

Interner Verteilerschlüssel:

- (A) [-] Veröffentlichung im AB1.
- (B) [-] An Vorsitzende und Mitglieder
- (C) [-] An Vorsitzende
- (D) [X] Keine Verteilung

**Datenblatt zur Entscheidung
vom 26. Januar 2021**

Beschwerde-Aktenzeichen: T 1209/16 - 3.2.08

Anmeldenummer: 09734997.1

Veröffentlichungsnummer: 2268443

IPC: B23K9/04, B21B27/03,
B22D11/128, B23K35/02,
B23K35/30, C22C38/48

Verfahrenssprache: DE

Bezeichnung der Erfindung:

VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINER ROLLE, MIT EINER
AUFTRAGSCHWEISSUNG ; VERFAHREN ZUR WIEDERHERSTELLUNG EINER
ABGENÜTZTEN ROLLE MIT EINER AUFTRAGSCHWEISSUNG

Patentinhaberin:

Primetals Technologies Austria GmbH

Einsprechende:

SMS group GmbH

Stichwort:

Relevante Rechtsnormen:

EPÜ Art. 54, 56
EPÜ R. 111(2), 103(1)(a)
VOBK Art. 11, 15(1)

Schlagwort:

Neuheit - (ja)

Erfinderische Tätigkeit - (ja)

Angefochtene Entscheidung - ausreichend begründet (ja)

Zurückverweisung an die erste Instanz - (nein)

Rückzahlung der Beschwerdegebühr - (nein)

Zitierte Entscheidungen:

Orientierungssatz:



Beschwerdekammern

Boards of Appeal

Chambres de recours

Boards of Appeal of the
European Patent Office
Richard-Reitzner-Allee 8
85540 Haar
GERMANY
Tel. +49 (0)89 2399-0
Fax +49 (0)89 2399-4465

Beschwerde-Aktenzeichen: T 1209/16 - 3.2.08

E N T S C H E I D U N G
der Technischen Beschwerdekammer 3.2.08
vom 26. Januar 2021

Beschwerdeführerin:

(Einsprechende)

SMS group GmbH
Eduard-Schloemann-Strasse 4
40237 Düsseldorf (DE)

Vertreter:

Klüppel, Walter
Hemmerich & Kollegen
Patentanwälte
Hammerstraße 2
57072 Siegen (DE)

Beschwerdegegnerin:

(Patentinhaberin)

Primetals Technologies Austria GmbH
Turmstraße 44
4031 Linz (AT)

Vertreter:

Patentanwaltskanzlei WILHELM & BECK
Prinzenstraße 13
80639 München (DE)

Angefochtene Entscheidung:

**Zwischenentscheidung der Einspruchsabteilung
des Europäischen Patentamts über die
Aufrechterhaltung des europäischen Patents
Nr. 2268443 in geändertem Umfang, zur Post
gegeben am 18. März 2016.**

Zusammensetzung der Kammer:

Vorsitzende

P. Acton

Mitglieder:

C. Vetter

C. Schmidt

Sachverhalt und Anträge

I. Die Einsprechende (Beschwerdeführerin) legte Beschwerde gegen die Zwischenentscheidung der Einspruchsabteilung ein, der zufolge das europäische Patent Nr. 2268443 (Streitpatent) in der Fassung gemäß dem damaligen Hauptantrag die Erfordernisse des EPÜ erfülle.

II. Es fand eine mündliche Verhandlung vor der Kammer statt.

III. Die Beschwerdeführerin beantragte die Aufhebung der angefochtenen Zwischenentscheidung und den Widerruf des Streitpatents. Außerdem beantragte sie die Zurückverweisung der Angelegenheit an die Einspruchsabteilung sowie die Rückzahlung der Beschwerdegebühr.

Die Beschwerdegegnerin (Patentinhaberin) beantragte die Zurückweisung der Beschwerde als unbegründet. Ferner beantragte sie die Nichtzulassung der Entgegenhaltungen D20 bis D28 in das Verfahren.

