

Interner Verteilerschlüssel:

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

**Datenblatt zur Entscheidung
vom 8. Februar 2022**

Beschwerde-Aktenzeichen: T 1568/19 - 3.2.07

Anmeldenummer: 15159222.7

Veröffentlichungsnummer: 2930117

IPC: B65B17/02, B65B35/44,
B65B35/54, B65B63/08, B65G47/68

Verfahrenssprache: DE

Bezeichnung der Erfindung:

VORRICHTUNG UND VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG VON GEBINDEN AUS
UNTEREINANDER DURCH EIN HAFTMITTEL VERKLEBTEN ARTIKELN

Patentinhaberin:

Krones Aktiengesellschaft

Einsprechende:

KHS GmbH

Stichwort:

Relevante Rechtsnormen:

EPÜ Art. 100(a), 56
VOBK 2020 Art. 15(1)

Schlagwort:

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 1568/19 - 3.2.07

E N T S C H E I D U N G
der Technischen Beschwerdekammer 3.2.07
vom 8. Februar 2022

Beschwerdeführerin: Krones Aktiengesellschaft
(Patentinhaberin) Böhmerwaldstrasse 5
93073 Neutraubling (DE)

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

Beschwerdegegnerin: KHS GmbH
(Einsprechende) Juchostraße 20
44143 Dortmund (DE)

Vertreter: Kalkoff & Partner Patentanwälte mbB
Martin-Schmeisser-Weg 3a-3b
44227 Dortmund (DE)

Angefochtene Entscheidung: **Entscheidung der Einspruchsabteilung des Europäischen Patentamts, die am 20. Mai 2019 zur Post gegeben wurde und mit der das europäische Patent Nr. 2930117 aufgrund des Artikels 101 (3) (b) EPÜ widerrufen worden ist.**

Zusammensetzung der Kammer:

Vorsitzender I. Beckedorf
Mitglieder: A. Beckman
B. Paul

Sachverhalt und Anträge

I. Die Patentinhaberin legte form- und fristgerecht Beschwerde gegen die Entscheidung der Einspruchsabteilung ein, mit der das europäische Patent Nr. 2 930 117 widerrufen wurde.

II. Der Einspruch richtete sich gegen das Streitpatent im gesamten Umfang und stützte sich auf den Einspruchsgrund mangelnder erfinderischer Tätigkeit nach Artikel 100 a) EPÜ.

III. Mit Mitteilung gemäß Artikel 15 (1) VOBK 2020 vom 13. Juli 2021 teilte die Beschwerdekammer den Parteien ihre vorläufige Beurteilung der Sach- und Rechtslage mit, derzufolge die Beschwerde erfolgreich sein dürfte.

IV. Die Einsprechende nahm mit Schriftsatz datiert auf den 7. Dezember 2021 zur Mitteilung der Kammer inhaltlich Stellung.

Die Patentinhaberin erwiderte darauf mit einem am 12. Januar 2022 eingegangenen Schriftsatz.

V. Am 8. Februar 2022 fand eine mündliche Verhandlung vor der Beschwerdekammer statt. Wegen der Einzelheiten des Verlaufs der mündlichen Verhandlung wird auf das Protokoll verwiesen.

Der Tenor der Entscheidung wurde am Schluss der Verhandlung verkündet.

VI. Die Patentinhaberin (Beschwerdeführerin) beantragte
die Aufhebung der angefochtenen Entscheidung und
die Aufrechterhaltung des Patents in erteilter
Fassung gemäß Hauptantrag,
oder hilfsweise,
die Aufrechterhaltung des Patents in geänderter
Fassung auf Basis eines der Anspruchssätze gemäß
Hilfsanträgen 1a, 1b, 2a, 2b, 3, 4a, 4b, 5 und 6,
eingereicht mit der Beschwerdebeurteilung vom
27. September 2019.

Die Einsprechende (Beschwerdegegnerin) beantragte
die Zurückweisung der Beschwerde, d.h. die
Bestätigung des Widerrufs des Patents.

VII. Diese Entscheidung stützt sich auf folgende Dokumente:

D1: DE 10 2011 119 966 B3,
D2: Kleben - Grundlagen, Technologien, Anwendungen,
Gerd Habenicht, 6., aktualisierte Auflage, Springer
Verlag 2009, Seiten 206 bis 215, 295, 296, 542 bis 555,
652 und 653,
D3: WO 2009/024357 A1,
D13: Abbildungen einer Klebstofftube.

