

Interner Verteilerschlüssel:

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

**Datenblatt zur Entscheidung
vom 19. Mai 2026**

Beschwerde-Aktenzeichen: T 0143/25 - 3.2.07

Anmeldenummer: 18163299.3

Veröffentlichungsnummer: 3381303

IPC: A24C5/46

Verfahrenssprache: DE

Bezeichnung der Erfindung:

VERFAHREN ZUM HERSTELLEN VON WENIGSTENS DOPPELLAGIGEN
ROHRFÖRMIGEN STRÄNGEN DER TABAK VERARBEITENDEN INDUSTRIE SOWIE
VORRICHTUNG ZUR HERSTELLUNG VON WENIGSTENS DOPPELLAGIGEN
STRÄNGEN DER TABAK VERARBEITENDEN INDUSTRIE

Patentinhaber:

Körber Technologies GmbH

Einsprechende:

G.D S.p.A.

Stichwort:

Relevante Rechtsnormen:

EPÜ Art. 100(a), 56

Schlagwort:

Einspruchsgründe - mangelnde Patentierbarkeit (ja)

Erfinderische Tätigkeit - (nein) - Aufgabe-Lösungs-Ansatz

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 0143/25 - 3.2.07

E N T S C H E I D U N G
der Technischen Beschwerdekammer 3.2.07
vom 19. Mai 2026

Beschwerdeführerin:

(Patentinhaberin)

Körber Technologies GmbH
Kurt-A.-Körber-Chaussee 8-32
21033 Hamburg (DE)

Vertreter:

Seemann & Partner Patentanwälte mbB
Raboisen 6
20095 Hamburg (DE)

Beschwerdegegnerin:

(Einsprechende)

G.D S.p.A.
Via Battindarno, 91
40133 Bologna (IT)

Vertreter:

Bianciardi, Ezio
c/o BUGNION S.p.A.
Via di Corticella, 87
40128 Bologna (IT)

Angefochtene Entscheidung:

**Zwischenentscheidung der Einspruchsabteilung
des Europäischen Patentamts über die
Aufrechterhaltung des europäischen Patents
Nr. 3381303 in geändertem Umfang, zur Post
gegeben/elektronisch übermittelt am 19.
Dezember 2024.**

Zusammensetzung der Kammer:

Vorsitzender

G. Patton

Mitglieder:

A. Cano Palmero

S. Fernández de Córdoba

Sachverhalt und Anträge

I. Die Patentinhaberin (Beschwerdeführerin) legte form- und fristgerecht Beschwerde gegen die Entscheidung der Einspruchsabteilung ein, mit der festgestellt wurde, dass unter Berücksichtigung der von der Patentinhaberin im Einspruchsverfahren vorgenommenen Änderungen gemäß dem damaligen Hilfsantrag 2 das europäische Patent Nr. 3 381 303 und die Erfindung, die es zum Gegenstand hat, den Erfordernissen des EPÜ genügen.

II. Mit Mitteilung gemäß Artikel 15 (1) VOBK teilte die Beschwerdekammer den Beteiligten ihre vorläufige Beurteilung der Sach- und Rechtslage mit, derzufolge die Beschwerde voraussichtlich zurückzuweisen wäre. Keiner der Beteiligten reagierte inhaltlich auf die vorläufige Stellungnahme der Kammer.

III. Am 19. Mai 2026 fand eine mündliche Verhandlung vor der Kammer statt. Wegen der Einzelheiten des Verlaufs der mündlichen Verhandlung wird auf das Protokoll verwiesen.

Der Tenor der Entscheidung wurde am Schluss der Verhandlung verkündet.

IV. Die Beschwerdeführerin beantragte

die Aufhebung der angefochtenen Entscheidung und die Aufrechterhaltung des Patents in erteilter Fassung (Hauptantrag),
oder hilfsweise,
die Aufrechterhaltung des Patents in geänderter Fassung auf Basis des Anspruchssatzes gemäß Hilfsantrag 1, der im Einspruchsverfahren und

erneut mit der Beschwerdebegründung eingereicht wurde.

