



BUNDESPATENTGERICHT

9 W (pat) 12/11

Verkündet am
25. Mai 2016

(Aktenzeichen)

...

BESCHLUSS

In der Beschwerdesache

betreffend die Patentanmeldung 10 2007 034 835.7

...

hat der 9. Senat (Technischer Beschwerdesenat) des Bundespatentgerichts auf die mündliche Verhandlung vom 25. Mai 2016 unter Mitwirkung des Vorsitzenden Richters Dipl.-Ing. Hilber sowie der Richter von Zglinitzki, Dipl.-Ing. Sandkämper und Dr.-Ing. Geier

beschlossen.

Die Beschwerde wird zurückgewiesen.

Gründe

I

Die Beschwerdeführerin ist Anmelderin der am 26. Juli 2007 beim Deutschen Patent- und Markenamt eingegangenen, dort mit dem Aktenzeichen 10 2007 034 835.7 geführten Patentanmeldung mit der Bezeichnung

„Verfahren zum Betreiben einer wellenlosen Druckmaschine und
wellenlose Druckmaschine“.

Mit dem das Erstelldatum 11. Januar 2011 tragenden Beschluss der Prüfungsstelle für Klasse B 41 F des Deutschen Patent- und Markenamtes – der mit Einschreiben am 9. Februar 2011 abgesandt wurde – wurde die Anmeldung gemäß § 48 PatG zurückgewiesen.

Laut der Beschlussbegründung seien die Patentansprüche 1 und 7 mangels Neuheit ihrer Gegenstände nicht gewährbar. Der ein Computerprogramm betreffende Gegenstand des Patentanspruchs 11 sei dem Patentschutz nicht zugänglich.

Auf die im Beschluss berücksichtigten Patentdokumente, die

D1 DE 196 23 224 C1, die

D3 DE 103 33 626 A1 und die

D4 DE 41 04 209 A1

wurde von der Prüfungsstelle bereits mit den Prüfungsbescheiden vom 12. Dezember 2007 und 9. Mai 2008 hingewiesen.

Gegen diesen Beschluss richtet sich die am 26. Februar 2011 eingegangene Beschwerde der Anmelderin, die sie mit Schriftsatz vom 11. April 2011 eingehend begründet. Sie ist der Auffassung, dass die Gegenstände der geltenden nebengeordneten Patentansprüche 1 und 7 neu und erfinderisch seien. Das Computerprogramm gemäß Anspruch 11 sei dem Patentschutz zugänglich.

In der mündlichen Verhandlung am 25. Mai 2016 beantragt die Beschwerdeführerin,

den angefochtenen Beschluss aufzuheben und das Patent mit den Patentansprüchen 1 und 2 vom 23. Oktober 2008 sowie den Patentansprüchen 3 bis 11 vom 6. Oktober 2008, mit der Beschreibung bestehend aus den ursprünglichen Beschreibungsseiten 1, 2, 4 bis 18 und der Beschreibungsseite 3 vom 18. April 2008 sowie mit den ursprünglich eingereichten Zeichnungen Fig. 1 bis 4 zu erteilen.

Im Verfahren vor dem Deutschen Patent- und Markenamt sind zum Stand der Technik außerdem noch folgende Druckschriften berücksichtigt worden:

- D2 DE 33 17 981 A1
- D5 DE 196 23 223 A1
- D6 DE 195 27 199 A1
- D7 Dr. Klaus Peters: „Virtuelle Leitachsen in der Druckindustrie“.
In: antriebspraxis, 04/2006, S. 52 - 54
- D8 DE 10 2005 007 435 A1
- D9 Gunter Baldauf: "Drucklängenausgleich beim Wellpappendirektdruck". In: Flexoprint, April 2001, S. 16 – 18 und 20.

