

A		B		C	X
---	--	---	--	---	---

Aktenzeichen: T 0467/91 - 3.2.3
Anmeldenummer: 86 117 586.7
Veröffentlichungs-Nr.: 0 237 642
Klassifikation: F26B 21/06, F26B 25/22, F26B 13/10, D06C 7/02
Bezeichnung der Erfindung: Verfahren zur Wärmebehandlung einer Warenbahn
in einer Spanmaschine

E N T S C H E I D U N G
vom 19. Oktober 1993

Anmelder: Brückner Trockentechnik GmbH & Co. KG
Patentinhaber: -
Einsprechender: -
Stichwort: -
EPÜ: Art. 56
Schlagwort: "Erfinderische Tätigkeit"

Leitsatz
Orientierungssatz



Europäisches
Patentamt

European
Patent Office

Office européen
des brevets

Beschwerdekammern

Boards of Appeal

Chambres de recours

Aktenzeichen: T 0467/91 - 3.2.3

E N T S C H E I D U N G
der Technischen Beschwerdekammer 3.2.3
vom 19. Oktober 1993

Beschwerdeführer: Brückner Trockentechnik GmbH & Co. KG
Benzstraße 8 - 10
D - 71229 Leonberg (DE)

Vertreter: Tetzner, Volkmar, Dr.-Ing. Dr.jur.
Van-Gogh-Straße 3
D - 81479 München (DE)

Angefochtene Entscheidung: Entscheidung der Prüfungsabteilung des
Europäischen Patentamts vom 4. Februar 1991,
zur Post gegeben am 21. Februar 1991, mit der
die europäische Patentanmeldung
Nr. 86 117 586.7 aufgrund des Artikels 97 (1)
EPÜ zurückgewiesen worden ist.

Zusammensetzung der Kammer:

Vorsitzender: C.T. Wilson
Mitglieder: H. Andrá
J.C. Saisset

Sachverhalt und Anträge

I. Die europäische Patentanmeldung 86 117 586.7, die am 17. Dezember 1986 eingereicht worden war, wurde von der Prüfungsabteilung durch Entscheidung vom 4. Februar 1991, zur Post gegeben am 21. Februar 1991, zurückgewiesen.

Der Entscheidung lagen die am 4. Februar 1991 eingereichten unabhängigen Ansprüche 1 und 2 zugrunde.

Der Wortlaut dieser Ansprüche lautet wie folgt:

"1. Verfahren zum Trocknen einer feuchten Warenbahn in der Trocknungszone einer Spanmaschine, wobei während der Trocknungsbehandlung der Warenbahn als Kenngröße der Trocknungsbehandlung die am Ende der Trocknungszone vorhandene Restfeuchte der Warenbahn und/oder die Temperatur der Warenbahn an einer vorgegebenen Stelle gemessen, diese Kenngröße mit einem vorgegebenen Sollwert verglichen und mit dem hieraus abgeleiteten Korrektursignal die Geschwindigkeit der Spanmaschine geändert wird,

gekennzeichnet durch folgende Verfahrensmerkmale:

- a) vor Beginn der Trocknungsbehandlung der Warenbahn wird zunächst an einer Warenprobe als warespezifischer Kennwert der bei vorgegebener Trocknungstemperatur und Abluftfeuchte zu erwartende zeitliche Trocknungsverlauf ermittelt;
- b) sodann wird aus dem zu erwartenden zeitlichen Trocknungsverlauf, der vorgegebenen Anfangs- und Restfeuchte der Warenbahn sowie der vorgegebenen Länge der Trocknungszone die einzustellende

Geschwindigkeit der Spanmaschine errechnet und vor Beginn der Trocknungsbehandlung der Warenbahn eingestellt.

2. Verfahren zum Fixieren oder Kondensieren einer Warenbahn in der Fixier- bzw. Kondensierzone einer Spanmaschine, wobei während der Fixier- bzw. Kondensierbehandlung der Warenbahn als Kenngröße der Fixier- bzw. Kondensierbehandlung die an einer vorgegebenen Stelle der Fixier- bzw. Kondensierzone vorhandene Temperatur der Warenbahn gemessen, diese Kenngröße mit einem vorgegebenen Sollwert verglichen und mit dem hieraus abgeleiteten Korrektursignal die Geschwindigkeit der Spanmaschine geändert wird,

gekennzeichnet durch folgende Verfahrensmerkmale:

- a) vor Beginn der Fixier- bzw. Kondensierbehandlung der Warenbahn wird zunächst an einer Warenprobe als warenspezifischer Kennwert das Flächengewicht ermittelt;
- b) sodann wird unter Berücksichtigung dieses Flächengewichtes errechnet, nach welcher Aufheizzeit die Warenbahn bei vorgegebenen Erwärmungsbedingungen die Fixier- bzw. Kondensiertemperatur erreicht und welche anschließende Verweilzeit die Warenbahn bei Fixier- bzw. Kondensiertemperatur benötigt;
- c) aus der Aufheizzeit, der Verweilzeit und der vorgegebenen Länge der Fixier- bzw. Kondensierzone wird sodann die Geschwindigkeit der Spanmaschine errechnet und vor Beginn der Fixier- bzw. Kondensierbehandlung der Warenbahn eingestellt."

- II. Die Zurückweisung der Anmeldung wurde damit begründet, daß die Gegenstände der Ansprüche 1 und 2 im Hinblick auf den Stand der Technik nach der US-A-4 017 722 und der Druckschrift K. Kröll: "Trockner und Trocknungsverfahren", 2. Auflage, Springer-Verlag, 1978, Seiten 89 bis 93, mangels erfinderischer Tätigkeit nicht gewährbar seien. Es sei in der Praxis bei vielen Verfahren gang und gäbe, daß in einem Produktionsbetrieb vor dem Anfahren einer Verarbeitungsanlage eine Probe des zu behandelnden Gutes genommen und im Labor untersucht werde. Ferner vermittele die genannte Druckschrift "Kröll" die Lehre, daß Daten von Versuchsergebnissen auf eine Trockenanlage übertragen werden könnten. In der Praxis würden der Betriebsingenieur und der Konstrukteur eng zusammenarbeiten und somit die gegenseitigen Probleme gut kennen. Der nebengeordnete Anspruch 2 unterscheide sich vom Anspruch 1 lediglich dadurch, daß die Warenbahn nicht getrocknet, sondern fixiert oder kondensiert werde, so daß die zu Anspruch 1 vorgebrachten Argumente gleichermaßen für Anspruch 2 gelten würden.
- III. Die Beschwerdeführerin legte gegen diese Entscheidung unter gleichzeitiger Entrichtung der Beschwerdegebühr am 20. März 1991 Beschwerde ein. Die Beschwerdebegründung wurde am 7. Juni 1991 zusammen mit zwei gutachtlichen Stellungnahmen und einem Bericht FLT 3/2/4/91 eingereicht.
- IV. Die Beschwerdeführerin beantragt, die angefochtene Entscheidung aufzuheben und das Patent mit den in der mündlichen Verhandlung vor der Kammer am 19. Oktober 1993 überreichten Unterlagen zu erteilen. Die unabhängigen Ansprüche 1 und 2 des geltenden Schutzbegehrens entsprechen dabei den am 4. Februar 1991 eingereichten Ansprüchen 1 und 2.

V. Zur Stützung ihres Antrags trug die Beschwerdeführerin im wesentlichen folgendes vor:

- Das Wärmebehandlungsverfahren nach der US-A-4 017 722 arbeite nach dem Prinzip, einen warenspezifischen Kennwert an einer bereits in der Behandlung befindlichen Warenbahn zu ermitteln. Dies habe zur Folge, daß eine Korrekturwirkung aufgrund der an der Warenbahn gemessenen warenspezifischen Kennwerte zu spät wirksam werde. Der vordere Teil der Warenbahn könne daher nicht mehr optimal behandelt werden, was sich insbesondere bei kurzen Warenpartien besonders negativ auswirke.

- Als maßgebender Fachmann für das erfindungsgemäße Verfahren sei der Betriebsingenieur in der Produktion anzusehen. Die gegenüber dem Stand der Technik nach der US-A-4 017 722 sich stellende Aufgabe bestehe darin, ein gattungsgemäßes Verfahren zu entwickeln, das sich durch eine besonders wirtschaftliche und zugleich materialschonende Regelung auszeichne, wobei von Beginn der Wärmebehandlung an eine optimale Einstellung der Spanmaschine erfolgen solle. Diese Aufgabe sei eindeutig dem Betriebsingenieur und nicht dem Konstrukteur einer Spanmaschine gestellt. Die Druckschrift "Kröll" offenbare die Lehre, daß bei der Konstruktion eines neuen Trockners unter bestimmten Voraussetzungen ein Analogieschluß von einem Simulationsmodell auf die geplante Großausführung möglich sei. Diese Lehre sei aber im vorliegenden Fall für den Betriebsingenieur ohne Bedeutung, da sie nicht zur Lösung der gestellten Aufgabe führe.