V. Die Einsprechende (Beschwerdegegnerin) beantragte die Zurückweisung der Beschwerde.

VI. Der unabhängige Anspruch 1 gemäß Hauptantrag lautet:

"Verfahren zum Herstellen von wenigstens doppelagigen rohrförmigen Strängen (31) der Tabak verarbeitenden Industrie mit den folgenden Verfahrensschritten:

- Fördern eines Basismaterialstreifens (24) in längsaxialer Förderrichtung (34),
- Längsaxiales Schneiden des Basismaterialstreifens (24) in einen ersten Materialstreifen (25) mit einer ersten Breite und einen zweiten Materialstreifen (26) mit einer zweiten Breite, wobei die Breite des ersten und/oder des zweiten Materialstreifens gemessen und das Schneiden so gesteuert wird, dass die Breite des gemessenen Materialstreifens auf einen vorgegebenen Wert gestellt wird,
- Beleimen wenigstens des zweiten Materialstreifens (26), wobei insbesondere das Beleimen vollflächig oder annähernd vollflächig geschieht,
- Versetztes Zusammenführen des ersten und des zweiten Materialstreifens (25, 26), so dass der erste und der zweite Materialstreifen (25, 26) übereinander gelegt und miteinander verklebt werden, und
- Formen der miteinander verklebten Materialstreifen (25, 26) in einen rohrförmigen Strang (31)."

VII. Der unabhängige Anspruch 1 gemäß Hilfsantrag 1 lautet:

"Verfahren zum Herstellen von wenigstens doppelagigen rohrförmigen Strängen (31) der Tabak verarbeitenden Industrie mit den folgenden Verfahrensschritten:

- Fördern eines Basismaterialstreifens (24) in längsaxialer Förderrichtung (34),
- Längsaxiales Schneiden des Basismaterialstreifens (24) in einen ersten Materialstreifen (25) mit einer ersten Breite und einen zweiten Materialstreifen (26) mit einer zweiten Breite, wobei der Basismaterialstreifen (24) zum Schneiden in seiner Längsachse gefördert wird, wobei die Breite des ersten und/oder des zweiten Materialstreifens gemessen und das Schneiden so gesteuert wird, dass die Breite des gemessenen Materialstreifens auf einen vorgegebenen Wert gestellt, nämlich gesteuert oder geregelt, wird,
- Beleimen wenigstens des zweiten Materialstreifens (26), wobei insbesondere das Beleimen vollflächig oder annähernd vollflächig geschieht,
- Versetztes Zusammenführen des ersten und des zweiten Materialstreifens (25, 26), so dass der erste und der zweite Materialstreifen (25, 26) übereinander gelegt und miteinander verklebt werden, und
- Formen der miteinander verklebten Materialstreifen (25, 26) in einen rohrförmigen Strang (31)."

VIII. Da sich die Entscheidung ausschließlich mit dem Gegenstand des Anspruchs 1 des Hauptantrags und Hilfsantrags 1 befasst, erübrigt sich eine Wiedergabe der anderen unabhängigen Ansprüche.

- IX. Das entscheidungserhebliche Vorbringen der Beteiligten wird im Detail in den Entscheidungsgründen diskutiert.