VIII. Der unabhängige Anspruch 1 des Patents in der erteilten
Fassung gemäß Hauptantrag lautet:

"Vorrichtung (100) zur Herstellung von Gebinden (01)
aus untereinander an Klebestellen (04) durch ein
Haftmittel (03) verbundenen Artikeln (02), an welchen
Klebestellen (04) die Artikel (02) im fertigen Gebinde
(01) unmittelbar und/oder lediglich um das Haftmittel
(03) voneinander beabstandet aneinander stoßen,

umfassend eine Einrichtung (110), mit welcher zumindest ein Teil der Gesamtheit der Klebestellen (04) von zu einem Gebinde (01) miteinander zu verbindenden Artikeln (02) mit Haftmittel (03) versehen werden, gekennzeichnet durch eine in Bezug auf einen Transportweg (120,121) der Artikel (02) zu der Einrichtung (110) in die Einrichtung (110) integrierte und/oder unmittelbar vor der Einrichtung (110) angeordnete Trocknungseinrichtung (130) wenigstens für die in Bezug auf deren Gesamtheit zumindest zum Teil mit Haftmittel (03) zu versehenen Klebestellen (04)."

IX. Der nebengeordnete Anspruch 12 des Patents in der erteilten Fassung gemäß Hauptantrag lautet:

"Verfahren zur Herstellung von Gebinden (01) aus untereinander an Klebestellen (04) durch ein Haftmittel (03) verbundenen Artikeln (02), an welchen Klebestellen (04) die Artikel (02) im fertigen Gebinde (01) unmittelbar und/oder lediglich um das Haftmittel (03) voneinander beabstandet aneinander stoßen, gekennzeichnet durch eine Trocknung wenigstens der in Bezug auf deren Gesamtheit zumindest zum Teil mit Haftmittel (03) zu versehenen Klebestellen (04) unmittelbar bevor zumindest ein Teil der Gesamtheit der Klebestellen (04) von zu einem Gebinde (01) miteinander zu verbindenden Artikeln (02) mit Haftmittel (03) versehen werden."

X. Im Hinblick auf die Entscheidung der Kammer ist eine Wiedergabe des Wortlauts der Hilfsanträge nicht erforderlich.

XI. Das entscheidungserhebliche Vorbringen der Parteien wird im Detail in den Entscheidungsgründen diskutiert.

Entscheidungsgründe

1. *Hauptantrag (Patent in erteilter Fassung) -
Erfinderische Tätigkeit - Artikel 100 a) und 56 EPÜ*
- 1.1 *D1 in Kombination mit dem allgemeinen Fachwissen*
 - 1.1.1 Die Patentinhaberin rügte die Feststellung der angefochtenen Entscheidung, dass die Gegenstände der unabhängigen Ansprüche 1 und 12 ausgehend von der Lehre des Dokuments D1 als nächstliegender Stand der Technik in Kombination mit dem allgemeinen Fachwissen, wie durch Dokument D2 belegt, nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit beruhten.
 - 1.1.2 Die Einspruchsabteilung begründete diese Feststellung damit, dass es allgemein bekannt sei, die Haftwirkung von Klebemitteln durch trockene und saubere Oberflächen zu verbessern (siehe auch Absatz 12.2.1.1 von D2). Daher sei es für den Fachmann offensichtlich, vorhandenes Wasser bzw. Feuchtigkeit auf den Behälteroberflächen nach D1 durch Trocknen mit Heißluft zu entfernen, wie auch in D2 vorgeschlagen, um eine bessere Haftwirkung zu erzielen. Dabei sei der gesamte Ausstattungskreisel nach D1 (Figur 2) als Einrichtung anzusehen, die zumindest einen Teil der Klebestellen mit Haftmittel versehe, so dass der Fachmann eine Trocknungsvorrichtung unmittelbar vor diesen Kreiseln anordne, um eine bessere Haftwirkung zu erzielen (Punkte II.12.1.3 und II.12.1.4 der Entscheidungsgründe).
 - 1.1.3 Dokument D1 ist unstreitig als nächstliegender Stand der Technik anzusehen, weil D1 eine Vorrichtung und ein Verfahren zur Herstellung von Gebinden aus

untereinander an Klebestellen durch ein Haftmittel verbundenen Artikeln und somit dasselbe technische Gebiet wie der Gegenstand von Anspruch 1 bzw. 12 betrifft.

