

Interner Verteilerschlüssel:

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

**Datenblatt zur Entscheidung
vom 4. Dezember 2015**

Beschwerde-Aktenzeichen: T 0455/12 - 3.2.07

Anmeldenummer: 07021861.5

Veröffentlichungsnummer: 1935789

IPC: B65B31/02, B65D81/20

Verfahrenssprache: DE

Bezeichnung der Erfindung:

Verfahren und Anlage zum gasdichten Verpacken von Gegenständen

Patentinhaber:

Jörg von Seggern Maschinenbau GmbH

Einsprechende:

MULTIVAC Sepp Haggenmüller GmbH & Co. KG

Stichwort:

Relevante Rechtsnormen:

VOBK Art. 13(1), 13(3)

EPÜ Art. 56

Schlagwort:

Spät eingereichtes Dokument - zugelassen (ja)

Erfinderische Tätigkeit - (ja)

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 0455/12 - 3.2.07

**E N T S C H E I D U N G
der Technischen Beschwerdekammer 3.2.07
vom 4. Dezember 2015**

Beschwerdeführerin: MULTIVAC Sepp Haggenmüller GmbH & Co. KG
(Einsprechende) Bahnhofstrasse 4
87787 Wolfertschwenden (DE)

Vertreter: Grünecker Patent- und Rechtsanwälte
PartG mbB
Leopoldstraße 4
80802 München (DE)

Beschwerdegegnerin: Jörg von Seggern Maschinenbau GmbH
(Patentinhaberin) An der Kolckwiese 10
26133 Oldenburg (DE)

Vertreter: Jabbusch, Matthias
Jabbusch Siekmann & Wasiljeff
Patentanwälte
Hauptstrasse 85
26131 Oldenburg (DE)

Angefochtene Entscheidung: **Zwischenentscheidung der Einspruchsabteilung
des Europäischen Patentamts über die
Aufrechterhaltung des europäischen Patents
Nr. 1935789 in geändertem Umfang, zur Post
gegeben am 14. Dezember 2011.**

Zusammensetzung der Kammer:

Vorsitzender H. Meinders
Mitglieder: G. Patton
G. Weiss

Sachverhalt und Anträge

- I. Die Einsprechende (Beschwerdeführerin) hat gegen die Entscheidung, mit der das Patent Nr. 1 935 789 in geändertem Umfang aufrechterhalten wurde, Beschwerde eingelegt.

Der Einspruch richtete sich gegen das Patent im gesamten Umfang und stützte sich auf den im Artikel 100 a) EPÜ angegebenen Grund mangelnder erfinderischer Tätigkeit und den im Artikel 100 b) EPÜ genannten Grund unzureichender Offenbarung.

Das Patent wurde auf der Basis des während der mündlichen Verhandlung vor der Einspruchsabteilung eingereichten Hilfsantrags 1 aufrechterhalten.

- II. In der Anlage zur Ladung zu der auf Antrag der Beschwerdeführerin anberaumten mündlichen Verhandlung teilte die Kammer ihre vorläufige Meinung mit, dass die Einwände unzureichender Offenbarung der Aufrechterhaltung des Patents nicht entgegenzustehen schienen. In der mündlichen Verhandlung wäre zu erörtern, ob der Fachmann in der Tat die aus D3 (siehe Punkt VI) bekannte Lösung in das Verfahren von D1 (a.a.O.) einführen würde. Als Hinweis für die Schwierigkeit dies zu tun wurde das Verrutschen einer vorher zugeschnittenen tiefziehbaren Folie in die Schale im Verfahren von D1 erwähnt.
- III. Mit ihrem Schriftsatz vom 20. Oktober 2015 hat die Beschwerdeführerin weitere Argumente bezüglich erfinderischer Tätigkeit zusammen mit einem neuen Dokument (D7, siehe Punkt VI) eingereicht.

IV. Während der am 4. Dezember 2015 stattgefundenen mündlichen Verhandlung wurde die Sach- und Rechtslage erörtert, insbesondere im Hinblick auf *inter alia* folgende, für die vorliegende Entscheidung relevante Aspekte:

- die Zulässigkeit des Dokuments D7 ins Verfahren; und
- die erfinderische Tätigkeit der Gegenstände der Ansprüche 1 und 7 in Zusammenhang mit D1 und D7 sowie D1 und D3.

Die Beschwerdeführerin erklärte, dass die Einwände über die Ausführbarkeit der Erfindung nicht mehr aufrechterhalten werden.

