

**Interner Verteilerschlüssel:**

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

**Datenblatt zur Entscheidung  
vom 22. März 2021**

**Beschwerde-Aktenzeichen:** T 0819/18 - 3.2.07

**Anmeldenummer:** 10751671.8

**Veröffentlichungsnummer:** 2477937

**IPC:** B67C7/00, B65G47/84

**Verfahrenssprache:** DE

**Bezeichnung der Erfindung:**

VORRICHTUNG ZUM HERSTELLEN VON FLÜSSIGKEITSBEHÄLTNISSEN

**Anmelderin:**

Krones AG

**Stichwort:**

**Relevante Rechtsnormen:**

EPÜ Art. 52, 56, 84, 123(2)

**Schlagwort:**

Änderungen - zulässig (ja)  
Patentansprüche - Klarheit nach Änderung (ja)  
Erfinderische Tätigkeit - (ja)

**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 0819/18 - 3.2.07

**E N T S C H E I D U N G**  
**der Technischen Beschwerdekammer 3.2.07**  
**vom 22. März 2021**

**Beschwerdeführerin:** Krones AG  
(Anmelderin) Böhmerwaldstraße 5  
93073 Neutraubling (DE)

**Vertreter:** Bittner, Bernhard  
Hannke Bittner & Partner  
Patent- und Rechtsanwälte mbB  
Prüfeninger Strasse 1  
93049 Regensburg (DE)

**Angefochtene Entscheidung:** Entscheidung der Prüfungsabteilung des  
Europäischen Patentamts, die am 24. Oktober  
2017 zur Post gegeben wurde und mit der die  
europäische Patentanmeldung Nr. 10751671.8  
aufgrund des Artikels 97 (2) EPÜ  
zurückgewiesen worden ist.

**Zusammensetzung der Kammer:**

**Vorsitzender** I. Beckedorf  
**Mitglieder:** K. Poalas  
A. Beckman

## **Sachverhalt und Anträge**

- I. Gegen die Entscheidung der Prüfungsabteilung, die europäische Patentanmeldung Nr. 10 751 671.8 zurückzuweisen, hat die Anmelderin (Beschwerdeführerin) form- und fristgerecht Beschwerde eingelegt.
- II. Die Zurückweisungsentscheidung stützte sich auf Einwände mangelnder Klarheit und unzulässiger Erweiterung der Anspruchsgegenstände nach dem damaligen Hauptantrag sowie mangelnder erfinderischer Tätigkeit der Anspruchsgegenstände sämtlicher damaliger Anträge (Hauptantrag und Hilfsanträge 1 bis 6).
- III. In der angefochtenen Entscheidung zitiert und auch für die vorliegende Entscheidung relevant sind folgende Dokumente:
- D1: WO 98/47770 A1  
D2: DE 10 2008 008 528 A1  
D5: DE 20 2005 002 470 U1  
D8: DE 10 2004 053 663 A1  
D9: DE 198 19 731 A1  
D10: DE 10 2006 053 193 A1.
- IV. In einer Mitteilung nach Artikel 15 (1) VOBK 2020 teilte die Kammer der Beschwerdeführerin ihre vorläufige Beurteilung der Sach- und Rechtslage mit, zu der die Beschwerdeführerin schriftsätzlich inhaltlich Stellung nahm.
- V. Am 22. März 2021 fand eine mündliche Verhandlung vor der Kammer statt, in der die Beschwerdeführerin unter

Rücknahme aller ihrer vorherigen Anträge  
verfahrensabschließend beantragte

die Aufhebung der angefochtenen Entscheidung und  
die Erteilung eines Patents auf der Basis des mit  
der Beschwerdebegründung als Hilfsantrag 1  
eingereichten Anspruchssatzes.

Am Ende der mündlichen Verhandlung wurde der Tenor der  
vorliegenden Entscheidung verkündet.

Wegen der Einzelheiten deren Verlaufs, insbesondere zum  
Gegenstand der Erörterungen und zu den  
Verfahrenserklärungen der Beschwerdeführerin, wird auf  
das Protokoll Bezug genommen.