IV. Der einzige Antrag der Beschwerdegegnerin entspricht der von der Einspruchsabteilung für gewährbar erachteten Fassung. Der unabhängige Anspruch 1 dieses Antrags lautet wie folgt:

"Verfahren zum Herstellen einer Rolle (1) zum Stützen und Transportieren von heißem Gut, insbesondere von stranggegossenen Stahlsträngen auf einem Rollgang oder in einer Stranggießmaschine, mit einem Rollenkörper, der einen Rollenmantel (2) aus einem Grundwerkstoff und eine durch eine Auftragsschweißung (4) auf dem Grundwerkstoff mit einem Schweißzusatzwerkstoff aufgebraute Verschleißschicht umfasst, wobei der

Grundwerkstoff des Rollenmantels (2) Stahl ist, mit folgenden Schritten:

- Vorbereiten des aus einem Grundwerkstoff gebildeten Rollenmantels (2) oder Rollenkörpers als Drehteil, gekennzeichnet durch folgende Schritte:
- Aufbringen einer Aufschweißschicht (4) durch eine einlagige Auftragsschweißung auf dem Grundwerkstoff mit einer Mindestdicke der Aufschweißschicht von 3,5 mm,
- Rückdrehen der Aufschweißschicht (4) auf eine geschlossene einflächige Rollenmanteloberfläche bei Aufrechterhaltung einer Mindestdicke der Verschleißschicht mit gleicher chemischer Zusammensetzung von 1,5 mm oder mehr, wobei für die Auftragsschweißung ein Schweißzusatzwerkstoff mit folgender Zusammensetzung verwendet wird:

16,5 bis 19,0 % Cr

0,15 bis 0,20 % Nb

4,0 bis 4,5 % Ni

1,0 % Mo

0,12 % N

0,7 % Si

1,2 % Mn

0,03 % C

max. 0,025 % S

max. 0,025 % P

Rest Fe und herstellungsbedingte Verunreinigungen
wobei die Streubreite der einzelnen Legierungsanteile
+/- 5% beträgt."

Der unabhängige Anspruch 8 lautet wie folgt:

"Verfahren zum Wiederherstellen einer während des Betriebes abgenützten Rolle (1) zum Stützen und Transportieren von heißem Gut, insbesondere von stranggegossenen Stahlsträngen auf einem Rollgang oder

in einer Stranggießmaschine, mit einem Rollenkörper, der einen Rollenmantel (2) aus einem Grundwerkstoff und eine durch eine Auftragsschweißung (4) auf dem Grundwerkstoff mit einem Schweißzusatzwerkstoff aufgebrauchte Verschleißschicht (4) umfasst, wobei der Grundwerkstoff des Rollenmantels (2) Stahl ist, mit folgenden Schritten:

- Abdrehen der beschädigten Verschleißschicht auf ein Maß des vom Grundwerkstoff gebildeten Rollenkörpers oder Rollenmantels, gekennzeichnet durch folgende Schritte:
- Aufbringen einer Verschleißschicht (4) durch eine einlagige Auftragsschweißung mit einer Mindestdicke der Aufschweißschicht von 3,5 mm oder mehr,
- Rückdrehen der Aufschweißschicht (4) auf eine geschlossene einflächige Rollenmanteloberfläche bei Aufrechterhaltung einer Mindestdicke der Verschleißschicht mit gleicher chemischer Zusammensetzung von 1,5 mm oder mehr, wobei für die Auftragsschweißung ein Schweißzusatzwerkstoff mit folgender Zusammensetzung verwendet wird:

16,5 bis 19,0 % Cr

0,15 bis 0,20 % Nb

4,0 bis 4,5 % Ni

1,0 % Mo

0,12 % N

0,7 % Si

1,2 % Mn

0,03 % C

max. 0,025 % S

max. 0,025 % P

Rest Fe und herstellungsbedingte Verunreinigungen

wobei die Streubreite der einzelnen Legierungsanteile

+/- 5% beträgt."

V. In der vorliegenden Entscheidung wird auf folgende Entgegenhaltungen Bezug genommen:

- D1 US 5,766,378 A
- D7 Abstract zur JPH 03275276 A
- D20 Auszug aus der Dissertation "Funktionalisierung von Bauteiloberflächen durch Microlaserauftragsschweissen", 2012
- D21 outokumpu, Steel Grades, Properties and Global Standards
- D22-D27 Datenblätter zum Stahl 1.4542
- D28 Auszug aus dem Katalog Fa. Hufnagel aus 2008

VI. Das Vorbringen der Beschwerdeführerin, soweit für die Entscheidung relevant, lässt sich wie folgt zusammenfassen:

Neuheit

Die Gegenstände der Ansprüche 1 und 8 seien nicht neu gegenüber der Entgegenhaltung D1. Die allgemeine Erwähnung von martensitischem Stahl in der D1 nehme die beanspruchte Zusammensetzung des Schweißzusatzwerkstoffs vorweg.