- Es sei im übrigen anhand der Vorlage zweier Gutachten und eines Forschungsberichtes glaubhaft gemacht, daß der mit der Erfindung beschrittene Weg neu und für die Fachwelt überraschend sei, da er nicht ohne

weiteres vorhersehbare Vorteile mit sich bringe. Nur bei einer unzulässigen rückschauenden Betrachtungsweise könne dieser Weg als naheliegend angesehen werden.

Entscheidungsgründe

1. Die Beschwerde ist zulässig.
2. *Artikel 84 und 123 EPÜ*
 - 2.1 Im geltenden Schutzbegehren sind die Begriffe "Warenbahn" und "Warenprobe" enthalten. Der Begriff "Warenprobe" könnte bei weiter Auslegung so interpretiert werden, daß der Teil der Warenbahn, an dem in der Spanmaschine ein Meßwert ermittelt wird, als Warenprobe angesehen wird. Für eine derartige Interpretation des Begriffs "Warenprobe" sieht die Kammer jedoch keine Stütze in den ursprünglich eingereichten Unterlagen, da in diesen die Begriffe "Warenprobe" und "Warenbahn" stets in unterschiedlichem Zusammenhang verwendet sind. Diese Auffassung der Kammer wurde in der mündlichen Verhandlung vom Vertreter der Beschwerdeführerin bestätigt, der ausführte, daß die in die Spanmaschine eingeführte Warenbahn keinesfalls als Warenprobe anzusehen ist.
 - 2.2 Anspruch 1 stützt sich im wesentlichen auf die ursprünglichen Ansprüche 1 und 3.

Das Merkmal nach dem Oberbegriff von Anspruch 1, daß die Kenngröße der Trocknungsbehandlung mit einem vorgegebenen Sollwert verglichen wird, ergibt sich aus dem ursprünglichen Anspruch 1 (Merkmal c)), wonach ein gemessener Wert der Kenngröße mit einem errechneten Wert der Kenngröße verglichen und aus deren Differenz ein

Korrektursignal zur Beeinflussung des Wärmebehandlungsverfahrens gebildet wird. Es ist klar, daß es sich bei dem errechneten Wert um einen vorgegebenen Wert oder Soll-Wert handelt, da in der Regelungstechnik Korrektursignale üblicherweise aus einem Vergleich von Soll-Wert und Ist-Wert gebildet werden.

Anspruch 2 läßt sich aus den ursprünglichen Ansprüchen 1 und 4 ableiten.

Hinsichtlich der Offenbarung des im Oberbegriff des Anspruchs 2 verwendeten Begriffs "vorgegebener Soll-Wert" gelten die zu Anspruch 1 gemachten Ausführungen.

Die abhängigen Ansprüche 3 bis 11 entsprechen inhaltlich den ursprünglichen Ansprüchen 5 bis 13.

2.3 Die geltenden Ansprüche genügen der Bestimmung der Artikel 84 und 123 (2) EPÜ.

3. *Neuheit*

Die im Verfahren vor der Vorinstanz nachgewiesenen Druckschriften einschließlich des im Recherchenbericht genannten Standes der Technik enthalten keine Entgeghaltung, die alle Merkmale nach Anspruch 1 oder 2 beschreibt. Die Neuheit der Gegenstände dieser Ansprüche wurde im vorinstanzlichen Verfahren auch nicht bestritten, so daß sich weitere Erörterungen dieser Frage erübrigen. Die Gegenstände der Ansprüche 1 und 2 gelten daher als neu im Sinne von Artikel 54 EPÜ.

4. *Erfinderische Tätigkeit*

4.1 Die Kammer sieht die Druckschrift US-A-4 017 722 in Übereinstimmung mit der Auffassung der Beschwerdeführerin

und der Vorinstanz als nächstkommenden Stand der Technik an, von dem im Oberbegriff des Anspruchs 1 bzw. 2 ausgegangen wird.

