei somit in vollem Umfang begründet.

Entscheidungsgründe

1. Die Beschwerde ist zulässig.
2. Die Beschwerdegegnerin hat beantragt, die Druckschriften E8 und E9 nicht zum Beschwerdeverfahren zuzulassen.

Die Druckschriften E8 und E9 sind aber Gegenstand der angefochtenen Entscheidung (sie wurden von der Einspruchsabteilung von Amts wegen nach Artikel 114 (1) EPÜ in das Verfahren eingeführt, vgl. Entscheidungsgründe Punkt 2) und damit Gegenstand des Beschwerdeverfahrens.

3. *Auslegung des Anspruchs 1 des Streitpatents*
 - 3.1 Im Folgenden werden zuerst die Schritte b) und d) betrachtet. Der Ausdruck „Verschweißen der thermogeformten Halbschalen“ in Schritt d) setzt voraus, dass die in Schritt b) erwähnten flächigen

Halbzeuge vor dem Verschweißen zu thermogeformten Halbschalen geformt wurden. Zwischen Schritt b) und Schritt d) muss also ein Thermoformen der Halbzeuge zu Halbschalen stattgefunden haben. Auch der Ausdruck „wobei das Verschweißen der thermogeformten Halbschalen aus der Tiefziehwärme erfolgt“ in Schritt d) weist darauf hin, dass vor dem Verschweißvorgang bereits Tiefziehwärme für das Thermoformen der Halbzeuge erzeugt worden ist. Eine Umkehrung oder Gleichzeitigkeit der Schritte c) und d) ist von dem Wortlaut des Anspruchs 1 nicht umfasst.

Nach Auffassung der Kammer würde der Fachmann die in Anspruch 1 erwähnten Schritte a) bis d) deshalb als festgelegte Reihenfolge verstehen: Schritt a) zuerst, dann Schritt b), dann Schritt c) und zuletzt folgt Schritt d). Der Fachmann findet eine Bestätigung dieser Auslegung im Absatz [0021] des Streitpatents, dessen ersten Satz lautet: „Das Verschweißen der thermogeformten Halbzeuge geschieht ... aus der Tiefziehwärme, d. h. die nach dem Thermoformen schmelzeheißen Halbschalen werden direkt miteinander verschweißt“. Eine weitere Bestätigung dieser Auslegung findet sich im Absatz [0022] des Streitpatents (vgl. „bei dem anschließenden Tiefziehprozess“).

Der Ausdruck „wobei das Verschweißen der thermogeformten Halbschalen aus der Tiefziehwärme erfolgt“ bedeutet nach Absatz [0021] des Streitpatents, erster Satz, dass die nach dem Thermoformen schmelzeheißen Halbschalen direkt miteinander verschweißt werden. Er bedeutet nicht, wie die Beschwerdeführerin vorgetragen hat, dass die schmelzeheißen Vorformlinge unmittelbar nach Ausstoß aus dem Extrusionskopf zum Endprodukt fertiggestellt werden.

- 3.2 Das Merkmal, wonach „eine gezielte Wanddickensteuerung des Kunststoffvorformlings vorgenommen wird“ (vgl. Schritt a) des Anspruchs 1), bedeutet, dass die Wanddicke des schlauchförmigen Kunststoffvorformlings während der Extrusion geändert werden kann.
- 3.3 Das Merkmal „Tiefziehen der erhaltenen flächigen Halbzeuge zu Halbschalen“ (vgl. Schritt c) des Anspruchs 1) bedeutet, dass in Schritt c) als Zwischenprodukt thermogeformte Halbschalen gefertigt werden. Es bedeutet nicht, dass die flächigen Halbzeuge lediglich teilweise ausgeformt und in ein Blasformwerkzeug eingebracht werden.