Erfinderische Tätigkeit

Ausgehend von der D1 sei die beanspruchte Zusammensetzung des Schweißzusatzwerkstoffs durch die in den Entgegenhaltungen D21 oder D7 aufgeführten Stähle nahegelegt. Ferner sei die Zusammensetzung willkürlich, weshalb sie keine erfinderische Tätigkeit begründen könne. Darüber hinaus würde der Fachmann Anpassungen an der Zusammensetzung nach Bedarf vornehmen, was ihn in naheliegender Weise zum beanspruchen Schweißzusatzwerkstoff führen würde.

Zurückverweisung und Rückzahlung der Beschwerdegebühr

Die angefochtene Zwischenentscheidung sei hinsichtlich der erfinderischen Tätigkeit nicht ausreichend begründet worden. Ferner fänden sich in der Entscheidungsbegründung keine Angaben zur Klarheit der aufrechterhaltenen Ansprüche, obwohl die Ansprüche 1 und 8 unklar seien.

- VII. Das Vorbringen der Beschwerdegegnerin lässt sich wie folgt zusammenfassen:

Neuheit

Zumindest die beanspruchte Zusammensetzung des Schweißzusatzwerkstoffs sei in der Entgegenhaltung D1 nicht offenbart. Daher seien die Gegenstände der Ansprüche 1 und 8 neu.

Erfinderische Tätigkeit

Keine der im Verfahren befindlichen Entgegenhaltungen zeige die beanspruchte Zusammensetzung des Schweißzusatzwerkstoffs, sodass sie nicht durch eine Kombination der Entgegenhaltungen nahegelegt sein könne.

Entscheidungsgründe

1. Neuheit

- 1.1 Es ist zwischen den Parteien unstreitig und auch in der angefochtenen Zwischenentscheidung zutreffend festgestellt, dass die Entgegenhaltung D1 folgende Merkmale des Anspruchs 1 offenbart (siehe v.a. D1, Spalte 4, Zeilen 33-65; Bezugszeichen in Klammern beziehen sich auf D1):

Ein Verfahren zum Herstellen einer Rolle (40) zum Stützen und Transportieren von heißem Gut, insbesondere von stranggegossenen Stahlsträngen auf einem Rollgang oder in einer Stranggießmaschine,

- mit einem Rollenkörper (20), der einen Rollenmantel (22) aus einem Grundwerkstoff und eine durch eine Auftragsschweißung auf dem Grundwerkstoff mit einem Schweißzusatzwerkstoff aufgebraute Verschleißschicht (44) umfasst,
- wobei der Grundwerkstoff des Rollenmantels Stahl ist,
- mit folgenden Schritten:
 - Vorbereiten des aus einem Grundwerkstoff gebildeten Rollenmantels oder Rollenkörpers als Drehteil (D1, Fig. 3), gekennzeichnet durch folgende Schritte:
 - Aufbringen einer Aufschweißschicht (32) durch eine einlagige Auftragsschweißung auf dem Grundwerkstoff (D1, Spalte 4, Zeilen 62-64),
 - *mechanische Bearbeitung* der Aufschweißschicht auf eine geschlossene einflächige Rollenmanteloberfläche (44) bei Aufrechterhaltung einer Mindestdicke der Verschleißschicht.

- 1.2 Es ist ferner zwischen den Parteien unstreitig, und auch in der angefochtenen Zwischenentscheidung

zutreffend festgestellt, dass die D1 ein Verfahren im Sinne des Anspruchs 8 zum Wiederherstellen einer während des Betriebes abgenützten Rolle offenbart, das die oben in Bezug auf Anspruch 1 genannten Merkmale umfasst (siehe D1, Anspruch 11).

1.3 Die angefochtene Zwischenentscheidung stellt folgende Unterscheidungsmerkmale der Ansprüche 1 und 8 gegenüber der D1 fest:

a) Die einlagige Auftragsschweißung erfolgt mit einer Mindestdicke der Aufschweißschicht von 3,5 mm (gegenüber 1,3-3,2 mm in D1, Spalte 4, Zeile 52).

b) Die mechanische Bearbeitung erfolgt mittels Rückdrehen, d.h., einem Drehvorgang (gegenüber "machining" in D1, Spalte 5, Zeilen 14-16; Anspruch 2).

c) Nach der mechanischen Bearbeitung beträgt die Mindestdicke der Verschleißschicht

c1) mit gleicher chemischer Zusammensetzung

c2) 1,5 mm oder mehr.

d) Für die Auftragsschweißung wird ein Schweißzusatzwerkstoff mit folgender Zusammensetzung verwendet:

16,5 bis 19,0 % Cr

0,15 bis 0,20 % Nb

4,0 bis 4,5 % Ni

1,0 % Mo

0,12 % N

0,7 % Si

1,2 % Mn

0,03 % C

max. 0,025 % S

max. 0,025 % P

Rest Fe und herstellungsbedingte Verunreinigungen
wobei die Streubreite der einzelnen Legierungsanteile
+/- 5% beträgt.

