

**Interner Verteilerschlüssel:**

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

**Datenblatt zur Entscheidung  
vom 16. Juli 2025**

**Beschwerde-Aktenzeichen:** T 0754/23 - 3.2.01

**Anmeldenummer:** 13005693.0

**Veröffentlichungsnummer:** 2745982

**IPC:** B23P21/00, B62D65/02, B65G1/137

**Verfahrenssprache:** DE

**Bezeichnung der Erfindung:**  
Produktionssystem

**Patentinhaberin:**  
Identitytec GmbH & Co. KG

**Einsprechende:**  
1. Volkswagen Aktiengesellschaft  
2. Lippert Stachow Patentanwälte Rechtsanwälte

**Stichwort:**

**Relevante Rechtsnormen:**  
EPÜ Art. 56

**Schlagwort:**  
Erfinderische Tätigkeit - (nein) - naheliegende Änderung

**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

**Beschwerde-Aktenzeichen: T 0754/23 - 3.2.01**

**E N T S C H E I D U N G**  
**der Technischen Beschwerdekammer 3.2.01**  
**vom 16. Juli 2025**

**Beschwerdeführerin:** Volkswagen Aktiengesellschaft  
(Einsprechender 1) Berliner Ring 2  
38440 Wolfsburg (DE)

**Vertreter:** karo IP  
Patentanwälte PartG mbB  
Steinstraße 16-18  
40212 Düsseldorf (DE)

**Beschwerdeführerin:** Lippert Stachow Patentanwälte Rechtsanwälte  
(Einsprechender 2) Partnerschaft mbB  
Frankenforster Straße 135-137  
51427 Bergisch Gladbach (DE)

**Beschwerdegegnerin:** Identitytec GmbH & Co. KG  
(Patentinhaberin) Würzburger Str. 17  
30880 Hannover/Laatzen (DE)

**Vertreter:** Gramm, Lins & Partner  
Patent- und Rechtsanwälte PartGmbB  
Freundallee 13a  
30173 Hannover (DE)

**Angefochtene Entscheidung:** **Zwischenentscheidung der Einspruchsabteilung  
des Europäischen Patentamts über die  
Aufrechterhaltung des europäischen Patents  
Nr. 2745982 in geändertem Umfang, zur Post  
gegeben am 23. Februar 2023.**

**Zusammensetzung der Kammer:**

**Vorsitzende** B. Spitzer

**Mitglieder:** M. Geisenhofer

S. Fernández de Córdoba

## Sachverhalt und Anträge

- I. Sowohl Einsprechende 1 als auch Einsprechende 2 (Beschwerdeführerinnen) legten Beschwerde ein gegen die Zwischenentscheidung der Einspruchsabteilung, wonach das Streitpatent in der Fassung des Hilfsantrags 4 die Erfordernisse des EPÜ erfüllt.
- II. Die Einspruchsabteilung hatte insbesondere entschieden, dass dieser Antrag erfinderisch sei ausgehend von Dokument  
D18 US 4 669 047  
als nächstkommenden Stand der Technik in Kombination mit dem Dokument  
D10 DE 20 2007 012 926 U1.
- III. Es fand eine mündliche Verhandlung vor der Kammer als Videokonferenz statt.
- a) Die Beschwerdeführerinnen (Einsprechende 1 und Einsprechende 2) beantragten, die angefochtene Entscheidung aufzuheben und das Patent zu widerrufen.
- b) Die Beschwerdegegnerin (Patentinhaberin) beantragte, die Beschwerden zurückzuweisen, d. h. das Patent in geänderter Fassung auf Grundlage des von der Einspruchsabteilung als gewährbar erachteten Hilfsantrags 4 aufrechtzuerhalten.
- IV. Der unabhängige Anspruch des Hilfsantrags 4 lautet wie folgt:

*"Produktionssystem für die Serienproduktion insbesondere von Kraftfahrzeugen, mit einem Behälter*