Der Begriff „Tiefziehen“ bedeutet, dass das Material, normalerweise unter Wärmeeinwirkung (vgl. den Ausdruck „thermogeformten Halbschalen in Schritt d) des Anspruchs 1), in eine Tiefziehform hineingezogen bzw. gedrückt wird, z. B. durch Anlegen von Unterdruck (Absatz [0042] des Streitpatents) bzw. durch Anlegen von Überdruck oder mit einem Stempel (vgl. Absatz [0012] des Streitpatents oder Druckschrift E1, Figur 4).

4. *Einspruchsgrund der mangelnden Neuheit, Artikel 100 a) EPÜ 1973 in Verbindung mit Artikel 54 EPÜ 1973*
- 4.1 Druckschrift E8 offenbart (Seite 102, rechte Spalte, dritter Absatz), dass der Schmelzestrom aus dem Extrusionskopf eine ringförmige Form mit einer einheitlichen Dicke annimmt (the molten resin ... assumes an annular shape with a uniform thickness ...). Diese Druckschrift offenbart nicht, dass „eine gezielte Wanddickensteuerung des Kunststoffvorformlings vorgenommen wird“.

Die Figur 1 der Druckschrift E8 zeigt zwei flächige Halbzeuge (molten resin pieces 13a, 13b), die sich zwischen zwei Formhälften 11a, 11b befinden. Gemäß dem Passus auf Seite 102, rechte Spalte, fünfter Absatz werden die Formhälften zuerst geschlossen bzw. eingespannt und danach mittels Blasdüse 12 Druckluft in die Form eingeblasen, so dass ein geformtes Produkt hergestellt wird (A molded product formed along the cavity is blowmolded by performing clamping in this state and blowing in a pressure fluid with the blowing nozzle 12). Der Druckschrift E8 ist nicht zu entnehmen, ob die Verschweißung der zwei flächigen Halbzeuge 13a, 13b vor, gleichzeitig oder nach der Ausformung der Halbzeuge zu Halbschalen stattfindet. Diese Druckschrift offenbart lediglich implizit, dass die zwei flächigen Halbzeuge 13a, 13b miteinander verschweißt werden, nicht dass die thermogeformten Halbschalen zu einem Hohlkörper verschweißt werden.

Druckschrift E8 offenbart somit weder das Merkmal „Verschweißen der thermogeformten Halbschalen zu einem Hohlkörper“ (vgl. Schritt d) des Anspruchs 1) noch das weitere Merkmal des Schritts d), wonach „das Verschweißen der thermogeformten Halbschalen aus der Tiefziehwärme erfolgt“.

4.2 Der Gegenstand des erteilten Anspruchs 1 ist somit in Bezug auf Druckschrift E8 neu.

5. *Einspruchsgrund der mangelnden erfinderischen Tätigkeit, Artikel 100 a) EPÜ 1973 in Verbindung mit Artikel 56 EPÜ 1973*

5.1 Druckschrift E1 offenbart ein Verfahren zur Herstellung von Kunststoffhohlkörpern, bei dem eine gezielte

Wanddickensteuerung eines Kunststoffvorformlings („Schlauch“) vorgenommen wird (Seite 5, Zeilen 4 bis 9 und Zeilen 11 bis 14), der Schlauch in zwei Folienbahnen aufgetrennt wird (Seite 13, Zeilen 16 bis 24 und Figur 4) und beide Folienbahnen zu Folienschalen tiefgezogen werden (Seite 13, Zeilen 26 bis 34 und Figur 4). Druckschrift E1 offenbart nicht, dass die thermogeformten Folienschalen zu einem Hohlkörper verschweißt werden, d. h. somit nicht Schritt d) des erteilten Anspruchs 1.