Bei diesem bekannten Verfahren wird der Materialvorschub (Maschinengeschwindigkeit) der Spannmaschine als Funktion von während der Produktion gemessenen warenspezifischen Kennwerten, nämlich der Feuchtigkeit und des spezifischen Gewichts, geregelt. Die gemessenen Kennwerte werden in einem Rechner zur Berechnung eines vorausgesagten Gewichtswertes verarbeitet, wobei aus dem vorausgesagten Gewichtswert und einem vorgegebenen Sollwert des Gewichts ein Korrektursignal zur Steuerung der Maschinengeschwindigkeit erzeugt wird. Zusätzlich können über am Materialauslauf der Spannmaschine vorgesehene Sensoren für die Bahnbreite und das Materialgewicht die Ist-Werte am Materialauslauf mit den vorausgesagten Gewichtswerten verglichen und über ein Korrektursignal beeinflusst werden.

Bei dem bekannten Verfahren erfolgt zwar eine "feed forward control" (Vorwärtssteuerung), da gewisse warenspezifische Kennwerte (Feuchtigkeit und spezifisches Gewicht) vor der eigentlichen Wärmebehandlung an der zu behandelnden Ware gemessen werden, so daß diese aktuellen Werte für das Wärmebehandlungsverfahren Berücksichtigung finden. Jedoch kann hierbei das tatsächliche Verhalten des Materials bei der Wärmebehandlung nicht mit ausreichender Genauigkeit erfaßt werden, so daß damit die Wärmebehandlungsanlage nicht bereits beim Anfahren optimal eingestellt werden kann.

- 4.2 Anspruch 1 bzw. 2 unterscheidet sich von dem Stand der Technik nach der US-A-4 017 722 durch die Merkmale nach dem kennzeichnenden Teil des Anspruch 1 bzw. 2.

Die der ursprünglichen Beschreibung (vgl. Seite 2, Absatz 2 und Seite 3, Absatz 1) zu entnehmende Aufgabe besteht darin, ein Verfahren zur Wärmebehandlung einer Warenbahn in einer Spannmaschine zu entwickeln, das sich durch eine besonders wirtschaftliche und zugleich materialschonende Regelung auszeichnet, wobei von Beginn der Wärmebehandlung an eine hinsichtlich der warespezifischen Charakteristik optimale Einstellung der bei der Wärmebehandlung relevanten Parameter erfolgen soll.

Die Maßnahmen a) und b) gemäß Anspruch 1 bewirken, daß - die Übereinstimmung der Eigenschaften der Warenprobe und des bei der Produktion verwendeten Materials vorausgesetzt - der Trocknungsverlauf des Materials zur Einstellung der relevanten Parameter des Trocknungsprozesses bereits vor Aufnahme der Produktion herangezogen werden kann und somit von Anfang an befriedigende Ergebnisse bei dem Verfahren erzielbar sind.

In analoger Weise läßt sich mit den Merkmalen a) bis c) des Verfahrens zum Fixieren oder Kondensieren einer Warenbahn nach Anspruch 2 aufgrund der Ermittlung des Flächengewichtes einer Warenprobe vor Beginn der Wärmebehandlung und der unter Berücksichtigung des Flächengewichtes errechneten Prozeßparameter sowie der Anlagen-Kenngrößen eine genauere Einstellung der Maschinengeschwindigkeit von Beginn der Wärmebehandlung an erreichen.

Die Ansprüche 1 und 2 lösen nach Überzeugung der Kammer jeweils die in der Beschreibung angegebene Aufgabe.

- 4.3 Die negative Beurteilung der Frage der erfinderischen Tätigkeit durch die Vorinstanz ist in erster Linie auf die Offenbarung der Entgegenhaltung "Kröll" (vgl. oben Abschnitt II) gestützt.

Diese Entgegenhaltung befaßt sich auf den Seiten 89 bis 93 mit dem Planen und Bemessen von Trocknern sowie mit Versuchen, die als Vorarbeit für Planungen dienen, d.h. mit der Konstruktion von Trocknungsanlagen. Es ist in diesem Zusammenhang ausgeführt (vgl. Seite 90, Absatz 3), daß man Versuchsergebnisse stets daraufhin prüfen sollte, ob alle Gegebenheiten im Gut und ob alle Einwirkungen auf das Gut, die im geplanten Apparat auftreten werden, auch beim Versuch vorhanden waren. Von Versuchen im Kleinen dürfe man nur dann gültige Auskünfte über den Trocknungsverlauf im Großen erwarten, wenn die Beschaffenheit der Probe und des Gutes sowie die physikalischen Bedingungen des Trocknungsprozesses vollkommen übereinstimmen.