Lagerbereich zur Lagerung von Behältern, die für die Produktion bestimmte Bauteile enthalten, wobei die Bauteile Schüttgut umfassen, mit wenigstens einem entfernt von dem Behälter Lagerbereich angeordneten Entnahmeregale, aus dem Behälter von Werkern entnehmbar sind und mit Transportmitteln zum Transport von Behältern von dem Behälter-Lagerbereich zu den Entnahmeregale, wobei die Transportmittel wenigstens ein fahrerloses Transportfahrzeug (FTF) (10) aufweisen, wobei Mittel zur voll- oder teilautomatischen Beladung des FTF (10) mit gefüllten Behältern (20) vorgesehen sind, wobei an wenigstens einem Entnahmeregale (8) Sensormittel vorgesehen sind, die abfühlen, ob sich an einer vorbestimmten Stelle des Entnahmeregales (8) ein Behälter (20) befindet, wobei das FTF (10) in dem Beladebereich manuell durch einen Logistiker beladbar ist oder beladen wird, wobei die Sensormittel wenigstens einen elektromechanisch arbeitenden Sensor aufweisen, wobei wenigstens ein Entnahmeregale (8) eine Ablaufbahn (34,36) für die Behälter aufweist und dass ein Fühler des elektromechanisch arbeitenden Sensors in die Ablaufbahn (34,36) hineinragt, wobei die Ablaufbahn (34,36) vorzugsweise als schiefe Ebene ausgebildet ist, wobei das Vorhandensein eines Behälters an einer vorbestimmten Stelle der Ablaufbahn über den Fühler des elektromechanisch arbeitenden Sensors erfassbar ist, wobei eine Transportfahrt des FTF (10) in Abhängigkeit von wenigstens einem Bedarfsmeldesignal der Sensormittel ausgelöst wird, wenn an wenigstens einem Entnahmeregale ein Materialbedarf besteht und wobei eine Transportfahrt des FTF (10) in Abhängigkeit von

wenigstens einem Bedarfsteuerungssignal der zentralen Einrichtung zur Materialbedarfsplanung ausgelöst wird, wobei eine Steuerung des FTF unmittelbar mit einer Software zur Materialbedarfsplanung verknüpft ist, wobei anhand eines empirisch ermittelten Materialverbrauches in dem Produktionsprozess der jeweilige Bestand an Bauteilen während des laufenden Produktionsprozesses abgeschätzt wird, wobei die Transportfahrt des FTF durchgeführt wird, wenn sich anhand der Schätzung ergibt, dass ein Materialbedarf besteht oder bevorsteht, und wobei die zentrale Einrichtung das FTF (10) nach erfolgter Beladung desselben derart ansteuert, dass das FTF (10) von der Beladeposition zu einer durch die zentrale Einrichtung vorgegebenen Abgabeposition fährt zur Abgabe von geladenen, gefüllten Behältern (20) an wenigstens ein Entnahmeregale (8) und wobei das FTF (10) derart eingerichtet und ausgebildet ist, dass Behälter (20) automatisch an Entnahmeregale (8) abgebar sind oder abgegeben werden, und dass das wenigstens eine FTF zur Aufnahme von Leerbehältern an den Entnahmeregale ausgebildet ist, wobei wenigstens ein Entnahmeregale wenigstens einen Abgabeschacht (42) zur automatischen Abgabe von Leerbehältern an das FTF hat, wobei in einem Leerbehälter-Übergabebereich Aufnahmemittel zur voll- oder teilautomatischen Aufnahme von durch ein FTF bereitgestellten Leerbehältern vorgesehen sind."

- V. Der für die vorliegende Entscheidung maßgebliche Einwand der Beschwerdeführerinnen lässt sich wie folgt zusammenfassen:

Der Produktionssystem nach Anspruch 1 des Hilfsantrags 4 wird ausgehend von Dokument D18 als

nächstkommenden Stand der Technik unter Berücksichtigung der Lehre des Dokuments D10 nahegelegt.

VI. Die Beschwerdegegnerin vertritt hierzu folgende Auffassung:

Auch wenn der Fachmann die Lehre des Dokuments D10 auf das aus dem Dokument D18 bekannte Produktionssystem anwenden würde, erhielte er nicht den Gegenstand des Anspruchs 1.

### **Entscheidungsgründe**

1. Der Gegenstand des Anspruchs 1 gemäß dem von der Einspruchsabteilung aufrechterhaltenen Hilfsantrag 4 beruht nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit (Artikel 56 EPÜ).

1.1 Das Dokument D18 stellt aus Sicht der Kammer einen möglichen Ausgangspunkt für eine Argumentation zur erfinderischen Tätigkeit dar und kann daher als nächstkommender Stand der Technik angesehen werden.

Dies wurde von den Parteien nicht bestritten und auch die Einspruchsabteilung ging in ihrer Entscheidung in Entscheidungsgründen 9.1.4 von D18 als dem nächstkommenden Stand der Technik aus.