Anspruch 1 gemäß Hauptantrag hat folgenden Wortlaut:

Verfahren zum Betreiben einer wellenlosen Druckmaschine (1), bei der ein Erzeugnis (5) während eines Bearbeitungsvorganges von wenigstens einer Bearbeitungseinrichtung (4a, 4b, 4c) bearbeitet wird, wobei die Bearbeitungseinrichtung wenigstens eine von einem Antrieb angetriebene Bearbeitungsachse (6) sowie wenigstens eine weitere von einem Antrieb angetriebene Achse (11) aufweist, wobei eine Bearbeitungslänge (13) des Erzeugnisses (5) mittels der Rotationsgeschwindigkeit (1a, 1b) der wenigstens eine Bearbeitungsachse (6) vorgebar ist, wobei die Rotationsgeschwindigkeit (1a, 1b) der wenigstens einen weiteren angetriebenen Achse (11) in Abhängigkeit von der Soll-Rotationsgeschwindigkeit (1a, 1b) der wenigstens einen Bearbeitungsachse (6) vorgegeben wird, wobei die Vorgabe der Rotationsgeschwindigkeit (1a, 1b) die Vorgabe einer positiven oder negativen Rotationsbeschleunigung umfasst.

Der geltende Patentanspruch 7 hat folgenden Wortlaut:

Wellenlose Druckmaschine, bei der ein Erzeugnis (5) während eines Bearbeitungsvorganges von wenigstens einer Bearbeitungseinrichtung (4a, 4b, 4c) bearbeitet wird, wobei die Bearbeitungseinrichtung (4a, 4b, 4c) wenigstens eine von einem Antrieb angetriebene Bearbeitungsachse (6) sowie wenigstens eine weitere von einem Antrieb angetriebene Achse (11) aufweist, mit ersten Mitteln, die dazu eingerichtet sind, die Rotationsgeschwindigkeit (1a, 1b) der Bearbeitungsachse (6) und damit eine Bearbeitungslänge (13) des Erzeugnisses (5) vorzugeben und mit zweiten Mitteln, die dazu eingerichtet sind, die Rotationsgeschwindigkeit (1a, 1b) der wenigstens einen weiteren angetriebenen Achse (11) in

Abhängigkeit von der Soll-Rotationsgeschwindigkeit (1a, 1b) der wenigstens einen Bearbeitungsachse (6) vorzugeben, wobei die Vorgabe der Rotationsgeschwindigkeit (1a, 1b) die Vorgabe einer positiven oder negativen Rotationsbeschleunigung umfasst.

Anspruch 11 lautet wie folgt:

Computerprogramm mit Programmcodemitteln, um alle Schritte eines Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 6 durchzuführen, wenn das Computerprogramm auf einem Computer oder einer entsprechenden Recheneinheit in einer Druckmaschine (1) nach einem der Ansprüche 7 bis 10, ausgeführt wird.

Wegen des Wortlauts der Unteransprüche, der geltenden Beschreibungsseiten sowie zu weiteren Einzelheiten wird auf den Akteninhalt verwiesen. Die Anmeldeunterlagen in der ursprünglich eingereichten Fassung wurden in Gestalt der DE 10 2007 034 835 A1 – folgend OS kurzbezeichnet – veröffentlicht.

II

1. Die Beschwerde ist form- und fristgerecht eingelegt worden und auch im Übrigen zulässig. In der Sache hat sie jedoch keinen Erfolg.
2. Nach der Beschreibungseinleitung (Abs. [0002] der OS) werden im Druckereiwesen verbreitet flexible Druckwerkzeuge eingesetzt. Diese werden auf Druckzylinder gespannt, wobei es durch die Aufspannung der Druckwerkzeuge auf die Druckzylinder zu einer Dehnung der Druckwerkzeuge kommen könne. Hierdurch ergebe sich eine variable Werkzeuglänge, die nachteilig in einer variablen Drucklänge resultiere. Dies sei beispielsweise der Fall bei Flexodruckklischees, die gummiartig flexibel und dehnbar ausgestaltet sind, so dass durch das Aufspannen

der Flexodruckklischees auf die Druckzylinder unbekannte Drucklängen resultieren.