Der Gegenstand von Anspruch 1 unterscheidet sich unstreitig von der bekannten Vorrichtung nach D1 durch eine in Bezug auf einen Transportweg der Artikel zu der Einrichtung, mit der Klebestellen von zu einem Gebinde miteinander zu verbindenden Artikeln mit Haftmittel versehen werden, in die Einrichtung integrierte und/oder unmittelbar vor der Einrichtung angeordnete Trocknungseinrichtung für die mit Haftmittel zu versehenen Klebestellen.

Das Unterscheidungsmerkmal umfasst somit zwei Elemente, nämlich die Trocknungseinrichtung als solche sowie die Position dieser Trocknungseinrichtung in der beanspruchten Vorrichtung.

Die mit dem Unterscheidungsmerkmal verbundene technische Wirkung besteht darin, die Anhaftung des Haftmittels auf den im fertigen Gebinde aneinanderstoßenden Mantelflächen der Artikel und/oder die Klebkraft des Haftmittels zu verbessern (siehe Streitpatent Absätze [0007] bis [0009]).

Ausgehend von D1 als nächstliegender Stand der Technik ist die objektive technische Aufgabe somit darin zu sehen, die Klebestellen für das Auftragen von Haftmittel vorzubereiten, um die Anhaftung des Haftmittels auf den im fertigen Gebinde aneinanderstoßenden Mantelflächen der Artikel und/oder die Klebkraft des Haftmittels zur Herstellung von Gebinden zu verbessern (siehe Streitpatent Absätze [0007] bis [0009] und [0019]).

1.1.4 Die Einsprechende argumentierte, dass die sich aus dem Unterscheidungsmerkmal ergebende Aufgabe zeige, dass die Haftung der Artikel aneinander und die Verklebung nicht optimal sei. Nicht nur dem Fachmann, sondern jedermann sei als Schul- und Allgemeinwissen (vgl. D13) bzw. als elementares Wissen bekannt, dass zum wirksamen Kleben bestimmte Voraussetzungen gegeben sein müssten, insbesondere trockene Oberflächen, die eine unmittelbare Bindung des Klebstoffs an das zu klebende Objekt ermöglichen. Der Fachmann werde daher zunächst prüfen, ob die zum Kleben erforderlichen Voraussetzungen gegeben seien. Der Fachmann prüfe die Artikeloberfläche daraufhin, ob sie den Anforderungen an eine Verklebung genüge und stelle fest, dass sie nicht ausreichend trocken sei. Der Fachmann, der eine nicht trockene Oberfläche des zu beklebenden Artikels als Fehler in D1 erkenne, werde eine einfache und günstige Lösung suchen, um eine optimale Haftung der Artikel aneinander zu gewährleisten. Die Feststellung, dass die Oberfläche des Artikels nicht trocken sei, führe den Fachmann zu der Frage, wie eine trockene Oberfläche gewährleistet werden könne. Als einfachste und günstigste Lösung dränge sich hier ein Trocknen der mit Klebstoff zu versehenen Fläche auf.

Das Fachwissen des Fachmanns um das Trocknen von Flächen, auf denen Klebstoff aufzutragen sei, werde in D2 dokumentiert. Die D2 lehre im Kapitel 12.2 die Oberflächenbehandlung von Fügeteilen. Im Abschnitt 12.2.1.1 "Säubern, Passendmachen" seien allgemeine Hinweise gegeben, die auf Seite 544, Absatz 1, das Trocknen (das Entfernen von Wassermolekülen durch Erwärmung mit Heißluft) ausdrücklich einschließen.

Dabei sei ein Trocknen in Produktionsprozessen, wie zum Beispiel in einer Abfüllhalle für Getränke, insbesondere kalt abgefüllter Getränke, kein Verfahrensschritt mit dauerhafter Wirkung ist, sondern ein temporäres Vorgehen. Eine getrocknete Oberfläche könne kurzfristig auch wieder rückbefeuchten, insbesondere wenn es sich um Kondensationsfeuchte handle, so dass ein Trocknen keine dauerhafte Änderung der Behälteroberfläche bewirke. Insofern bestehe auch keine Wahl für den Fachmann, das Trocknen an einer beliebigen Position anzuordnen, sondern es sei für den Fachmann zwingend, dieses unmittelbar vor einem Verfahrensschritt durchzuführen, für den die trockene Oberfläche benötigt werde. Das Trocknen müsse also zwingend unmittelbar vor dem Aufbringen von Haftmittel erfolgen, so dass sich daraus dem Fachmann der Ort der Trocknungseinrichtung unmittelbar erschließe.