V. Vor der Verkündung der Entscheidung am Schluss der mündlichen Verhandlung war die Antragslage wie folgt:

Die Beschwerdeführerin beantragte die Aufhebung der angefochtenen Entscheidung und den Widerruf des europäischen Patents Nr. 1 935 789.

Die Beschwerdegegnerin beantragte die Zurückweisung der Beschwerde.

VI. In der vorliegenden Entscheidung sind die folgenden Dokumente aus dem Einspruchsverfahren zitiert:

D1: WO-A-88/01592;

D3: Offenkundige Vorbenutzung

D3.0: drei Fotos von der Messe INTERPACK 2005,

D3.1: Auftragskarte der Maschine T350,
Projektnummer 10918,

D3.2: Stücklistennummer 105003391,
Verpackungsmaschine,

D3.3: Stücklistennummer 105015066, Formatsatz,
D3.4: Stücklistennummer 105009092, Schneidlinie,
D3.5: Zeichnungsnummer 105009093, Schneidlinie,
D3.6: Stücklistennummer 105009095, Siegelplatte,
D3.7: Zeichnungsnummer 105009096, Siegelplatte,
D3.8: Stücklistennummer 105010128,
Schalenaufnahme,
D3.9: Zeichnungsnummer 105010129, Schalenaufnahme,
D3.10: Zeichnungsnummer 105009156, Traypackung,
D3.11: Zeichnungsnummer 15000000562, Formatnummer
64814,
D3.12: Zeichnungsnummer 15000005510,
Maschinenzeichnung;
E1.2: "Steckbrief" der Messemaschine gemäß Anlage
D3;

D4: WO-A-85/00339.

Das folgende Dokument wurde im Beschwerdeverfahren
zitiert:

D7: US-A-6 161 367.

VII. Anspruch 1 lautet wie folgt (Anspruch 1 des erteilten
Patents):

"Verfahren zum gasdichten Verpacken von
Gegenstände(sic!) (7) mit sich eng an die Gegenstände
anlegender Folie (4) unter Einsatz eines Vakuums, wobei
die Gegenstände in eine Schale (6) eingelegt werden und
zum Verschließen der Schale die tiefziehbare Folie (4)
mit der Schale verbunden wird, und wobei für das
Ausbilden der Verpackung eine Schale mit zumindest
einem umlaufenden Rand (20) verwendet wird, die
tiefziehbare Folie (4) auf ein Maß des umlaufenden
Randes zugeschnitten wird und anschließend auf den
umlaufenden Rand gasdicht aufgebracht wird, während

eine weitere Folie (10) nach ihrem Aufbringen etwa in der Ebene des umlaufenden Randes (20) verbleibt, dadurch gekennzeichnet, daß während des Aufbringens der tiefziehbaren Folie (4) oder nach diesem Aufbringen die weitere Folie (10) auf das Maß des umlaufenden Randes (20) zugeschnitten wird und anschließend auf den umlaufenden Rand (20) aufgebracht wird."

Anspruch 7 lautet wie folgt (Anspruch 8 des erteilten Patents):

"Anlage zum gasdichten Verpacken von Gegenständen mit sich eng an die Gegenstände anlegendem Folienmaterial unter Einsatz eines Vakuums, zum Durchführen des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 7, umfassend eine Auflage für zumindest eine Schale und umfassend zumindest ein Siegelwerkzeug für die tiefziehbare Folie und umfassend zumindest eine Schneideinrichtung für die tiefziehbare Folie, dadurch gekennzeichnet, dass sie zumindest ein zweites Siegelwerkzeug für die weitere Folie (10) und zumindest eine zweite Schneideinrichtung (3) für die weitere Folie (10) aufweist."

VIII. Das wesentliche Vorbringen der Beschwerdeführerin lässt sich wie folgt zusammenfassen:

Zulässigkeit des Dokuments D7 ins Verfahren

D7 sei eingereicht worden, sobald es bekannt bzw. gefunden worden sei. D7 sei ins Verfahren zuzulassen, weil es *prima facie* relevant sei. Insbesondere sei die Kombination der Lehren von D7 und D1 überzeugender als die von D3 und D1.

Erfinderische Tätigkeit

Das für Anspruch 1 als nächstliegenden Stand der Technik angesehene Dokument D1 offenbare nicht die folgende bestimmte Reihenfolge von Verfahrensschritten des Anspruchs 1:

a) - die tiefziehbare Folie wird auf den umlaufenden Rand gasdicht aufgebracht, nachdem sie auf ein Maß des umlaufenden Randes zugeschnitten wurde ("anschließend");

sowie

b) - die weitere Folie wird auf den umlaufenden Rand aufgebracht, nachdem sie auf das Maß des umlaufenden Randes zugeschnitten wurde.