Der Fachmann entnimmt der Entgegenhaltung somit die Lehre, daß im Zusammenhang mit Planungsarbeiten zum Bau einer Trocknungsanlage ein Analogieschluß von einer Versuchsausführung auf die geplante Großausführung bei übereinstimmenden Prozeßbedingungen und Eigenschaften von Probe und wirklichem Gut möglich ist, derart, daß solche Versuchsergebnisse zur Bemessung von Trocknungsanlagen in der Großausführung verwendet werden können.

Eine Anregung, derartige Versuchsergebnisse bei der Produktion eines im Betrieb befindlichen Trockners zu dessen Steuerung zu verwenden, kann der Entgegenhaltung nicht entnommen werden.

- 4.4 Es stellt sich in diesem Zusammenhang die Frage, ob der mit dem Betrieb eines Trockners befaßte Betriebsingenieur oder der Konstrukteur eines Trockners als maßgebender Fachmann anzusehen ist.

Bei der Beantwortung dieser Frage ist von der objektiv gestellten Aufgabe auszugehen, da vom Fachmann grundsätzlich erwartet wird, daß er denjenigen Stand der

Technik, auf dem die gleichen oder ähnliche Probleme auftreten, kennt und in bestimmungsgemäßer Weise anzuwenden vermag. Das vorliegende Problem der Erzielung einer optimalen Einstellung der relevanten Parameter des Trocknungsprozesses bzw. der Spannmaschine bereits vor Beginn der Trocknungsbehandlung betrifft nicht Planung, Entwurf oder Herstellung einer neuen Spannmaschine, sondern einen Eingriff in eine für die Produktion bzw. Trocknung einer Warenbahn bereitstehende Anlage. Der Adressat der zugrundeliegenden Aufgabenstellung ist nach Auffassung der Kammer somit nicht der Konstrukteur einer Spannmaschine, sondern der Betriebsingenieur.

- 4.5 Es wäre allerdings noch die Frage zu untersuchen, ob der Betriebsingenieur das ihm gestellte Problem an den Konstrukteur der Trocknungsanlage herantragen würde, wie dies von der Vorinstanz in ihrer Entscheidung bejaht wurde, und welche Anregung er in diesem Fall vom Konstrukteur erwarten könnte.

Zunächst ist darauf hinzuweisen, daß der Konstrukteur einer Spannmaschine im allgemeinen ein Mitarbeiter in einem mit der Herstellung von Spannmaschinen befaßten Betrieb ist, während der Betriebsingenieur im Produktionsbereich üblicherweise Mitarbeiter einer Firma ist, die als Kunde eine Spannmaschine bei der Herstellerfirma erworben oder gemietet hat; es kann daher im vorliegenden Fall nicht von einer spezifisch gegebenen engen Zusammenarbeit zwischen Betriebsingenieur und Konstrukteur ausgegangen werden, wie dies etwa in ein und demselben Betrieb möglich wäre.

Von größerer Bedeutung ist bei dieser Frage aber die Überlegung, daß die vorliegende Aufgabenstellung keine konstruktiven Änderungen der Spannmaschine impliziert und daß solche Änderungen auch nicht Gegenstand des Schutzbegehrens sind. Es bestand somit für den Betriebs-

ingenieur keine erkennbare Veranlassung, sich bei der Suche nach Lösungen der Aufgabe an den Konstrukteur zu wenden.

Wäre der Betriebsingenieur mit seinem Problem dennoch an den Konstrukteur herangetreten, so ist es nach Auffassung der Kammer höchst fraglich, ob der Konstrukteur von dem ihm bei der Anlagenplanung vertrauten Analogieverfahren in dem Sinne Gebrauch gemacht hätte, daß er dem Betriebsingenieur eine Anregung zur Einstellung einer in der Produktion befindlichen Spannmaschine nach dem Prinzip der Übertragung von Versuchsergebnissen an einem Simulationsmodell auf eine Großausführung vermittelt hätte.

Da der Aufbau einer logischen Gedankenkette zum Nachweis dafür, daß der Stand der Technik gemäß der Entgegnung "Kröll" in Verbindung mit der US-A-4 017 722 zum Gegenstand des Anspruchs 1 führt, mit, wie vorstehend dargelegt, erheblichen Zweifeln belastet ist, kommt die Kammer zu der Auffassung, daß dieser Stand der Technik dem Fachmann den Gegenstand des Anspruchs 1 nicht nahegelegt hat.