Entscheidungsgründe

1. *Hauptantrag (Patent in der erteilten Fassung) - erfinderische Tätigkeit, Artikel 100 (a) und 56 EPÜ*
- 1.1 Die Beschwerdeführerin wendete sich gegen die Feststellung unter Punkt 4 der Gründe der angefochtenen Entscheidung, dass der Gegenstand des Anspruchs 1 des Hauptantrags nicht erfinderisch sei, insbesondere ausgehend von Dokument D1 (**EP 3 033 952 A2**) in Kombination mit der Lehre des Dokuments D5 (**US 2002/0029785 A1**).
- 1.1.1 Die Beschwerdeführerin argumentierte im Einklang mit den Feststellungen der Einspruchsabteilung, dass D1 das Merkmal (1d) des Anspruchs 1 weder explizit noch implizit offenbare, nämlich dass
- "... die Breite des ersten und/oder des zweiten Materialstreifens gemessen und das Schneiden so gesteuert wird, dass die Breite des gemessenen Materialstreifens auf einen vorgegebenen Wert gestellt wird,...".*
- Weitere Unterscheidungsmerkmale des Anspruchs 1 gegenüber der Offenbarung von D1 wurden von der Beschwerdeführerin nicht geltend gemacht.
- 1.1.2 Laut der Beschwerdeführerin bewirke das Unterscheidungsmerkmal (1d) des Anspruchs 1 gegenüber D1, dass die Breite eines geschnittenen Materialstreifens genau gesteuert werden könne, so dass die Qualität des hergestellten rohrförmigen Strangs

oder Röhrchens so verbessert werden könne, dass der Durchmesser, insbesondere der Außendurchmesser des Röhrchens während der Herstellung des rohrförmigen Strangs gleich bleibe.

1.1.3 Aus Sicht der Beschwerdeführerin, insbesondere in Hinblick auf Absatz [0009] des Streitpatents, sollte das zu lösende Problem daher darin gesehen werden, die Qualität des hergestellten rohrförmigen Strangs oder Röhrchens so zu verbessern, dass der Außendurchmesser des Röhrchens während der Herstellung des rohrförmigen Strangs gleichbleibt.

1.2 Die Kammer folgt der von der Beschwerdeführerin formulierten objektiven technischen Aufgabe aus den nachstehenden Gründen nicht.

1.2.1 Zunächst stellt die Kammer fest, dass die objektive technische Aufgabe bereits in den Absätzen [0010] und [0013] des Streitpatents zutreffend angegeben ist, nämlich ein Verfahren und eine Vorrichtung anzugeben, mittels derer die Qualität derartig hergestellter Stränge oder Röhrchen verbessert werden kann, wobei diese verbesserte Qualität eine geringere Abhängigkeit von einer Breitenvarianz des Basismaterialstreifens aufweist. Genau dieses Problem, ohne Hinweis an den Außendurchmesser des Röhrchens, wurde von der Einspruchsabteilung im Punkt 4.3 der Gründe der angefochtenen Entscheidung und von der Beschwerdegegnerin in ihrer Argumentation behandelt.

1.2.2 Zweitens ist das unterscheidende Merkmal (1d) des Anspruchs 1, wie von der Beschwerdegegnerin zutreffend argumentiert, nicht unmittelbar darauf gerichtet, einen konstanten Außendurchmesser des Röhrchens sicherzustellen. Insbesondere ermöglicht das Merkmal

durch die Verwendung von "und/oder" auch die Einstellung des Breitenwerts ausschließlich für den Materialstreifen der inneren Schicht des rohrförmigen Strangs.

- 1.2.3 Zusammenfassend schließt sich die Kammer der Feststellung der Einspruchsabteilung und der Beschwerdegegnerin an, dass das objektive technische Problem darin besteht, die Qualität des hergestellten rohrförmigen Strangs oder Röhrchens zu verbessern, wobei diese verbesserte Qualität eine geringere Abhängigkeit von einer Breitenvarianz des Basismaterialstreifens aufweist.
- 1.3 Die Beschwerdeführerin machte geltend, dass die Fachperson, ausgehend von D1 als nächstliegendem Stand der Technik, D5 bei der Suche nach einer Lösung der objektiven technischen Aufgabe nicht berücksichtigen würde. D5 befasse sich mit der Herstellung gefüllter Zigarettenstränge, nicht jedoch mit der Herstellung von Strängen oder Röhrchen als solchen.
 - 1.3.1 Die Kammer teilt diese Auffassung nicht und schließt sich vielmehr der Feststellung der Einspruchsabteilung an, wonach D5 ausdrücklich lehrt, wie mit Breitenabweichungen des Basismaterialstreifens umzugehen ist, siehe z. B. Absatz [0014]. D5 offenbart insbesondere ein technisches Mittel, nämlich eine Überwachung und Anpassung der Breite des Streifenmaterials, das zur Lösung der objektiven technischen Aufgabe geeignet ist, siehe Absätze [0019] und [0024].
 - 1.3.2 Die in D1 und D5 verwendeten Basismaterialstreifen sind vergleichbar und werden jeweils geschnitten. Der Unterschied im herzustellenden Endprodukt stellt im