Die Lösung, d.h. das Zuschneiden des Deckelfolienzuschnittes und anschließend dessen Aufbringen, sei aus D7 bekannt. Im Lichte der damit erreichten Vorteile würde der Fachmann sofort daran denken, die in D7 offenbarte Lösung auf das Verfahren von D1 zu übertragen. Der Fachmann würde dies auch in naheliegender Weise für die tiefziehbare Folie tun, so dass er zum beanspruchten Gegenstand ohne erfinderische Tätigkeit gelangen würde.

Besonders leicht falle dies dem Fachmann ausgehend von dem in D1 auf Seite 22, Zeilen 8 bis 15, dargestellten Ausführungsbeispiel.

Diese Argumente gelten auch für die Kombination der Lehren von D3 mit dem Verfahren nach D1.

Bezüglich Anspruch 7: die Anlage von D1 sei geeignet, die in Anspruch 1 beanspruchte Reihenfolge durchzuführen. Auf alle Fälle gelten die für Anspruch 1 angegebenen Gründe mangelnder erfinderischer Tätigkeit auch für Anspruch 7.

IX. Das wesentliche Vorbringen der Beschwerdegegnerin lässt sich wie folgt zusammenfassen:

Zulässigkeit des Dokuments D7 ins Verfahren

D7 sei nicht *prima facie* relevant, so dass es nicht ins Verfahren zuzulassen sei.

Erfinderische Tätigkeit

Die gegenüber der Offenbarung von D1 unterscheidenden Merkmale a) und b) des Anspruchs 1 (siehe oben) führten zur zu lösenden Aufgabe, das aus D1 bekannte Verfahren so zu ändern, dass saubere Schnittkanten der Folien erhalten und eine Beschädigung des Schalenrandes vermieden würden.

Der Fachmann würde die aus D7 bekannte Lösung, d.h. das Zuschneiden der Deckelfolie und anschließend deren Aufbringen, nicht ins Verfahren von D1 übertragen, weil dies eine schwer vorher bestimmbare Außenkontur der Folie verlange, insbesondere für die tiefziehbare Folie.

Ferner sei eine Änderung der aus D7 offenbarten technischen Lösung erforderlich, um sie ins Verfahren bzw. Maschine nach D1 einführen zu können.

Der Aufwand für die Einführung der in D7 offenbarten technischen Lösung ins Verfahren bzw. Maschine nach D1

sei zu hoch. Die aus D1 bekannte Maschine müsse dafür komplett umgebaut werden.

Aus diesen Gründen würde der Fachmann die Lehre des Dokuments D7 mit dem Verfahren nach D1 nicht kombinieren.

Diese Gründe gelten auch für die Kombination der Lehre des Dokuments D3 mit dem Verfahren nach D1.

D1 offenbare nicht die in Anspruch 7 beanspruchte Eignung zum Durchführen des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 6. Die Anlage von D1 sei nicht geeignet, die in Anspruch 1 beanspruchte Reihenfolge durchführen zu können, ohne dafür grundlegende Änderungen in der Anlage vorzunehmen.

Im Lichte der für Anspruch 1 vorgebrachten Argumente sei die erfinderische Tätigkeit anzuerkennen.

Entscheidungsgründe

1. *Zulässigkeit des Dokuments D7 ins Verfahren*
 - 1.1 Das Dokument D7 wurde mit dem Schreiben der Beschwerdeführerin vom 20. Oktober 2015, d.h. nach der Anberaumung der mündlichen Verhandlung, eingereicht. Dessen Zulassung ins Verfahren ist somit dem Ermessen der Kammer gemäß Artikel 13(1) und (3) VOBK unterworfen.
 - 1.2 Laut der Beschwerdeführerin wurde D7 in einem parallelen Verfahren in den Vereinigten Staaten zufällig gefunden und unverzüglich in den vorliegenden Fall eingereicht. Aus diesem Grund hätte D7 nicht

vorher wie z.B. während des erstinstanzlichen Einspruchsverfahrens bzw. mit der Beschwerbegründung eingereicht werden können. Da es *prima facie* relevant sei, sei D7 ins Verfahren zuzulassen. Insbesondere offenbare D7, wie D3, die Unterscheidungsmerkmale des Anspruchs 1 gegenüber D1. Die Kombination der Lehren von D7 und D1 sei überzeugender als die von D3 und D1, weil D7 eine Tiefziehverpackungsmaschine wie D1 betreffe, während D3 eine Schalenversiegelungsmaschine.