- 4.6 Die Vorinstanz hat zur Stützung ihrer Argumentation mangelnder erfinderischer Tätigkeit außerdem ausgeführt, es entspreche dem üblichen Handeln des Fachmanns, in einem Produktionsbetrieb vor dem Anfahren einer Verarbeitungsanlage eine Probe des zu behandelnden Gutes zu nehmen und im Labor zu untersuchen. Als Beispiele wurden die Stahlanalyse zum Einstellen der Walzbedingungen in einem Walzwerk und die Rohstoffanalyse vor der Verarbeitung von Kunststoff genannt.

Zunächst ist zu bemerken, daß die Vorinstanz hierzu keine Belege angegeben hat, so daß das diesbezügliche Argument seitens der Kammer nicht nachprüfbar ist. Die genannten

Beispiele für die Durchführung von Vorversuchen und die Verwertung von deren Ergebnissen in der Produktion beziehen sich auf die Walzwerkstechnologie bzw. die Herstellung von Kunststoffprodukten aus Rohstoff und lassen keinen Zusammenhang mit einem Verfahren zum Trocknen bzw. Fixieren oder Kondensieren einer Warenbahn erkennen. Andererseits sind die angeführten Beispiele auch nicht so zahlreich und so weit über unterschiedliche Fachgebiete verteilt, daß die Entnahme einer Probe des zu verarbeitenden Materials in Verbindung mit der Verwendung der Probenanalyse zur Steuerung einer Arbeitsmaschine in der Produktion als Allgemeinwissen angesehen werden könnte. Nach Auffassung der Kammer hat der Fachmann keine Veranlassung, auf den Fachgebieten der Walzwerkstechnologie bzw. der Herstellung von Kunststoffprodukten aus Rohstoff nach Lösungen für die zugrundeliegende, sich speziell mit der Wärmebehandlung von Warenbahnen befassenden Aufgabe zu suchen.

4.7 Anspruch 2 unterscheidet sich inhaltlich von Anspruch 1, dadurch, daß er im Oberbegriff auf ein Verfahren zum Fixieren oder Kondensieren einer Warenbahn gerichtet ist, wie es ebenfalls aus der US-A-4 017 722 bzw. der DE-A-3 328 557 als bekannt hervorgeht, und daß gemäß dem kennzeichnenden Teil als warenspezifischer Kennwert anstelle des zeitlichen Trocknungsverlaufes das Flächengewicht der Warenprobe ermittelt wird. Da dieser warenspezifische Kennwert der Probe ebenfalls dazu benutzt wird, anhand der im Anspruch 2 angegebenen Prozess- und Anlagenkennwerte die Vorschubgeschwindigkeit des Warenbahnantriebs zu errechnen und vor Beginn der Warenbahnbehandlung einzustellen, gelten für den Gegenstand des Anspruchs 2 hinsichtlich der erfinderischen Tätigkeit ebenfalls die Ausführungen zu Anspruch 1.

4.8 Die Kammer hat auch die übrigen im Recherchenbericht genannten Druckschriften daraufhin überprüft, ob diese

eine Anregung enthalten, zur Lehre gemäß Anspruch 1 bzw. 2 zu gelangen, und ist zu dem Ergebnis gekommen, daß dies nicht der Fall ist.

- 4.9 Aus den vorstehend angegebenen Gründen folgt, daß die Gegenstände der Ansprüche 1 und 2 auf erfinderischer Tätigkeit im Sinne des Artikels 56 EPÜ beruhen und diese Ansprüche gemäß Artikel 52 (1) EPÜ gewährbar sind.
5. Die Ansprüche 3 bis 11 sind auf besondere Ausgestaltungen des Verfahrens nach Anspruch 1 bzw. 2 gerichtet und deshalb ebenfalls gewährbar.
6. Die Änderungen der Beschreibung betreffen deren Anpassung an die Ansprüche im Rahmen der Regel 27 (1) EPÜ, so daß gegen die Beschreibung ebenfalls kein Einwand besteht.

Entscheidungsformel

Aus diesen Gründen wird entschieden:

Die angefochtene Entscheidung wird aufgehoben.

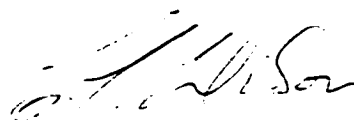
Die Sache wird an die erste Instanz mit der Auflage zurückverwiesen, ein Patent mit den in der mündlichen Verhandlung überreichten Unterlagen zu erteilen.

Der Geschäftsstellenbeamte:



N. Maslin

Der Vorsitzende:



C.T. Wilson