vorliegenden Fall kein technisches Vorurteil und auch keinen sonstigen Hinderungsgrund dar, der die Fachperson davon abhalten würde, die Lehre von D5, nämlich die Messung und Steuerung der Materialstreifenbreite, auf das Verfahren nach D1 zu übertragen. Die technische Lehre von D5 ist vielmehr unmittelbar und ohne erkennbare Anpassungsschwierigkeiten auf D1 anwendbar.

- 1.4 Die Beschwerdeführerin machte ferner geltend, dass D1 eine Breitenvarianz des Basismaterialstreifens nicht thematisiere. Der Ausgleich einer solchen, in D1 weder definierten noch angesprochenen Breitenvarianz könne deshalb nicht zur objektiven technischen Aufgabe gehören. Da D1 bereits Maßnahmen zum Einstellen und Führen des Basismaterialstreifens offenbare, habe für die Fachperson auch kein Anlass bestanden, die in D5 offenbarte, auf einer Messung und Steuerung beruhende Lösung heranzuziehen.
- 1.4.1 Die Kammer ist aus folgenden Gründen von diesem Vorbringen der Beschwerdeführerin nicht überzeugt.
- 1.4.2 Zunächst wird es angemerkt, dass es gemäß dem Aufgabelösungsansatz nicht erforderlich ist, einen Anreiz bezüglich der formulierten Aufgabe bzw. des Unterscheidungsmerkmals im nächstliegenden Stand der Technik zu finden.
- 1.4.3 Ungeachtet dessen, dass ein Anreiz im nächstliegenden Stand der Technik nicht erforderlich ist, ist ein solche im vorliegenden Fall jedenfalls gegeben. Wie die Einspruchsabteilung in Punkt 4.7 der Gründe der angefochtenen Entscheidung zutreffend festgestellt hat, ergibt sich mindestens aus den Absätzen [0005] und [0006] von D1, dass es für die Verbesserung der

Qualität des hergestellten Röhrchens entscheidend ist, dass die Materialstreifen eine derartige Breite aufweisen, dass ihre Kanten auf Stoß angeordnet werden können. Ausgehend von D1 ist der Fachperson daher unmittelbar ersichtlich, dass die Breiten der Materialstreifen zu kontrollieren sind und der Schneidvorgang erforderlichenfalls entsprechend anzupassen ist. Entgegen der Auffassung der Beschwerdeführerin enthält D1 somit einen klaren Anreiz, Schritte des Messens der Breiten und der Steuerung des Schneidens in das Verfahren nach D1 einzubeziehen. Insbesondere, wie von der Beschwerdegegnerin während der mündlichen Verhandlung vor der Kammer vorgebracht, sind Spalten oder Stossbereiche 20, 21 in Figur 2 von D1 vorhanden, die eine Variation der Breite der Materialstreifen ermöglichen, wie es in D5 offenbart ist.