VI. Die unabhängigen Ansprüche 1 und 10 lauten:

"1. Vorrichtung (1) zum Herstellen von  
Flüssigkeitsbehältnissen (10) mit einer  
Umformungseinheit (2), zum Umformen von  
Kunststoffvorformlingen (10) zu Kunststoffbehältnissen  
(20), und mit einer Fülleinheit (4) zum Befüllen der  
Kunststoffbehältnisse (20) mit einem flüssigen Medium,  
wobei die Fülleinheit (4) in einer Transportrichtung  
(R) der Kunststoffbehältnisse stromabwärts bezüglich  
der Umformungseinheit (2) angeordnet ist, wobei die  
Umformungseinheit (2) einen Zuführbereich (22) zum  
Zuführen der Kunststoffvorformlinge (10) aufweist,  
sowie einen Abführbereich (24), um die  
Kunststoffbehältnisse (20) aus der Umformungseinheit  
(2) abzuführen und wobei die Fülleinheit (4) einen  
Zuführbereich (42) zum Zuführen der  
Kunststoffbehältnisse (20) an die Fülleinheit (4) und  
einen Abführbereich (44) zum Abführen der  
Kunststoffbehältnisse (20) aus der Fülleinheit (4)

aufweist,  
dadurch gekennzeichnet, dass  
zwischen dem Abführbereich (24) der Umformungseinheit (2) und dem Zuführbereich (42) der Fülleinheit (4) mehrere als Schnittstelle dienende Transporteinrichtungen (30) angeordnet sind, welche die Kunststoffbehältnisse (20) wenigstens abschnittsweise und vereinzelt zwischen der Umformungseinheit (2) und der Fülleinheit (4) transportieren, wobei jede Transporteinrichtung eine eigene Antriebseinrichtung in der Form eines Servomotors aufweist, und wobei die Transporteinrichtungen (30) gleichartig ausgebildet sind, wobei die Vorrichtung beliebig zusammengestellte Behandlungseinheiten (6, 7) zum Behandeln von Kunststoffbehältnisse aufweist und wobei jede der Behandlungseinheiten (6, 7) zwischen zwei der Transporteinrichtungen (30) angeordnet ist, wobei zwischen der Umformungseinheit (2) und der Fülleinheit (4) wenigstens eine weitere Einheit (6, 7) zum Behandeln der Kunststoffbehältnisse (20) in die Vorrichtung (1) eingefügt ist, wobei diese weitere Einheit (6, 7) dazu eingerichtet und dafür vorgesehen ist, dass diese weitere Einheit (6, 7) zwischen zwei Transporteinrichtungen (30) angebracht ist, derart dass der Transportstrom der Kunststoffbehältnisse (20) zwischen der Umformungseinheit (2) und der Fülleinheit (4) über die weitere Einheit (6, 7) verläuft, wobei die Vorrichtung dazu eingerichtet und dafür vorgesehen ist, dass eine Etikettiereinheit (76) zum Etikettieren von Kunststoffbehältnissen (20) integriert ist, und wobei die Transporteinrichtungen (30) in der Lage sind die Behältnisse von der Umformungseinheit an die Fülleinheit weiterzuleiten, und wobei zwischen der Umformungseinheit (2) und der Fülleinheit (4) wenigstens eine Sterilisationseinheit (6) zum Sterilisieren der Behältnisse (20) mittels wenigstens

zwei gleichartigen Transporteinrichtungen (30) eingebunden ist."

"10. Verfahren zum Zusammenstellen einer Vorrichtung (1) nach wenigstens einem der vorangegangenen Ansprüche mit den Schritten:

- Vorgabe einer bestimmten Produkthanforderung;
- Ermittlung der für diese Produkthanforderung nötigen Komponenten;
- Ausgabe einer Information, welche für die benötigten Komponenten charakteristisch ist, wobei diese Information auf Grundlage der Produkthanforderung ermittelt wird,
- um die Vorrichtung mit beliebigen Behandlungseinheiten zum Behandeln von Behältnissen (20) unter Verwendung gleichartiger Transporteinrichtungen (30) zusammenzustellen."

VII. Das wesentliche, für die Entscheidung relevante Vorbringen der Beschwerdeführerin wird in den folgenden Entscheidungsgründen im Detail diskutiert.