1.3 Im Gegensatz dazu vertrat die Beschwerdegegnerin die Meinung, dass D7 nicht *prima facie* relevant sei, so dass es nicht ins Verfahren zuzulassen sei. In D7 handele es sich nicht um eine mit einem umlaufenden Rand versehene Schale, wenn die Deckelfolie (DZ) aufgebracht werde. Der umlaufende Rand werde erst anschließend in der nachfolgenden Stanzstation ("punching station" 7) zugeschnitten. Dagegen sei der Rand der Schale bei dem Streitpatent bei dem Aufbringen der tiefziehbaren Folie bzw. Deckelfolie schon zugeschnitten, was zu den Vorteilen der Erfindung führe (siehe Streitpatent, [0009]).

1.4 Die Kammer ist erstens der Auffassung, dass die späte Einreichung des Dokuments D7 keinen Grund für eine Verlegung der mündlichen Verhandlung ist. Die Offenbarung von D7 ist nicht besonders komplex und kann auch zum vorliegenden Verfahrensstand ohne Schwierigkeiten in Bezug auf erfinderischer Tätigkeit der beanspruchten Gegenstände behandelt bzw. berücksichtigt werden. Dies wurde von der Beschwerdegegnerin nicht bestritten.

Zweitens offenbart D7 im Gegenteil zu D3 technische Details des Betriebes einer Maschine nach dem Stand der Technik, in der eine Folie vor ihrem Aufbringen auf die

Schale zugeschnitten wird. Daher ist die Kammer der Auffassung, dass die Zulassung des Dokuments D7 zu einer effizienteren Verhandlung bzw. zu einem effizienteren Beschwerdeverfahren führe, weil die Diskussion bezüglich erfinderischer Tätigkeit sich auf eine tatsächlich offenbarte technische Lösung basieren kann.

D7 ist somit ins Verfahren zugelassen (Artikel 13(1) und (3) VOBK).

2. *Erfinderische Tätigkeit - Verfahrensanspruch 1*

2.1 Die Beschwerfführerin erhebt Einwände mangelnder erfinderischer Tätigkeit ausgehend von D1 und D4, zusammen als ein einziges Dokument betrachtet, mit der Lehre entweder von D7 oder der Offenbarung der offenkundigen Vorbenutzung D3.

2.2 Nächstliegender Stand der Technik

Dokument D1 liegt auf dem gleichen technischen Gebiet des Anspruchs 1, von Verfahren zum gasdichten Verpacken von Gegenständen und dient dem gleichen Zweck des Verpackens mit zwei Folien, und zwar mit einer eng an die Gegenstände angelegten Folie und einer etwa in der Ebene des umlaufenden Randes der Schale verbleibenden Folie (Streitpatent [0001], [0006] und [0024]; D1, Seite 3, Zeilen 7 bis Seite 4, Zeile 36; Figuren 2-3 und 8; Ansprüche).

Deshalb teilt die Kammer die Auffassung der Parteien, dass D1 der nächstliegende Stand der Technik darstellt.

2.3 Die Offenbarung von D1

D1 offenbart ein Verfahren zum gasdichten Verpacken von Gegenständen ("goods" 3) mit sich eng an die Gegenstände (3) anliegender Folie ("skin" 7) unter Einsatz eines Vakuums, wobei die Gegenstände (3) in eine Schale ("base" 1) eingelegt werden und zum Verschließen der Schale (1) die tiefziehbare ("flexible and stretchable") Folie (7) mit der Schale (1) verbunden wird, und wobei für das Ausbilden der Verpackung eine Schale (1) mit zumindest einem umlaufenden Rand ("lip" 5) verwendet wird. In dem aus D1 bekannten Verfahren verbleibt eine weitere Folie ("lid" 9) nach ihrem Aufbringen etwa in der Ebene des umlaufenden Randes (5) (Seite 6, Zeile 12 bis Seite 10, Zeile 12; Seite 11, Zeile 17 bis Seite 12, Zeile 15, Seite 17, Zeilen 10 bis Seite 18, Zeile 17; Figuren 1-3, 7).

D1 offenbart zusätzlich, dass die weitere Folie (9) **nach** dem Aufbringen der tiefziehbaren Folie (7) in einer weiteren nicht-gezeigten Station aufgebracht wird ("further station"; Seite 10, Zeilen 4-12).

Diese weitere Station zum Aufbringen der weiteren Folie (9) entspricht der, die in D4 offenbart wird (siehe Seite 10, Zeile 10 bis Seite 15, Zeile 30; Figuren 5 und 6, "sealing station " 125 und "guillotine", "knife" 133).