Die beanspruchten Maßnahmen, ein Trocknen unmittelbar vor dem Kleben vorzusehen, gehörten damit lediglich zum selbstverständlichen routinemäßigen Handeln des Fachmanns. Daher sei der beanspruchte Gegenstand ausgehend von D1 als nächstliegender Stand der Technik in Kombination mit dem allgemeinen Fachwissen, wie durch D2 belegt, nahegelegt.

- 1.1.5 Die Kammer ist von der Argumentation der Einsprechenden nicht überzeugt. Vielmehr teilt die Kammer die Auffassung der Patentinhaberin, dass sich für den Fachmann aus seinem allgemeinen Fachwissen weder das Vorsehen einer Trocknung an sich noch der Ort der Anordnung einer solchen Trocknung in der aus D1 bekannten Vorrichtung in naheliegender Weise ergibt.

D1 selbst gibt keinen Hinweis auf die beanspruchte Lösung, eine Trocknungseinrichtung in der

Klebeeinrichtung 8 integriert und/oder unmittelbar davor vorzusehen. Vielmehr wird der Fachmann in D1 davon abgehalten, zusätzlich eine Trocknungseinrichtung unmittelbar vor der Klebeeinrichtung anzuordnen, da dort nach Figur 2 von D1 bereits das Etikettiermodul 23 platziert ist.

Entgegen der Meinung der Einsprechenden gibt D1 auch keinerlei Anregung, eine Trocknungseinrichtung zwischen dem Etikettiermodul 23 und der Klebeeinrichtung 8, da dort eine Artikelbreite Raum für beispielsweise eine einfache Heißluftdüse vorhanden sei, oder alternativ vor der in D1 gezeigten Anordnung vorzusehen. Dass die in Figur 2 von D1 gezeigte, schematische Darstellung an sich oder gemäß den Absätzen [0018] und [0042] der Beschreibung von D1 noch offen für weitere Bearbeitungseinrichtungen sei, wie zum Beispiel eine Trocknungseinrichtung, wie von der Einsprechenden vorgetragen, geht aus D1 nicht hervor. Nach Absatz [0018] von D1 sind zwar Auftrags Elemente am Ausstattungskreisel sowohl radial innen und radial außen angeordnet. Allerdings ist hierbei keine Lehre im Hinblick auf einen Ort für das Vorsehen einer Trocknungseinrichtung im Inneren des Kreisels ersichtlich. Vielmehr teilt die Kammer die Ansicht der Patentinhaberin, dass bei einer zusätzlichen Anordnung von Auftrags Elementen im inneren Kreisel der Figur 2 von D1 noch weniger Platz vorhanden wäre. Jedenfalls gibt D1 keinerlei Hinweis, eine Trocknungsvorrichtung vorzusehen, geschweige denn einen bestimmten Ort dafür.

Hingegen verdeutlicht die Argumentation der Einsprechenden, dass eine Trocknungseinrichtung beim Fertigungsprozess an vielen verschiedenen Stellen angeordnet sein kann und es eben gerade keinen Hinweis

gibt, die Trocknungseinrichtung unmittelbar vor oder integriert in der Klebeeinrichtung vorzusehen.

Dokument D2 betrifft das technische Gebiet der Oberflächenvorbereitung von Fügeteilen, beschäftigt sich aber nicht konkret mit der Herstellung von Gebinden aus untereinander an Klebestellen durch ein Haftmittel verbundenen Artikeln. Die Kammer stimmt der Patentinhaberin zu, dass an die Verklebung von Artikeln im Gebinde besondere Anforderungen zu stellen sind. Die Verklebung muss beispielweise derart gestaltet sein, dass Artikel aneinandergelassen werden und doch händisch wieder voneinander getrennt werden können. D2 enthält keinen Hinweis, dass die Haftklebung nach Absatz 12.2.1.1 zur Herstellung von Gebinden vorgesehen ist oder den Anforderungen im fertigen Gebinde genügt. Entsprechend der Meinung der Patentinhaberin zöge der Fachmann daher die Lehre von D2 nicht zur Lösung der zugrunde liegenden Aufgabe in Betracht, die Klebkraft des Haftmittels im fertigen Gebinde zu verbessern.