## **Entscheidungsgründe**

1. *Erfordernisse der Artikel 123 (2) und 84 EPÜ*
  - 1.1 Die Beschwerdeführerin hat Änderungen in den Ansprüchen 1 und 10 vorgenommen, welche in Übereinstimmung mit den in den Abschnitten II.14 und II.15 der angefochtenen Entscheidung vorgeschlagenen Änderungen zur Behebung der nach den Artikeln 123 (2) und 84 EPÜ erhobenen Einwände stehen und diese dadurch überwinden.
  - 1.2 Auch hinsichtlich der sonstigen in den Ansprüchen vorgenommenen Änderungen sieht die Kammer keinen Grund, der entsprechenden Argumentation der Beschwerdeführerin nicht zu folgen, wonach die in den Ansprüchen vorgenommenen Änderungen der ursprünglichen Offenbarung der vorliegenden Anmeldung unter Wahrung der Erfordernisse von Artikel 123 (2) EPÜ zu entnehmen sind.
2. *Erfinderische Tätigkeit - Artikel 52 und 56 EPÜ*
  - 2.1 *Vorrichtungsanspruch 1*

*D1 als nächstliegender Stand der Technik (Abschnitt 13.3.2 der angefochtenen Entscheidung)*

    - 2.1.1 D1 offenbart eine Vorrichtung zum Blasformen, Füllen und Verschließen von Behältern. Dabei werden die Behälter einem Ofen 11 zugeführt und dort erwärmt, anschließend durch ein Transferrad 21 einer Blasformvorrichtung 12 zugeführt und von dieser durch ein weiteres Transferrad 22 abgeführt. Durch das

Transferrad 22 werden die Behälter einem Sterilisator 13 zugeführt und von diesem durch ein Sternrad 24 an eine Befüllungsvorrichtung 14 weiterbefördert. An diese Befüllungsvorrichtung 14 schließt sich ein weiteres Sternrad 25 an, das die Behältnisse abführt. Dabei weist der Sterilisator 13 ebenso Greifeinrichtungen zum Transportieren der Behältnisse auf. Der Gegenstand der D1 bietet jedoch keine Möglichkeiten für einen modularen Aufbau. Eine Schnittstelle für im Wesentlichen beliebige weitere Geräte, wodurch ein modularer Aufbau ermöglicht wird, ist in D1 nicht offenbart.

2.1.2 D1 zeigt zumindest folgende Merkmale des Gegenstandes des Anspruchs 1 nicht:

- 1) jede Transporteinrichtung weist eine eigene Antriebseinrichtung in Form eines Servomotor auf,
- 2) beliebig zusammengestellte Behandlungseinheiten sind zwischen den Transporteinrichtungen und dem Abführbereich der Umformungseinheit und dem Zuführbereich der Fülleinheit angeordnet,
- 3) wobei die Vorrichtung dazu eingerichtet und dafür vorgesehen ist, dass eine Etikettiereinheit zum Etikettieren von Kunststoffbehältnissen integriert ist.

2.1.3 Die Prüfungsabteilung stellt in Abschnitt 13.3.2.3 des Zurückweisungsbeschlusses fest, dass ausgehend von diesen Unterscheidungsmerkmalen die zu lösende Aufgabe darin zu sehen sei, einen alternativen und modularen Aufbau einer Behandlungseinheit zu ermöglichen.

Hinsichtlich der Lösung der o.g. Aufgabe wendet sich die Prüfungsabteilung in Abschnitt 13.3.2.5 der D5 zu.

D5 zeige standardisierte servo-angetriebene Sternmodule N1, N2 bzw. Transportsterne D, G als Transporteinheiten, welche wahlweise unterschiedliche Sternkonfigurationen erstellen können und ermöglichen, sodass durch Hinzunahme oder Wegnahme wenigstens eines Behälter-Behandlungsaggregats, wie zum Beispiel Rinser, Verschließer, Förderer, Inspektor und dergleichen, ein modular variierbarer Aufbau einer Maschine ermöglicht werde. Der Fachmann intergriere daher die in D5 gezeigten o.g. Unterscheidungsmerkmale ohne Weiteres in die in D1 beschriebene Vorrichtung und gelange somit ohne die Ausübung einer erfinderischen Tätigkeit zum Gegenstand des Anspruchs 1.