Im Gegensatz zur Meinung der Beschwerdeführerin sind D1 und D4 nicht als **ein** Dokument anzusehen. Die einzige Lehre der D4, die in die D1 zu übertragen ist, betrifft bloß diese weitere Station, d.h. wie die weitere Folie und das geeignete Gas aufgebracht bzw. eingeführt werden.

2.4 Unterscheidungsmerkmale gegenüber D1

Wie von der Beschwerdeführerin geltend gemacht sind die einzelnen Schritten, nämlich dass die tiefziehbare und weitere Folien auf ein Maß des umlaufenden Randes zugeschnitten und auf den umlaufenden Rand aufgebracht werden, dem aus D1 bekannten Verfahren zu entnehmen (siehe z.B. Figur 8). Die tiefziehbare Folie wird auch in D1 zweifellos gasdicht aufgebracht.

D1 offenbart jedoch nicht die folgende, bestimmte Reihenfolge von Verfahrensschritten des Anspruchs 1 (siehe angefochtene Entscheidung, Punkte 12.1 und 12.2):

a) - die tiefziehbare Folie wird auf den umlaufenden Rand gasdicht aufgebracht, **nachdem** sie auf ein Maß des umlaufenden Randes zugeschnitten wurde ("anschließend");

sowie

b) - die weitere Folie wird auf den umlaufenden Rand aufgebracht, **nachdem** sie auf das Maß des umlaufenden Randes zugeschnitten wurde.

Bei D1 erfolgt zunächst das Aufbringen bzw. Verschweißen der Folie und erst dann anschließend das Zuschneiden der Folie (siehe Figuren 7, 9, 10 und 15).

2.4.1 Im Verfahren von D1 wird die tiefziehbare Folie (7) mit Niederhaltern ("pushing member" 35, "roll lowermost end" 37) nach unten gedrückt und entlang der Innenseite der Verpackung geführt. In diesem Zustand ist die Folie (7) noch nicht geschnitten, wie auf den Figuren 7, 9,

10 und 15 dargestellt, und das erste Versiegeln erfolgt zuerst durch Versiegelmittel ("heat bank" 53, "skirts" 55) bei dem Absatz ("second lip" 13) und das darauffolgende zweite Versiegeln durch andere Versiegelmittel ("heat bank" 57), an dem Rand ("lip" 5) der Schale ("base" 1) (Seite 6, Zeilen 13-26).

2.4.2 In dem Ausführungsbeispiel von D1 auf Seite 22, Zeilen 8-15, welches von der Beschwerdeführerin bevorzugt als nächstliegender Stand der Technik angesehen wird, ist kein Absatz (13) in der Schalenwand vorhanden, so dass die tiefziehbare Folie (7) nicht nach unten gedrückt, sondern bloß auf den Schalenrand (5) aufgelegt und versiegelt wird. Da in diesem Ausführungsbeispiel das zu verpackende Produkt nach oben über den äußeren Schalenrand (5) vorsteht, wird beim Auflegen die tiefziehbare Folie dadurch gespannt. Die Deckelfolie (9), die gemäß dem Verfahren von D4 aufgelegt wird und sich oberhalb der tiefziehbaren Folie (7) befindet, ist somit explizit in diesem Ausführungsbeispiel als konvex bezeichnet (siehe auch D4, Figur 5). Unbestritten von der Beschwerdegegnerin erfüllt die konvexe Deckelfolie dieses Ausführungsbeispiels die Kriterien des in Anspruch 1 vorhandenen Merkmals, dass sie nach ihrem Aufbringen etwa in der Ebene des umlaufenden Randes verbleibt.

2.5 Der oben angegebenen Analyse der Offenbarung von D1 sowie den damit einhergehenden Unterscheidungsmerkmalen wurden während der mündlichen Verhandlung von beiden Parteien zugestimmt.

2.6 Technischer Effekt der Unterscheidungsmerkmale

Der technische Effekt der Unterscheidungsmerkmale ist auf der einer Seite saubere Schnittkanten der Folien zu

erhalten und auf der anderen Seite eine Beschädigung des Schalenrandes zu vermeiden (Streitpatent [0009]).

2.7 Die zu lösende Aufgabe

Diese kann darin gesehen werden, das aus D1 bekannte Verfahren so zu verbessern, dass saubere Schnittkanten der Folien erhalten und eine Beschädigung des Schalenrandes vermieden werden.