5.2 Druckschrift E8 offenbart ebenfalls nicht Schritt d) des erteilten Anspruchs 1.

5.3 Druckschrift E9 offenbart ein Verfahren zur Herstellung von Kunststoffhohlkörpern, bei dem ebenfalls eine gezielte Wanddickensteuerung eines Kunststoffvorformlings vorgenommen wird, siehe Absätze [0009] und [0019]. Bei dem Verfahren nach dieser Druckschrift wird der schlauchförmige Blasrohling aufgeschnitten (Absatz [0010] zu einem einzigen flächigen Halbzeug. Diese Druckschrift offenbart somit nicht Schritt b) des erteilten Anspruchs 1. Das Verfahren gemäß der Druckschrift E9 ist beschrieben in den Ansprüchen 1 bis 3, in den Absätzen [0010] bis [0012], [0017] bis [0019] und [0040] bis [0046], und gezeigt in den Figuren 3 (a) bis (d).

Die Beschwerdeführerin hat vorgetragen (siehe Beschwerdebeurteilung, Seite 6, Punkt „Zu 3“, vierter Absatz), dass bei dem Verfahren nach der Druckschrift E9 die Verschweißung der thermogeformten Halbschalen nach dem Thermoformen erfolge.

Die Verschweißung der thermogeformten Halbschalen dürfte im Schritt 3 stattfinden („3rd Process, Fig. 3

(c): Process in which clamping is performed and gas or the like is blown in at the molding pressure", vgl. Absatz [45]).

Die Beschwerdeführerin geht offensichtlich davon aus, dass das Thermoformen zu Halbschalen bei dem in Figur 3 (b) gezeigten Schritt 2 stattfindet.

Dem kann nicht gefolgt werden. In Schritt 2 wird lediglich mittels einer Blasdüse („air pin 31b“) Gas oder dergl. mit niedrigem Druck eingeblasen oder Gas oder dergl. abgesaugt (Absätze [0042] und [0045]). Das eigentliche Thermoformen findet in Schritt 4 statt, siehe Figur 3 (d).

Dieses Verfahren entspricht somit weitgehend dem in der Druckschrift E8 beschriebenen Verfahren mit der Ausnahme, dass bei dem Verfahren nach Druckschrift E9 das Extrudat aus der Runddüse zu einem einzigen flächigen Halbzeug aufgeschnitten wird, das nach oben umgelenkt, und nicht zu zwei flächigen Halbzeugen 13a, 13b wie in Druckschrift E8 geformt wird.

Druckschrift E9 offenbart nicht, dass die thermogeformten Folienschalen zu einem Hohlkörper verschweißt werden, d. h. somit nicht Schritt d) des erteilten Anspruchs 1.

- 5.4 Die von der Beschwerdeführerin zitierten Druckschriften offenbaren Verfahren, bei denen ein schlauchförmiger Kunststoffvorformling hergestellt wird und zu einem (Druckschrift E9) bzw. zwei flächigen Halbzeugen (Druckschriften E1 und E8) aufgeschnitten werden.

Keine der Druckschriften offenbart jedoch ein Verfahren, bei dem thermogeformte Halbschalen zu einem

Hohlkörper verschweißt werden, wobei das Verschweißen der Halbschalen aus der Tiefziehwärme erfolgt.

Deshalb konnten diese Druckschriften dem Fachmann keine Anregungen geben, die ihn das Verfahren des erteilten Anspruchs 1 nahelegen. Der Gegenstand dieses Anspruchs beruht somit auf einer erfinderischen Tätigkeit.

6. *Rückzahlung der Beschwerdegebühr*

Nach Regel 103 (1) a) EPÜ wird die Rückzahlung der Beschwerdegebühr angeordnet, wenn der Beschwerde stattgegeben wird und die Rückzahlung wegen eines wesentlichen Verfahrensmangels der Billigkeit entspricht.

Da im vorliegenden Fall die Beschwerde zurückzuweisen ist, kann dem Antrag auf Rückzahlung der Beschwerdegebühr nicht stattgegeben werden.

Entscheidungsformel

Aus diesen Gründen wird entschieden:

Die Beschwerde wird zurückgewiesen.

Die Geschäftsstellenbeamtin:

Der Vorsitzende:



D. Meyfarth

M. Poock

Entscheidung elektronisch als authentisch bestätigt