- 2.1.4 Diese begründeten Feststellungen der Prüfungsabteilung halten vor dem Hintergrund des überzeugenden Beschwerdevorbringens der Beschwerdeführerin einer Überprüfung nicht stand.
- 2.1.5 Bei der Vorrichtung gemäß Anspruch 1 handelt es sich um eine solche Anordnung und Kombination aus Sterilisationseinheit plus Transporteinrichtungen, welche solche Transporteinrichtungen aufweist, die nicht nur die Sterilisationseinheit einbinden, sondern ebenso darauf folgende Einrichtungen, insbesondere eine darauf folgende Etikettiereinheit.
- 2.1.6 Obwohl in D1 die darin offenbarte Sterilisationseinheit durch Transporteinrichtungen jeweils eingebunden ist, fehlt jedoch bei der Offenbarung der D1, dass solche Transporteinrichtungen benutzt werden, welche auch unter anderem eine Etikettiereinheit einbinden, wie es im Anspruch 1 beansprucht wird. Insofern lehrt die D1

keine derartigen Transporteinrichtungen.

2.1.7 D5 lehrt andererseits weder eine Etikettiereinheit noch eine Sterilisationseinheit und somit auch keine anspruchsgemäße Transporteinrichtungen, welche zum Einbinden nicht nur einer Sterilisationseinheit, sondern auch zum Einbinden der dann folgenden Etikettiereinheit eingerichtet und vorgesehen sind.

2.1.8 Aus diesem Grund kann eine Kombination der Lehre der D1 mit der Lehre der D5 den Fachmann nicht, geschweige denn in naheliegender Weise, zum Gegenstand des Anspruchs 1 führen.

*D5 als nächstliegender Stand der Technik (Abschnitt 13.3.3 der der angefochtenen Entscheidung)*

2.1.9 D5 zeigt nicht die folgenden Merkmale des Gegenstandes des Anspruchs 1:

- A) Die Vorrichtung weist weiterhin eine Umformungseinheit zum Umformen von Kunststoffvorformlingen zu Kunststoffbehältnissen auf, wobei die Fülleinheit Transporteinheiten und die weitere Einheit in einer Transportrichtung der Kunststoffbehältnisse stromabwärts bezüglich der Umformungseinrichtung angeordnet sind, wobei die Umformungseinheit einen Zuführbereich zum Zuführen der Kunststoffvorformlinge aufweist, sowie einen Abführbereich, um die Kunststoffbehältnisse aus der Umformungseinheit abzuführen.
- B) Die beliebig zusammengestellten Behandlungseinheiten sind zum Behandeln der Kunststoffbehältnisse zwischen den Transporteinrichtungen und zwischen dem

Abföhrbereich der Umformungseinheit und einem Zuföhrbereich der Fölleinheit angeordnet.

- 3) Die Vorrichtung ist dazu eingerichtet und daförf vorgesehen, dass eine Etikettiereinheit zum Etikettieren von Kunststoffbehältnissen integriert ist.
- C) Zwischen der Umformungseinheit und der Fölleinheit ist wenigstens eine Sterilisationseinheit zum Sterilisieren der Behältnisse mittels wenigstens zwei der gleichartigen Transporteinrichtungen eingebunden.

2.1.10 Die Kammer ist von der Feststellung der Prüfungsabteilung, derzufolge zwischen den o.g. Unterscheidungsmerkmalen (zumindest was die Merkmale A, B und 3 betrifft) kein funktioneller oder struktureller Zusammenhang bestehe, sodass sich kein Synergieeffekt ergebe, was dazu föhre, dass unterschiedliche Teilaufgaben zu lösen seien (siehe Abschnitt 13.3.3.5 der angefochtenen Entscheidung), nicht überzeugt und folgt diesbezüglich folgender Argumentation der Beschwerdeföhrerin.

2.1.11 Die o.g. Unterscheidungsmerkmale sind nicht getrennt voneinander zu betrachten, sondern bilden miteinander einen strukturellen Zusammenhangseffekt aus.