1.2 Dokument D18 offenbart ein Produktionssystem für die Serienproduktion (siehe Spalte 1, Zeilen 6 - 8) mit einem Behälter-Lagerbereich ("*in-plant storage module*", Referenzzeichen 16, siehe Figur 5) zur Lagerung von Behältern ("*parts container*", Referenzzeichen 116), die

für die Produktion bestimmte Bauteile enthalten (siehe Spalte 5, Zeilen 1 - 3), wobei die Bauteile Schüttgut umfassen (siehe Figur 2). Das Produktionssystem umfasst ferner wenigstens ein entfernt von dem Behälter-Lagerbereich angeordnetes Entnahmeregal (Figur 6: Referenzzeichen 62), aus dem Behälter (Figur 2: Referenzzeichen 116) von Werkern entnehmbar sind, und Transportmitteln (Figur 1, Figur 2: Referenzzeichen 42, 44) zum Transport von Behältern von dem Behälter-Lagerbereich zu den Entnahmeregalen. Diese Transportmittel weisen wenigstens ein fahrerloses Transportfahrzeug (FTF) auf (siehe Spalte 3, Zeilen 65 - 67).

Des Weiteren sind Mittel zur voll- oder teilautomatischen Beladung des FTF mit gefüllten Behältern vorgesehen (siehe Figur 5 und Spalte 5, Zeilen 33 - 40).

Wenigstens ein Entnahmeregal weist eine Ablaufbahn (Referenzzeichen 156) für die Behälter auf (siehe Figur 2).

Eine zentrale Einrichtung (Referenzzeichen 166) löst eine Transportfahrt des FTF in Abhängigkeit von wenigstens einem Bedarfsmeldesignal aus, wenn an wenigstens einem Entnahmeregal ein Materialbedarf besteht ("*interrupt requests*", siehe Spalte 5, Zeilen 45 - 48 und Spalte 2, Zeilen 30 - 34).

Die zentrale Einrichtung löst zudem eine Transportfahrt des FTF in Abhängigkeit von wenigstens einem Bedarfsteuerungssignal der zentralen Einrichtung zur Materialbedarfsplanung aus, wobei eine Steuerung des FTF unmittelbar mit einer Software zur Materialbedarfsplanung verknüpft ist, wobei anhand eines empirisch

ermittelten Materialverbrauches in dem Produktionsprozess der jeweilige Bestand an Bauteilen während des laufenden Produktionsprozesses abgeschätzt wird, wobei die Transportfahrt des FTF durchgeführt wird, wenn sich anhand der Schätzung ergibt, dass ein Materialbedarf besteht oder bevorsteht ("*normal rate of usage*", siehe Spalte 5, Zeilen 20 - 40 und Spalte 2, Zeilen 18 - 27)

Die zentrale Einrichtung steuert das FTF nach erfolgter Beladung desselben derart an, dass das FTF von der Beladeposition zu einer durch die zentrale Einrichtung vorgegebenen Abgabeposition fährt zur Abgabe von geladenen, gefüllten Behältern an wenigstens ein Entnahmeregale (siehe Spalte 2, Zeile 27 - 29) und wobei das FTF derart eingerichtet und ausgebildet ist, dass Behälter automatisch an Entnahmeregale abgebar sind oder abgegeben werden (siehe Spalte 7, Zeilen 31 - 33).

Zudem ist das wenigstens eine FTF zur Aufnahme von Leerbehältern an den Entnahmeregale ausgebildet (siehe Spalte 7, Zeilen 33 - 36). Hierzu hat wenigstens ein Entnahmeregale wenigstens einen Abgabeschacht zur automatischen Abgabe von Leerbehältern an das FTF, wobei in einem Leerbehälter-Übergabebereich Aufnahmemittel zur voll- oder teilautomatischen Aufnahme von durch ein FTF bereitgestellten Leerbehältern vorgesehen sind (siehe Spalte 6, Zeile 65 - Spalte 7, Zeile 2).

- 1.2.1 Die Beschwerdegegnerin argumentiert, dass bei der Abschätzung des Materialbedarfs an Bauteilen während des laufenden Produktionsprozesses der Materialverbrauch in D18 nicht empirisch ermittelt wird, sondern Ergebnis einer Berechnung bei der Planung des Produktionssystems sei.

Dieses Verständnis von Anspruch 1 wurde auch von der Einspruchsabteilung in ihrer Entscheidung verwendet (siehe Entscheidungsgründe 9.1.4.1).