1.4 Zu Merkmal **d)** Zusammensetzung des Schweißzusatz-
werkstoffs

Die D1 offenbart als geeignete Schweißzusatzwerkstoffe
martensitischen Stahl (Anspruch 7) und konkret die
Edelstahllegierungen 410, 414, 420 oder 423SS (D1,
Spalte 5, Zeilen 5-6; Anspruch 6).

Die Beschwerdeführerin machte mit Verweis auf die
Entgegenhaltung D21 geltend, dass der darin (neben
zahlreichen anderen) aufgelistete martensitische Stahl
1.4542 die beanspruchte Zusammensetzung aufweise, und
daher die allgemeine Erwähnung von martensitischem
Stahl in der D1 die beanspruchte Zusammensetzung
vorwegnehme.

Vorbehaltlich der von der Beschwerdegegnerin
beanstandeten Zulässigkeit der D21 in das Verfahren
stellt die Kammer fest, dass diese Entgegenhaltung
ausweislich des Randvermerks auf der letzten Seite
rechts oben im Mai 2013 gedruckt wurde. Sie zählt daher
nicht zum Stand der Technik. Wenn man die in der D21
aufgeführten martensitischen Stähle dem Stand der
Technik zurechnet, wie von der Beschwerdeführerin
geltend gemacht, steht damit fest, dass eine Vielzahl
von martensitischen Stählen existiert.

Nach ständiger Rechtsprechung der Beschwerdekammern
nimmt das Generische nicht das Spezifische vorweg.
Folglich kann die generische Erwähnung von marten-
sitischem Stahl in der D1 nicht unmittelbar und
eindeutig den von der Beschwerdeführerin angeführten

spezifischen Stahl 1.4542 offenbaren. Somit offenbart die D1 das Merkmal **d)** nicht.

- 1.5 Die Gegenstände der Ansprüche 1 und 8 sind daher neu gegenüber dem Offenbarungsgehalt der D1. Damit kann dahingestellt bleiben, ob die D1 die Merkmale a) bis c) offenbart.

2. Erfinderische Tätigkeit

Ein aus dem Unterscheidungsmerkmal **d)** resultierender technischer Effekt gegenüber dem in der D1 erwähnten martensitischen Stahl ist nicht ersichtlich.

Die vom Unterscheidungsmerkmal **d)** gelöste objektive technische Aufgabe besteht folglich in der Auswahl einer Materialzusammensetzung für den Schweißzusatzwerkstoff.

- 2.1 Die D1 enthält einen Hinweis darauf, dass als geeignete Schweißzusatzwerkstoffe martensitischer Stahl (Anspruch 7) und konkret die Edelstahllegierungen 410, 414, 420 oder 423SS infrage kommen (Spalte 5, Zeilen 5-6; Anspruch 6).

Unter der Annahme, dass die in der D21 aufgelisteten martensitischen Stähle dem Fachmann zum Zeitrang des Streitpatents bekannt waren, ist festzustellen, dass keiner dieser aufgelisteten Stähle über die beanspruchte Zusammensetzung verfügt. Dies gilt insbesondere auch für den von der Beschwerdeführerin hervorgehobenen Stahl mit der Bezeichnung 1.4542. Dieser verfügt über einen Kupferanteil von 3,4 Gew.-% und fällt damit nicht unter die anspruchsgemäße Zusammensetzung, die neben den konkret beanspruchten Mengen an Cr, Nb, Ni, Mo, N, Si, Mn, C, S und P als

Rest "Fe und herstellungsbedingte Verunreinigungen" angibt und folglich einen Kupferanteil ausschließt.

Angesichts der ausdrücklichen und nicht unerheblichen Menge von mehr als 3 Gew.-% Kupfer - gegenüber den relativ geringen Mengen von beispielsweise Niob und Silizium - kann auch nicht davon ausgegangen werden, dass es sich bei dem im Stahl 1.4542 vorliegenden Kupfer um eine "herstellungsbedingte Verunreinigung" handelt.