2.1.12 Dies gilt nämlich bereits deshalb, als in der vorliegenden Anmeldung zwischen der Umformungseinheit und der Fölleinheit eine Etikettiereinheit, eine Sterilisationseinheit und eventuell weitere Behandlungseinheiten angeordnet sind. Insofern verbinden sich miteinander sowohl in technischer als auch in logischer Reihenfolge die Umformungseinheit, die einzelnen Behandlungseinheiten, die Etikettiereinheit, die Sterilisationseinheit und die

Fülleinheit.

- 2.1.13 Wird daher von der Umformungseinheit eine Preform zu einem Behältnis ausgeblasen, durchläuft dieses die Behandlungseinheiten, die Etikettiereinheit und die Sterilisationseinheit, wobei ein unmittelbarer struktureller und kommunikationsbedingter Zusammenhang zwischen diesen Einheiten hergestellt ist.
- 2.1.14 Insofern besteht ein definierter struktureller und funktioneller Zusammenhang zwischen den verschiedenen Einheiten.
- 2.1.15 Ausgehend von diesem strukturellen Zusammenhang ergibt sich daher nur eine einzige Gesamtaufgabe, welche dahin gesehen werden kann, eine modulare Behandlungsanlage bereitzustellen, welche beginnend bei der Umformungseinheit bis zur Fülleinheit einen Produktionsablauf, welcher an unterschiedlichen Gegebenheiten aber auch an unterschiedlichen Konzeptionierungen angepasst werden kann, garantiert, siehe Absatz 2 der ursprünglich eingereichten Beschreibung.
- 2.1.16 Die in der D1 zu lösende Aufgabe wird darin gesehen, eine neue Vorrichtung für ein effektives Umformen, Füllen und Verschließen von Behältern bereitzustellen, siehe Seite 4, Zeilen 7 bis 9. Dabei sieht D1 die Bereitstellung einer Etikettiereinheit nicht vor.
- 2.1.17 Daraus folgt, dass, da D1 sich weder mit der o.g. zu lösende Aufgabe auseinander setzt noch eine Etikettiereinheit offenbart, der Fachmann eine Kombination der Lehre der D5 mit der Lehre der D1 gar nicht in Betracht zöge, und selbst wenn er dies täte,

nicht zum Gegenstand des Anspruchs 1 gelangte.

- 2.1.18 Die in der D2 zu lösende Aufgabe wird darin gesehen, eine Vorrichtung zum Behandeln von Behältnissen zu schaffen, welche einen wirtschaftlichen Betrieb ermöglicht, siehe Absatz 6. Dafür schlägt die D2 eine Vorrichtung mit einer rückwirkenden Korrekturmöglichkeit für Behältnisse vor. Dabei sind eine erste und eine zweite Behandlungsvorrichtung vorgesehen, welche jeweils Zuführ- und Abführbereiche aufweisen. Daran schließen sich eine Vielzahl von weiteren Transporteinrichtungen an, wobei in diesem folgenden Bereich auch eine Desinfektion der Behälter stattfindet oder/und eine Etikettierung. Zwischen der ersten Behandlungseinrichtung 2 und der zweiten Behandlungseinrichtung 4 ist mindestens eine Transporteinrichtung vorgesehen, die die Behälter zu mindestens einer weiteren Behandlungseinheit 6, 8, 9, 32 transportiert, und der Transportstrom der Behältnisse zwischen erster und zweiter Behandlungseinheit über die weitere Behandlungseinheit verläuft. Bei dem in D2 beschriebenen Gegenstand ist zwar (mindestens) eine weitere Einheit vorhanden, diese ist jedoch dort fest installiert, und ein modularer Aufbau oder die modulare Anbindung ist nicht vorgesehen.
- 2.1.19 Daraus folgt, dass die D2 sich mit der unter Punkt 2.1.15 oben angegebenen zu lösende Aufgabe nicht auseinander setzt und daher der sich um die Lösung der o.g. Aufgabe bemühende Fachmann D2 gar nicht in Betracht zöge.
- 2.1.20 Die in der D8 zu lösende Aufgabe wird darin gesehen, bei einer Vorrichtung zum Behandeln von Behältnissen zum dynamischen Speichern von Gegenständen mit

einfachen Mitteln einen störungsfreien Transport auch von kippanfälligen Gegenständen mit hoher Geschwindigkeit zu realisieren, siehe Absatz 5. Die in der D9 zu lösende Aufgabe wird darin gesehen, eine Vorrichtung zum Behandeln von Behältnissen anzugeben, mit der etikettierte Kunststoffflaschen mit hoher Leistung und trotzdem zuverlässigem Etikettensitz hergestellt werden können, siehe Spalte 1, Zeilen 35 bis 38.