Ferner gibt D2, wie im Übrigen auch die in D13 abgebildete Klebstofftube, keinerlei Hinweis auf die Position der Trocknungseinrichtung, nämlich in der Einrichtung integriert und/oder unmittelbar vor der Einrichtung zum Aufbringen des Haftmittels.

Die Kammer teilt die Meinung der Patentinhaberin, dass die Feststellung der Einspruchsabteilung in der angefochtenen Entscheidung (unter Punkt II.12.1.3, Seite 7, erster Absatz), *"dass der gesamte Ausstattungs-kreis (12.1, 12.2) der D1 (siehe Figur 2) als Einrichtung, die zumindest einen Teil der Klebestellen mit Haftmittel versieht, angesehen werden kann, so dass der Fachmann eine Trocknungseinrichtung unmittelbar vor diesem Arbeitskreis anordnet, analog*

zur Figur 2 des Streitpatents", nicht korrekt ist und auf einer rückschauenden Betrachtungsweise in Kenntnis von Figur 2 des Streitpatents beruht. Denn für die Behauptung, dass der Fachmann eine Trocknungseinrichtung vor dem Ausstattungskreisel vorsähe, gibt es keinerlei Hinweis, weder in D1 selbst, noch in D2. Diese Argumentation beruht daher auf einer unbewiesenen Behauptung.

Selbst wenn man rein argumentationshalber der Einsprechenden folgte, dass der Fachmann eine Trocknungseinrichtung für die Klebestellen in die Vorrichtung nach D1 einsetzte, sähe sich der Fachmann unweigerlich mit der Frage des Ortes der Anordnung der Trocknungseinrichtung konfrontiert, für die er in D1 keine Antwort fände.

Dass das Trocknen der Klebestelle selbstverständlich in räumlichem und zeitlichem Abstand zum Aufbringen des Klebstoffs so vorzunehmen sei, dass die Klebestelle beim Auftragen des Klebstoffs noch trocken sei, wie von der Einsprechenden argumentiert, führt den Fachmann auch nicht zu einer Lösung der Frage, an welcher Stelle die Trocknungseinrichtung in der Vorrichtung nach D1 anzuordnen wäre, um die Klebestellen für das Auftragen von Haftmittel besser vorzubereiten.

Die Sichtweise der Einsprechenden, dass ein Trocknen unmittelbar vor dem Kleben zur Herstellung von Gebinden lediglich selbstverständliches routinemäßiges Handeln des Fachmanns darstelle, das der Fachmann aus seinem Fachwissen in der Vorrichtung nach D1 ergänzte, beruht daher zum einen auf einer reinen Behauptung und zum anderen auf einer rückschauenden Betrachtungsweise, die in unzulässigerweise von der Kenntnis der Erfindung Gebrauch macht.

Entgegen der angefochtenen Entscheidung unter Punkt II. 12.1.3 ist daher festzustellen, dass durch das bloße Vorsehen einer Trocknungseinrichtung in D1 nicht der beanspruchte Gegenstand erreicht wird. Der Fachmann wüsste also selbst beim Einsatz einer Trocknungseinrichtung immer noch nicht, wie er diese in der Vorrichtung zur Herstellung von Gebinden nach D1 anordnete, so dass der Gegenstand von Anspruch 1 ausgehend von der Offenbarung von D1 in Verbindung mit dem allgemeinen Fachwissen, wie durch D2 belegt, erfinderisch ist.

1.1.6 Der Gegenstand des nebengeordneten Verfahrensanspruchs 12 umfasst die zum Vorrichtungsanspruch 1 korrespondierenden Verfahrensmerkmale. Daher beruht der Gegenstand von Anspruch 12 entsprechend den oben unter Punkt 1.1.5 zum Anspruch 1 genannten Gründen ebenso auf einer erfinderischen Tätigkeit.