Selbst wenn der Fachmann daher den von der Beschwerdeführerin in D21 hervorgehobenen Stahl 1.4542 für das Verfahren der D1 anwenden würde, würde er nicht in naheliegender Weise zum Merkmal **d)** gelangen.

- 2.2 Gleiches gilt für die Kombination der D1 mit dem in der D7 beschriebenen Stahl. Hier stimmen die Mengen weder von Chrom (10-20 Gew.-%), noch von Niob (0,03-0,3 Gew.-%), noch von Molybdän (0,2-1,5 Gew.-%), noch von Stickstoff, Silizium, oder Mangan (jeweils keine Erwähnung), noch von Kohlenstoff (0,05-0,25 Gew.-%) mit den beanspruchten Werten überein.

Die Beschwerdeführerin trug vor, dass sich die in der D7 offenbarten Mengenangaben in dem Bereich bewegen, der die beanspruchte Zusammensetzung angibt. Dies gelte insbesondere im Lichte der im Anspruch angegebenen Streubreite der einzelnen Legierungsanteile von +/- 5%.

Es stimmt, dass anspruchsgemäß den einzelnen Legierungsanteilen eine Streubreite von +/- 5% zugrunde liegt. Diese Streubreite ist jedoch gemäß fachmännischem Verständnis jeweils auf die Prozentangabe eines jeweiligen Bestandteils anzuwenden. Somit ergibt sich beispielsweise beim beanspruchten

Wert für Silizium von 0,7 %, bei Zugrundelegung der Streubreite von +/- 5%, der tolerierbare Wert für den Si-Gehalt zwischen 0,665% und 0,735% Si (siehe auch Anmeldung wie eingereicht, Seite 13, vorletzter Absatz). Die in der D7 offenbarten Werte liegen folglich selbst bei Zugrundelegung der Streubreite nicht innerhalb der beanspruchten Mengenangaben.

Da die D7 nicht die beanspruchten Legierungsanteile offenbart, legt eine Kombination der D1 mit der D7 die anspruchsgemäße Lösung der Aufgabe nicht nahe.

- 2.3 Die Beschwerdeführerin argumentierte weiter, dass die beanspruchte Materialzusammensetzung für den Schweißzusatzwerkstoff willkürlich und daher naheliegend sei. Auch dieses Argument überzeugt nicht, denn von einer willkürlichen Auswahl aus zur Verfügung stehenden Alternativen könnte im vorliegenden Fall nur dann gesprochen werden, wenn die konkret beanspruchte Materialzusammensetzung dem Fachmann zur Wahl gestanden hätte, sprich im Stand der Technik beschrieben gewesen wäre. Dies ist jedoch nicht der Fall, da keiner der von der Beschwerdeführerin angeführten Stähle die beanspruchte Zusammensetzung aufweist.
- 2.4 Die Beschwerdeführerin argumentierte auch, der Fachmann würde Anpassungen an der Zusammensetzung des Schweißzusatzwerkstoffs vornehmen, wenn er dies für den jeweiligen Anwendungsfall vonnöten hielt. Die Beschwerdeführerin hat jedoch nicht dargelegt, aus welcher Veranlassung der Fachmann beispielsweise ausgehend von der Materialzusammensetzung 1.4542 den ausdrücklich vorgesehenen Kupfergehalt auf null reduzieren würde. Einer solchen Maßnahme steht vielmehr entgegen, dass es sich bei dem Stahl 1.4542 um eine Legierung mit definierter Zusammensetzung und daraus

resultierenden konkreten Materialeigenschaften handelt. Jegliche Veränderung an der Zusammensetzung einer bekannten Stahllegierung hätte eine unbekannte und damit potentiell nachteilige Veränderung der Materialeigenschaften zur Folge. Da der Fachmann nicht willkürlich, sondern zielgerichtet handelt, fehlt ihm für eine solche beliebige Veränderung, die den Stahl womöglich für das Auftragsschweißen ungeeignet macht, die Veranlassung.

- 2.5 Die Gegenstände der Ansprüche 1 und 8 beruhen demnach auf einer erfinderischen Tätigkeit.

3. Zulassung der D20 bis D28 in das Verfahren

Die Frage, ob die Entgegenhaltungen D20 bis D28 in das Verfahren zuzulassen sind, kann dahingestellt bleiben, da diese Entgegenhaltungen für die vorliegende Entscheidung, wie oben dargelegt, nicht erheblich sind.

4. Mangelnde Klarheit

- 4.1 In der Beschwerdebegründung rügte die Beschwerdeführerin erstmals die mangelnde Klarheit der geänderten Fassung des Patents.