- 2.1.21 Daraus folgt, dass weder die D8 noch die D9 sich mit der unter Punkt 2.1.15 oben angegebenen zu lösenden Aufgabe auseinandersetzt und dass daher der sich um die Lösung der o.g. Aufgabe bemühende Fachmann D8 oder D9 gar nicht in Betracht zöge.
- 2.1.22 Die in der D10 zu lösende Aufgabe wird darin gesehen, eine Vorrichtung zum Behandeln von Behältnissen zur Verfügung zu stellen, mit der auf eine einfache und flexible Art und Weise Behälter mit unterschiedlichsten Anforderungen hergestellt werden können, siehe Spalte 1, Zeilen 35 bis 38 (Absatz 0004). Dabei sind in D10 die Behandlungsaggregate in der Behandlungsstation so aufgebaut, dass mindestens zwei Behandlungsaggregate für verschiedenartige Kunststoffbehälter vorhanden sind, wobei je nach Art der Behälter differenzierte Behandlungen durchführbar sind.
- 2.1.23 Daraus folgt, dass die D10 sich mit der unter Punkt 2.1.15 oben angegebenen zu lösende Aufgabe nicht auseinandersetzt und dass daher der sich um die Lösung der o.g. Aufgabe bemühende Fachmann D10 gar nicht in Betracht zöge.
- 2.1.24 Der Gegenstand des Anspruchs 1 weist daher eine erfinderische Tätigkeit auf und die Erfordernisse der

Artikel 52 und 56 EPÜ sind erfüllt.

2.2 *Verfahrensanspruch 10*

2.2.1 Anspruch 10 ist auf ein Verfahren zum Zusammenstellen einer eine erfinderische Tätigkeit aufweisenden Vorrichtung gemäß Anspruch 1, siehe Punkt 2.1.24 oben, gerichtet. Der Gegenstand des Anspruchs 10 weist daher, und zwar unabhängig vom Beitrag der restlichen beanspruchten Verfahrensmerkmalen des Anspruchs zur erfinderischen Tätigkeit, ebenfalls eine erfinderische Tätigkeit auf.

2.2.2 Da vorliegend die Kammer die Vorrichtung gemäß Anspruch 1 als eine eine erfinderische Tätigkeit aufweisende Vorrichtung erachtet, siehe Punkt 2.1.24 oben, ist die in den Abschnitten 17.1.2 und 17.1.3 der angefochtenen Entscheidung getroffene Feststellung der Prüfungsabteilung betreffend den Beitrag der Verfahrensmerkmale zur erfinderischen Tätigkeit, unter der Prämisse, dass die beanspruchte Vorrichtung keine erfinderische Tätigkeit aufweise, obsolet geworden. Außerdem überzeugen die auf Seite 13 der Beschwerdebegründung angeführten Gründe die Kammer, dass eine technische Verbindung zwischen der Produktanforderung und dem herzustellenden Produkt und den technischen Eigenschaften des Produkts vorhanden ist.

2.2.3 Daraus folgt, dass Anspruch 10 die Erfordernisse der Artikel 52 und 56 EPÜ erfüllt.

## Entscheidungsformel

### Aus diesen Gründen wird entschieden:

1. Die angefochtene Entscheidung wird aufgehoben.
2. Die Angelegenheit wird an die Prüfungsabteilung mit der Anordnung zurückverwiesen, ein Patent mit folgenden Ansprüchen und einer noch anzupassenden Beschreibung zu erteilen:

#### Ansprüche:

Nr.: 1 bis 11, eingereicht mit Schriftsatz vom  
5. März 2018 als Hilfsantrag 1.

Der Geschäftsstellenbeamte:

Der Vorsitzende:



G. Nachtigall

I. Beckedorf

Entscheidung elektronisch als authentisch bestätigt