- a) Die Kammer kann dem Verständnis der Beschwerdegegnerin nicht folgen. Gemäß Spalte 5, Zeilen 34 - 37 verwendet die zentrale Einrichtung die übliche Verbrauchsrate eines Bauteils in einem Zeitintervall (im Original: "*normal rate of usage of parts per unit time*"). Eine "übliche Verbrauchsrate" impliziert, dass es sich um Erfahrungswerte handelt, die in der Vergangenheit durch Beobachtung des Produktionsprozesses gewonnen wurden. Das Wort "üblich" deutet gerade auf Erfahrungswerte hin und nicht auf eine in einer Planungsphase berechnete Verbrauchsrate, die man dann eher als "berechnete", "vorgesehene" oder "geplante" Verbrauchsrate bezeichnen würde. Eine auf Erfahrungswerten basierende Ermittlung der Verbrauchsrate kann auch immer nur im laufenden Produktionsprozess erfolgen, da nur dann Erfahrungswerte vorliegen können.
- b) Eine so durch Auswertung des Verbrauchs pro Zeiteinheit aufgrund von Erfahrungen in der Vergangenheit ermittelte Größe ist im vorliegenden Zusammenhang als "empirisch ermittelt" zu verstehen. Entgegen der Entscheidung der Einspruchsabteilung wird daher auch in D18 bei der Abschätzung ein empirisch ermittelter Materialbedarf verwendet.

1.2.2 Die Beschwerdegegnerin argumentiert ferner, dass Anspruch 1 zwingend verlange, dass eine Versorgungsfahrt des FTFs nur dann initiiert werde, wenn sowohl von der zentralen Einrichtung ein Bedarf festgestellt

und ein Bedarfssteuerungssignal erzeugt werde, als auch vom Sensor am Entnahmeregal ein Bedarfsmeldesignal gesendet werde - d. h. nur wenn beide Signale gleichzeitig vorlägen. In D18 werde die Fahrt initiiert, wenn entweder nur ein Bedarfssteuerungssignal vorliege (im Regelbetrieb) oder wenn nur ein Bedarfsmeldesignal gesendet werde (wenn am Entnahmeregal vom Werker eine Materialknappheit festgestellt werde).

- a) Die Kammer kann sich diesem Verständnis von Anspruch 1 nicht anschließen.
  - i) Zum einen wird im Anspruch 1 lediglich verlangt, dass eine Transportfahrt des FTF in Abhängigkeit von wenigstens einem Bedarfsmeldesignal ausgelöst wird, sowie (und) eine (weitere) Transportfahrt in Abhängigkeit von wenigstens einem Bedarfssteuerungssignal erfolgt. Durch die Verwendung des unbestimmten Artikels wird hier deutlich, dass es sich nicht um ein und dieselbe Fahrt handeln muss, sondern jedes der beiden Signale für sich allein eine Transportfahrt auslösen kann.
  - ii) Zum anderen wird in Absatz [0034] des veröffentlichten Patents (B-Schrift) erklärt, dass eine Transportfahrt in Abhängigkeit eines Bedarfsmeldesignals der Sensormittel und/oder einem Bestandssteuerungssignal der zentralen Einrichtung erfolgt. Außerdem wird explizit in den Zeilen 41 - 46 des Absatzes [0034] offenbart:

*"Bei der zuerst genannten Alternative, bei der eine Transportfahrt eines FTF in Abhängigkeit von einem Bedarfsmeldesignal ausgelöst wird, findet eine Transportfahrt eines FTF immer dann statt, wenn an wenigstens einem Entnahmeregal ein Materialbedarf besteht."*

Hier wird also gerade nicht verlangt, dass gleichzeitig auch ein Bedarfssteuerungssignal der zentralen Einrichtung vorliegen muss.

Diese Passage ist bei der Auslegung des Anspruchs der Entscheidung G 1/24 folgend heranzuziehen.

- b) Anspruch 1 kann daher nicht so verstanden werden, dass zwingend beide Signale vorliegen müssen, um eine Transportfahrt des FTF auszulösen, sondern so, dass sowohl im Fall eines Materialbedarfs am Entnahmeregal eine Fahrt ausgelöst wird, als auch im Fall eines Bedarfssteuerungssignals der zentralen Einrichtung.

1.2.3 Die in Anspruch 1 genannten Merkmale

- das Produktionssystem dient der Herstellung von Kraftfahrzeugen; und
  - die Ablaufbahn ist als schiefe Ebene ausgebildet
- sind fakultative Merkmale und daher in der weitesten Fassung von Anspruch 1 nicht zu berücksichtigen.