1.2 *D1 in Kombination mit der Lehre von D3*

1.2.1 Die Einsprechende wandte ein, dass die Gegenstände der unabhängigen Ansprüche 1 und 12 entgegen der begründeten Feststellung der angefochtenen Entscheidung (Punkt II.12.1.2 der Entscheidungsgründe) ausgehend von der Lehre des Dokuments D1 als nächstliegender Stand der Technik in Kombination mit der Lehre des Dokuments D3 nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit beruhten.

1.2.2 Hierzu führte die Einsprechende aus, dass D3 sich mit einem sicheren und einwandfreien Kleben von Etiketten auf Behältern beschäftige (D3, Seite 3, dritter Absatz) und genau das Problem der Kondensation auf der Behälteroberfläche anspreche (D3, Seite 3, erster Absatz, letzter Satz). Dabei sei in D3 die korrekte

Vorbereitung der Klebestelle als Oberflächenvorbereitung des Behälters angesprochen, um beispielsweise ein selbstklebendes Etikett aufzubringen, und bestätige, dass das Trocknen für den Fachmann als Oberflächenvorbereitung unmittelbar vor dem Kleben, insbesondere bei Kondensatbildung, reine Routine sei. Zwar müsse das Verbinden von Behältern mittels Klebestellen sicherlich anderen Anforderungen standhalten als ein aufgeklebtes Etikett. Andererseits berücksichtige der Fachmann, dass Anforderungen bzw. Hinweise aus einfacheren Anwendungsfällen ebenso auf das anspruchsvollere Kleben von Behältern einzuhalten seien. Die beanspruchten Gegenstände enthielten auch keine Beschränkung auf das Verkleben von Artikeln mit gewisser Größe oder einem bestimmten Gewicht. Insofern vermittele D3 (Seite 9, letzter Absatz bis Seite 10, Zeile 1; Anspruch 15) eine Lehre zum Trocknen der Oberfläche des zu etikettierenden Gegenstands für ein erfolgreiches Aufbringen von Haftmittel, die der Fachmann auch für das Aufbringen von Klebestellen zum Verkleben von Behältern berücksichtige.

- 1.2.3 Die Argumentation der Einsprechenden überzeugt nicht. Wie nach der angefochtenen Entscheidung zutreffend festgestellt, betrifft Dokument D3 eine Vorrichtung zum Anbringen von, insbesondere mit Wasser, aktivierbarem Klebstoff versehenen Etiketten auf Gegenstände, insbesondere Flaschen, wobei die Oberfläche des zu etikettierenden Gegenstands vor Anbringung des Etiketts getrocknet wird, damit der Regelungsaufwand zum Befeuchten der aktivierbaren Etiketten reduziert werden kann (D3, Seite 9, letzter Absatz bis Seite 10, Zeile 1). Ein Hinweis darauf, durch Trocknen die Anhaftung des Haftmittels auf den im fertigen Gebinde aneinanderstoßenden Mantelflächen der Artikel und/oder

die Klebkraft des Haftmittels zu verbessern, geht aus D3 hingegen nicht hervor.

Die Kammer schließt sich daher der begründeten Feststellung der Einspruchsabteilung nach der angefochtenen Entscheidung (Punkt II.12.1.2 der Entscheidungsgründe) an, dass für den Fachmann kein Anlass besteht, die Vorrichtung zur Herstellung von Gebinden nach D1 mit einer Vorrichtung zum Etikettieren nach D3 zu kombinieren, so dass die Gegenstände der Ansprüche 1 und 12 auch gegenüber einer Kombination der Lehren von D1 und D3 erfinderisch sind.

1.3 *Schlussfolgerung*

Im Ergebnis konnte die Patentinhaberin in überzeugender Weise die Unrichtigkeit der Feststellungen und der diese tragenden Gründe der angefochtenen Entscheidung zur mangelnden erfinderischen Tätigkeit der Gegenstände der erteilten Ansprüche 1 und 12 darlegen, so dass der Aufrechterhaltung des Patents in erteilter Fassung der seitens der Einsprechenden geltend gemachte Einspruchsgrund nicht entgegensteht.

Entscheidungsformel

Aus diesen Gründen wird entschieden:

1. Die angefochtene Entscheidung wird aufgehoben.
2. Das Patent wird in unveränderter Form aufrechterhalten.

Der Geschäftsstellenbeamte:

Der Vorsitzende:



G. Nachtigall

I. Beckedorf

Entscheidung elektronisch als authentisch bestätigt