2.8 Die Kombination der Lehre des Dokuments D7 mit dem Verfahren nach D1

2.8.1 Die Offenbarung von D7

Wie von der Beschwerdeführerin vorgetragen offenbart D7 eine Tiefziehverpackungsmaschine, bei der Schalen in einer Tiefziehstation ("deep-drawing station" 3) in ein endloses Verpackungsmaterial ("packing material" PB) tiefgezogen werden. Nach einer Füllstation ("loading station" 4) gelangen die Schalen zu einer Station ("covering station" 5), in der ein Deckelfolienzuschnitt ("cover foil blank" DZ) auf jede Schale gelegt wird. Der Deckelfolienzuschnitt (DZ) wird in der nachfolgenden Siegelstation ("sealing station" 6) versiegelt (Spalte 2, Zeilen 46 bis 54; Spalte 4, Zeilen 48 bis Spalte 5, Zeile 18; Spalte 5, Zeile 38, bis Spalte 6 Zeile 19; Figur 4).

In einem ersten Ausführungsbeispiel befinden sich bereits vorgeschchnittene Deckelfolienzuschnitte (DZ) in einem Magazin ("magazine" 8') (Figur 5). In einem zweiten Ausführungsbeispiel werden die Deckelfolienzuschnitte unmittelbar vor ihrer Aufnahme durch einen Stanzer ("puncher" 8") aus einer endlosen

Deckelfolienbahn ("cover foil strip" DB) ausgeschnitten (Figur 7).

In beiden Fällen nimmt ein Transferelement ("transfer elements" 10) mit Sauggreifern ("suction heads" 9) den Deckelfolienzuschnitt (DZ) auf, dreht sich um eine horizontale Achse und platziert ihn auf die Schale (Figur 8). Der Deckelfolienzuschnitt (DZ) ist, wie gesagt, auf ein Maß des umlaufenden Randes der Schale zugeschnitten, bevor er darauf aufgebracht wird. Danach wird er durch ein ringförmiges Siegelmittel ("presealing jaw" 14) auf der Schale versiegelt.

Deshalb offenbart D7 das Aufbringen einer Folie auf einen Behälter anschließend an das Zuschneiden dieser Folie. Eine Beschädigung des Schalenrandes findet somit durch das Zuschneiden des Deckelfolienzuschnittes nicht statt.

Dies wurde von der Beschwerdegegnerin nicht bestritten.

- 2.8.2 Ferner offenbart D7, wie von der Beschwerdeführerin vorgetragen, dass der äußerste Rand ("beaded peripheral range" RT) der Schale ("drinking cup" TB) in eine Bördelungsstation ("beading station" 13) nach unten umgebördelt wird (siehe Figuren 4 und 8), um die in Figur 2 gezeigte Konfiguration zu erhalten. Der Deckelfolienzuschnitt (DZ) war auf ein Maß des umlaufenden Randes (RT) der Schale (TB) zugeschnitten, das innerhalb der Außenkontur der Schale steht, wie in Figur 8 dargestellt wird. Dadurch wird auf der einen Seite ein ergonomischer Rand geformt, an den der Benutzer seine Lippen anlegen kann, und auf der anderen Seite weniger Deckelfolienabfall ("minimized cover foil waste") erreicht (Spalte 1, Zeilen 31-52; Spalte 2, Zeilen 4-6).

2.8.3 Die Beschwerdeführerin vertritt die Meinung, dass im Lichte der oben genannten Vorteile der Fachmann sofort daran denken würde, die in D7 offenbarte Lösung auf das Verfahren von D1 zu übertragen. Insbesondere sei das Umbördeln des Randes gemäß Figur 2 bzw. 8 von D7 ohne eine Beeinträchtigung oder Verzerrung der bereits aufgesiegelten Deckelfolie nur möglich, wenn der Schalenrand (RT) über die Deckelfolie hinaus vorstehe, d.h. die Deckelfolie müsse innerhalb der Außenkontur des Behälters ausgeschnitten sein. Dies müsse sowohl für die Deckelfolie als auch für die tiefziehbare Folie der D1 erfüllt sein, um ein solcher negativer Einfluss auf die Folien beim Umbördeln zu vermeiden. Der Fachmann würde deshalb in naheliegender Weise das Zuschneiden und Aufbringen der Deckelfolie entsprechend der D7 sowohl für die Deckelfolie als auch für die tiefziehbare Folie in der D1 übernehmen, so dass er ohne erfinderische Tätigkeit zum beanspruchten Gegenstand gelangen würde.

Besonders leicht falle dies dem Fachmann im Kenntnis des auf Seite 22, Zeilen 8 bis 15, der D1 dargestellten Ausführungsbeispiels, weil die Schale keinen inneren Absatz ("second lip" 13) aufweise, so dass die tiefziehbare Folie (7) nicht nach unten gedrückt und an die Innenseite der Verpackung entlang geführt werde.