- 1.5 Während der mündlichen Verhandlung vor der Kammer hat die Beschwerdeführerin weiter vorgetragen, dass D5 nicht offenbare, einen konstanten Außendurchmesser zu erreichen. Ferner lehre D5, in Abhängigkeit der Breite des Basismaterialstreifens zwei identischen Streifen herzustellen, d. h. zwei Streifen mit der gleichen, d. h. nicht voneinander abweichenden Breite zu erhalten. D5 führe somit weg von der beanspruchten Lösung.

- 1.5.1 Die Kammer ist aus folgenden Gründen, die von der Beschwerdegegnerin vorgebracht wurden, von diesem Vorbringen der Beschwerdeführerin nicht überzeugt.

Zunächst ist es, wie unter Punkt 1.2 oben diskutiert, nicht Teil der Aufgabe, einen konstant Außendurchmesser zu erreichen. Somit ist es grundsätzlich irrelevant, ob in D5 ein konstanter Außendurchmesser offenbart ist

oder nicht. Ferner offenbart D5 in den Absätzen [0019] und [0024], in Abhängigkeit der Breite des Basismaterialstreifens zwei Streifen herzustellen, die nicht die gleichen Breite aufweisen müssen ("*...at least one monitored width from a predetermined width...*", "*...until the width of the at least one strip assumes a predetermined value which might but need not be a value denoting the width of the other strip...*"). Für die Kammer lehrt diese Offenbarung von D5 der Fachperson ausdrücklich eine mögliche Abweichung der jeweiligen Breiten der Materialstreifen voneinander. Schließlich offenbart auch D5 in den Absätzen [0019] und [0024] ebenfalls ausdrücklich, dass die Breite des gemessenen Materialstreifens auf einen vorgegebenen Wert eingestellt wird ("*...a determination whether or not the monitored width(s) of one or more strips departs or depart from a preselected width...*", "*...shifting at least one of the strips sideways until the width of the at least one strip assumes a predetermined value...*". Damit offenbart D5 im Gegensatz zur Meinung der Beschwerdeführerin die beanspruchte Lösung.

- 1.6 Angesichts der obigen Schlussfolgerungen kommt die Kammer zum Schluss, dass die Fachperson, ausgehend von D1 als nächstliegendem Stand der Technik und mit der objektiven technischen Aufgabe konfrontiert, die Qualität des hergestellten rohrförmigen Strangs oder Röhrchens zu verbessern, die Lehre von D5, insbesondere Absatz [0014], herangezogen hätte, nämlich die Breite des Streifenmaterials zu messen und auf einen vorgegebenen Wert zu stellen. Damit gelangt sie ohne erfinderisches Zutun zum Gegenstand von Anspruch 1 des Hauptantrags. Der Gegenstand des Anspruchs 1 des Hauptantrags erfüllt somit die Erfordernisse des Artikels 56 EPÜ nicht.

2. *Hilfsantrag 1 - erfinderische Tätigkeit, Artikel 56 EPÜ*

Die in den Anspruch 1 des Hilfsantrags 1 hinzugefügten Merkmale sind entweder aus D1 bekannt oder werden in D5 gelehrt. Angesichts dessen erfüllt der Gegenstand dieser Ansprüche aus denselben Gründen wie beim Hauptantrag nicht die Erfordernisse des Artikels 56 EPÜ. Dies wurde von der Beschwerdeführerin nicht bestritten.

3. *Schlussfolgerung*

Daraus folgt, dass die Beschwerdeführerin die Unrichtigkeit der mit Gründen versehenen Feststellung der angefochtenen Entscheidung, dass der jeweilige Gegenstand von Anspruch 1 des Hauptantrags und von Anspruch 1 des Hilfsantrags 1 nicht erfinderisch ist, nicht überzeugend dargelegt hat. Die Beschwerde ist daher zurückzuweisen.

Entscheidungsformel

Aus diesen Gründen wird entschieden:

Die Beschwerde wird zurückgewiesen.

Der Geschäftsstellenbeamte:

Der Vorsitzende:



G. Nachtigall

G. Patton

Entscheidung elektronisch als authentisch bestätigt