1.3 Das Produktionssystem gemäß Anspruch 1 unterscheidet sich somit von dem aus D18 bekannten Produktionssystem dahingehend, dass

- a) an dem wenigstens einem Entnahmeregale Sensormittel vorgesehen sind, die abfühlen, ob sich an einer vorbestimmten Stelle des Entnahmeregals ein Behälter befindet, wobei die Sensormittel wenigstens einen elektromechanisch arbeitenden Sensor aufweisen, wobei ein Fühler des elektromechanisch arbeitenden Sensors in die Ablaufbahn hineinragt, so dass das Vorhandensein eines Behälters an einer vorbestimmten Stelle der Ablaufbahn über den Fühler des elektromechanisch arbeitenden Sensors erfassbar ist, derart, dass der Sensor das Bedarfsmeldesignal erzeugt; und
- b) das FTF in dem Beladebereich manuell durch einen Logistiker beladbar ist oder beladen wird.

1.3.2 Der Merkmalskomplex a) und das Merkmal b) können unabhängig voneinander betrachtet werden, da keine synergetischen Effekte zwischen den Merkmalskomplexen vorliegen. Merkmalskomplex a) dient der Prüfung, ob noch ausreichend Material am Entnahmeregale vorliegt, während Merkmal b) eine weitere, alternative Art der Beladung des FTF im Behälter-Lagerbereich nennt.

1.3.3 Dies war unstrittig zwischen den Parteien.

1.4 Das Merkmal b) ist für den Fachmann naheliegend.

1.4.1 Der Fachmann sieht im Regelfall bei automatisierten Prozessen Redundanzen als Notfallmaßnahmen vor, wenn im automatisierten Prozess Störungen auftreten. Die übliche Maßnahme ist dabei, einen Mitarbeiter zum Ort der Störung zu schicken, der die ausgefallene Funktion so lange händisch durchführt, bis die Maschine wieder arbeitet.

- 1.4.2 Deshalb würde der Fachmann auch in D18 bei einem Ausfall der Mittel zur voll- oder teilautomatischen Beladung des FTF auf eine manuelle Beladung des FTF durch einen Logistiker zurückgreifen und so naheliegend das Merkmal b) verwirklichen.
- 1.4.3 Entsprechend kann offen bleiben, ob das Fahrzeug in D18 bereits manuell durch einen Logistiker beladbar ist, wie von der Beschwerdeführerin 2 in der mündlichen Verhandlung vorgetragen.
- 1.5 Der Merkmalskomplex a) wird durch D10 nahegelegt.
  - 1.5.1 Der Fachmann kennt aus D10 eine Möglichkeit, wie der Materialbedarf am Entnahmeregale automatisiert ermittelt werden kann, so dass der dort arbeitende Werker sich zusätzlich zur Montage des zu fertigenden Produkts nicht um die Nachbestellung der Schüttgutteile kümmern muss.
    - a) Wie in Absatz [0011] von D10 beschrieben, können am Entnahmeregale Sensormittel vorgesehen werden, die abfühlen, ob sich an einer vorbestimmten Stelle des Entnahmeregals ein Behälter befindet. Die Sensormittel arbeiten elektromechanisch und weisen einen Fühler auf, der in die Ablaufbahn hineinragt, so dass das Vorhandensein eines Behälters an einer vorbestimmten Stelle der Ablaufbahn erfassbar ist. Der Sensor erzeugt dann das Bedarfsmeldesignal, wenn kein Behälter mehr erkannt wird.
    - b) Der Fachmann würde auch bei D18 auf diese Lösung zurückgreifen, um auch dort den Werker am Entnahmeregale zu entlasten.

- 1.5.2 Die Einspruchsabteilung war zwar in ihrer Entscheidung (Entscheidungsgründe 9.1.4.1) der Auffassung, dass D10 nicht zu entnehmen sei, dass das mit dem Sensor erzeugte Bedarfsmeldesignal eine Fahrt eines Fahrzeugs auslöse.

Dies ist jedoch irrelevant, da der Fachmann dem Dokument D10 nur die Lehre entnimmt, wie das durch den Werker in D18 erzeugte Bedarfsmeldesignal alternativ erzeugt werden kann. Dass das Bedarfsmeldesignal eine Fahrt des Fahrzeugs initiiert, ist bereits aus D18 bekannt.

- 1.6 So erhält der Fachmann den Gegenstand des Anspruchs 1 gemäß Hilfsantrag 4, ohne erfinderisch tätig werden zu müssen.
- 1.7 Der Hilfsantrag 4 ist daher - entgegen der Entscheidung der Einspruchsabteilung - nicht patentfähig.
2. Weitere Anträge liegen nicht vor.

### **Entscheidungsformel**

#### **Aus diesen Gründen wird entschieden:**

1. Die angefochtene Entscheidung wird aufgehoben.
2. Das Patent wird widerrufen.

Die Geschäftsstellenbeamtin:

Die Vorsitzende:



C. Spira

B. Spitzer

Entscheidung elektronisch als authentisch bestätigt