2.8.4 Dieser Meinung kann sich die Kammer aus den während der mündlichen Verhandlung diskutierten folgenden Gründen nicht anschließen.

Wie in dem Ladungsbescheid zur mündlichen Verhandlung vorgebracht (siehe Punkt 6.8) wird die tiefziehbare Folie (7) im Verfahren von D1 mit Niederhaltern ("pushing member" 35, "roll lowermost end" 37) nach

unten gedrückt und an die Innenseite der Verpackung entlang geführt. In diesem Zustand ist die Folie (7) noch nicht zugeschnitten wie auf den Figuren 7, 9, 10 und 15 dargestellt, weil dies eine schwer vorher bestimmbare Außenkontur der Folie (7) verlangt, die in der Tat abhängig von den zu verpackenden Gegenständen ist (angefochtene Entscheidung, Punkt 12.3). Die zugeschnittene Folie würde z.B. in die Schale verrutschen, falls die Außenkontur zu kurz geschnitten wäre. Deshalb würde der Fachmann die Folie vor deren Aufbringen bzw. Versiegeln nicht zuschneiden bzw. nicht die Lehre von D7 ins Verfahren von D1 übertragen, insbesondere nicht für das Aufbringen der tiefziehbaren Folie.

Er würde dies auch nicht ins Verfahren des in D1 offenbarten Ausführungsbeispiels auf Seite 22, Zeilen 8-15, tun. In der Tat besteht immer noch für dieses Ausführungsbeispiel das Problem mit der schwer vorher bestimmbaren Außenkontur der Folie, weil das Produkt über die Ebene des umlaufenden Schalenrandes (5) nach oben vorsteht. Die Außenkontur der tiefziehbaren Folie (7) bzw. Deckelfolie (9) bleibt auch dort noch schwer vorher bestimmbar, weil sie abhängig von der Höhe bzw. Größe der zu verpackenden Gegenstände ist.

Ferner würde der Fachmann die in D7 offenbarte technische Lösung, d.h. das Transferelement (10) mit den Sauggreifern (9) und den Versiegelmitteln (14), auch aus technischen Gründen nicht in die Maschine bzw. das Verfahren von D1 einführen.

In der Tat würden die Saugflächen ("suction face" 9') der Sauggreifer (9) von D7 das Produkt in die Maschine von D1 zerdrücken, was offensichtlich nicht erwünscht ist. Dies ist klar den Figuren 7, 9, 10 und 15 von D1

zu entnehmen, wobei die Versiegelmittel ("presealing jaw" 14) zusammen mit dem Sauggreifer (9) von D7 (siehe Figur 5) bis zum Absatz (13) in der Schalenwand von D1 reichen müssten. Dies gilt auch für das in D1 auf Seite 22, Zeilen 8-15, offenbarte Ausführungsbeispiel, bei welchem das Produkt über die Ebene des umlaufenden Schalenrandes nach oben vorsteht. Der Fachmann müsste somit sich eine andere technische Lösung als die von D7 offenbarte für das Greifen der Folie ausdenken bzw. erforschen.

Außerdem wäre der Aufwand für die Einführung der in D7 technischen offenbarten Lösung in die Maschine von D1 sehr hoch. In der Tat müsste der Fachmann die aus D1 bekannte Maschine komplett umbauen, um z.B. die Mittel zum Behandeln der zugeschnittenen Folien in die Maschine von D7 einführen zu können.

Aus diesen Gründen würde der Fachmann die Lehre des Dokuments D7 mit dem Verfahren nach D1 nicht kombinieren.

2.9 Die Kombination der Lehre der offenkundigen Vorbenutzung D3 mit dem Verfahren nach D1

2.9.1 Die Offenbarung von D3

Von der Beschwerdegegnerin unbestritten offenbart die offenkundige Vorbenutzung D3, dass die Deckfolie innerhalb der Außenkontur des Schalenrandes, d.h. auf ein Maß des umlaufenden Randes, zugeschnitten wird, bevor sie auf den umlaufenden Rand der Schale aufgesiegelt bzw. gasdicht aufgebracht wird.

Deshalb ist die beanspruchte Reihenfolge von Schritten, d.h. Zuschneiden und anschließend Aufbringen einer Folie, als aus D3 bekannt betrachtet.

2.9.2 Die Kammer ist jedoch der Auffassung, dass die Offenbarung von D3 nicht über die von D7 hinausgeht, so dass die oben angegebenen Gründe bezüglich der Kombination der Lehre des Dokuments D7 mit dem Verfahren nach D1 auch für die Kombination der Lehre des Dokuments D3 mit dem Verfahren nach D1 gelten.