- 4.2 In ihrer Mitteilung nach Artikel 15 (1) VOBK wies die Kammer darauf hin, dass sie beabsichtige, den Einwand nicht in das Verfahren zuzulassen. Hierzu äußerte sich die Beschwerdeführerin nicht. Die Kammer hält deshalb an ihrer Auffassung fest.

5. Mangelnde Ausführbarkeit als neuer Einspruchsgrund

- 5.1 Die Beschwerdeführerin machte ferner den Einspruchsgrund gemäß Artikel 100 b) EPÜ geltend. Dabei handelt

es sich um einen neuen Einspruchsgrund, der im Einspruchsverfahren nicht erhoben wurde.

5.2 Die Beschwerdegegnerin verweigerte ihre Zustimmung zur Prüfung dieses Einspruchsgrunds (Eingabe vom 30. Dezember 2019, Punkt 4).

5.3 Der Einspruchsgrund der mangelnden Ausführbarkeit kann daher im Einspruchsbeschwerdeverfahren nicht geprüft werden (G 10/91, Leitsatz 3).

6. Zurückverweisung und Rückzahlung der Beschwerdegebühr

6.1 Die Beschwerdeführerin beantragte die Zurückverweisung der Angelegenheit an die Einspruchsabteilung sowie die Rückzahlung der Beschwerdegebühr, weil die Begründung der angefochtenen Zwischenentscheidung zu den Fragen der erfinderischen Tätigkeit und der Klarheit die Erfordernisse der Regel 111 (2) EPÜ nicht erfülle und damit einen "schweren Verfahrensfehler" enthalte.

6.2 Nach Regel 103 (1) a) EPÜ wird die Beschwerdegebühr wegen eines wesentlichen Verfahrensmangels nur dann zurückgezahlt, wenn der Beschwerde in der Sache stattgegeben wird. Da die vorliegende Beschwerde nach dem oben Gesagten zurückzuweisen ist, kommt die Rückzahlung der Beschwerdegebühr schon deshalb nicht in Betracht. Aus demselben Grund ist auch der Antrag auf Zurückverweisung der Sache an die Einspruchsabteilung hinfällig.

6.3 Darüber hinaus liegt auch kein wesentlicher Verfahrensmangel vor. Die angefochtene Zwischenentscheidung enthält unter Punkt 4 eine Begründung zur Feststellung der Einspruchsabteilung, dass der Gegenstand des Anspruchs 1 auf erfinderischer Tätigkeit

beruht: Es werden der nächstliegende Stand der Technik (D1) definiert (Punkt 4.1) und die Unterscheidungsmerkmale des Anspruchs 1 identifiziert (Punkt 4.2); ausgehend hiervon wird die Aufgabe ("bei nur einlagiger Auftragsschweißung eine ausreichende Standfestigkeit zu erreichen") formuliert (Punkt 4.5) und festgestellt, dass der zitierte Stand der Technik weder die Aufgabe erkennt noch deren Lösung lehrt (Punkte 4.5 und 4.3). Bezüglich des Anspruchs 8 wird ausgeführt, dass eine analoge Begründung gilt (Punkt 4.6), somit also dieselben Unterscheidungsmerkmale vorliegen und dieselben Überlegungen hinsichtlich der Aufgabe und deren Lösung gelten. Die angefochtene Zwischenentscheidung ist folglich begründet im Sinne der Regel 111 (2) EPÜ.

- 6.4 Mangelnde Klarheit des geänderten Hauptantrags wurde im Einspruchsverfahren von der Einsprechenden (Beschwerdeführerin) nicht gerügt (siehe die angefochtene Zwischenentscheidung Punkt 2 sowie die Niederschrift der mündlichen Verhandlung vor der Einspruchsabteilung unter Punkt 2, wonach im Rahmen der Zulässigkeitsdiskussion keine Klarheitseinwände erhoben wurden). Folglich lagen zur Frage der Klarheit keine Argumente der unterliegenden Partei vor, die in der angefochtenen Zwischenentscheidung zu behandeln gewesen wären.

Entscheidungsformel

Aus diesen Gründen wird entschieden:

1. Die Beschwerde wird zurückgewiesen.
2. Der Antrag auf Zurückverweisung der Angelegenheit an die Einspruchsabteilung und Rückzahlung der Beschwerdegebühr wird zurückgewiesen.

Der Geschäftsstellenbeamte:

Die Vorsitzende:



D. Magliano

P. Acton

Entscheidung elektronisch als authentisch bestätigt