2.9.3 Das während der mündlichen Verhandlung vorgebrachte Argument der Beschwerdeführerin, dass das aus D3 bekannte Verfahren zu Vorteilen führe, so dass der Fachmann sofort daran denken würde, die in D3 offenbarte Lösung auf das Verfahren von D1 zu übertragen, ist nicht überzeugend.

In der Tat wurden die genannten Vorteile, dass keine Beschädigung des Schalenrandes durch das Zuschneiden des Deckelfolienzuschnittes stattfindet, dass der Deckelfolienzuschnitt auf ein Maß des umlaufenden Randes der Schale zugeschnitten werde, das innerhalb der Außenkontur der Schale stehe sowie dass damit weniger Deckelfolienabfall erreicht werde, schon im Lichte der Offenbarung von D7 diskutiert (siehe Punkte 2.8.2 und 2.8.3 oben).

2.10 Im Lichte der oben angegebenen Gründe beruht der Gegenstand des Anspruchs 1 auf einer erfinderischen Tätigkeit (Artikel 56 EPÜ).

3. *Erfinderische Tätigkeit - Vorrichtungsanspruch 7*

- 3.1 Wie für Anspruch 1 kann D1 als nächstliegender Stand der Technik für Anspruch 7 angesehen werden (siehe Punkt 2.2 oben).
- 3.2 Zusätzlich zu den unter Punkt 2.3 oben diskutierten Merkmalen offenbart D1 eine Anlage zum gasdichten Verpacken von Gegenständen mit sich eng an die Gegenstände anlegendem Folienmaterial unter Einsatz eines Vakuums, umfassend eine Auflage ("lower section" 47) für zumindest eine Schale (1) und umfassend zumindest ein Siegelwerkzeug (53, 55) für die tiefziehbare Folie (7). Gemäß der Offenbarung von D1 wird die weitere Folie (9) in einer weiteren Station aufgebracht (Seite 10, Zeilen 4-12), wie in Figur 1 des Streitpatents.

Es wird in diesem Zusammenhang auf die Offenbarung von D4 hingewiesen (siehe Seite 10, Zeile 10 bis Seite 15, Zeile 30; Figuren 5 und 6, "sealing station " 125 und "guillotine", "knife" 133). Deshalb offenbart D1 auch eine Anlage, die zumindest ein zweites Siegelwerkzeug für die weitere Folie (9) ("sealing station " 125 von D4) und zumindest eine Schneideinrichtung ("guillotine", "knife" 133 von D4) aufweist.

Wie von der Beschwerdegegnerin geltend gemacht, enthält die Offenbarung von D1 zusammen mit der weiteren Station von D4 jedoch nur eine einzige Schneideinrichtung.

Ferner, wie oben für Anspruch 1 diskutiert, offenbart D1 nicht die Reihenfolge von zuerst Zuschneiden und anschließend Aufbringen der Folie.

3.3 Deshalb sind die folgenden Merkmale des Anspruchs 7 aus D1 nicht bekannt (siehe angefochtene Entscheidung, Punkt 13.2):

- eine zweite Schneideinrichtung für die weitere Folie; und
- die Eignung zum Durchführen des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 6.

3.4 Die Kammer kann sich der bloßen Behauptung der Beschwerdeführerin nicht anschließen, dass die Anlage von D1 geeignet sei, die in Anspruch 1 beanspruchte Reihenfolge durchführen zu können. In der Tat, wie schon unter Punkt 2.8.4 oben diskutiert, wären grundlegende Änderungen in der Anlage von D1 erforderlich, um die tiefziehbare Folie bzw. Deckelfolie zuerst zuzuschneiden und anschließend aufzubringen.

Daher, wie während der mündlichen Verhandlung auch von der Beschwerdeführerin geltend gemacht, ist die Diskussion bezüglich der erfinderischen Tätigkeit der Anlage nach Anspruch 7 die gleiche wie die für Anspruch 1.

3.5 Der Gegenstand des Anspruchs 7 beruht somit aus den unter Punkt 2 oben für Anspruch 1 angegebenen Gründen auf einer erfinderischen Tätigkeit (Artikel 56 EPÜ).

Entscheidungsformel

Aus diesen Gründen wird entschieden:

Die Beschwerde wird zurückgewiesen

Der Geschäftsstellenbeamte:

Der Vorsitzende:



G. Nachtigall

H. Meinders

Entscheidung elektronisch als authentisch bestätigt