In der DE 10 2005 007 435 A1 sei ein Verfahren zum Durchführen einer Druckkorrektur offenbart, wobei eine automatische Drucklängen- und Drucklagenkorrektur möglich ist. Als nachteilig wurde bei diesem Verfahren erkannt, dass bei einer Drucklängenkorrektur einer Bearbeitungsachse der Bearbeitungsachse zugehörige Achsen negativ beeinflusst werden, wodurch es beispielsweise zu einem ungleichmäßigen Farbauftrag auf eine Druckwalze durch eine zugeordnete Rasterwalze komme (Abs. [0007]).

Aufgabe der vorliegenden Erfindung sei es, die Nachteile des Standes der Technik zu überwinden (Abs. 0008).

3. Im Rahmen dieser Offenbarung wird mit dem Anspruch 1 zufolge Schutz begehrt für (Änderungen gegenüber der ursprünglichen Fassung hervorgehoben):

1. Verfahren zum Betreiben einer wellenlosen Druckmaschine (1),
 - 1.1 bei der ein Erzeugnis (5) während eines Bearbeitungsvorganges von wenigstens einer Bearbeitungseinrichtung (4a, 4b, 4c) bearbeitet wird,
 - 1.2 wobei die Bearbeitungseinrichtung wenigstens eine von einem Antrieb angetriebene Bearbeitungsachse (6)
 - 1.3 sowie wenigstens eine weitere von einem Antrieb angetriebene Achse (11) aufweist,
 - 1.4 wobei eine Bearbeitungslänge (13) des Erzeugnisses (5) mittels der Rotationsgeschwindigkeit (1a, 1b) der wenigstens eine Bearbeitungsachse (6) vorgebbar ist,
 - 1.5 wobei die Rotationsgeschwindigkeit (1a, 1b) der wenigstens einen weiteren angetriebenen Achse (11) in Abhängigkeit von der Soll-Rotationsgeschwindigkeit (1a, 1b) der wenigstens einen Bearbeitungsachse (6) vorgegeben wird,

- 1.6 wobei die Vorgabe der Rotationsgeschwindigkeit (1a, 1b) die Vorgabe einer positiven oder negativen Rotationsbeschleunigung umfasst.

Anspruch 7 lässt sich wie folgt gliedern (Änderungen gegenüber der ursprünglichen Fassung hervorgehoben):

7. Wellenlose Druckmaschine,
- 7.1 bei der ein Erzeugnis (5) während eines Bearbeitungsvorganges von wenigstens einer Bearbeitungseinrichtung (4a, 4b, 4c) bearbeitet wird,
- 7.2 wobei die Bearbeitungseinrichtung (4a, 4b, 4c) wenigstens eine von einem Antrieb angetriebene Bearbeitungsachse (6)
- 7.3 sowie wenigstens eine weitere von einem Antrieb angetriebene Achse (11) aufweist,
- 7.4 mit ersten Mitteln, die dazu eingerichtet sind, die Rotationsgeschwindigkeit (1a, 1b) der Bearbeitungsachse (6) und damit eine Bearbeitungslänge (13) des Erzeugnisses (5) vorzugeben und
- 7.5 mit zweiten Mitteln, die dazu eingerichtet sind, die Rotationsgeschwindigkeit (1a, 1b) der wenigstens einen weiteren angetriebenen Achse (11) in Abhängigkeit von der Soll-Rotationsgeschwindigkeit (1a, 1b) der wenigstens einen Bearbeitungsachse (6) vorzugeben,
- 7.6 wobei die Vorgabe der Rotationsgeschwindigkeit (1a, 1b) die Vorgabe einer positiven oder negativen Rotationsbeschleunigung umfasst.

Anspruch 11 lautet gegliedert wie folgt:

11. Computerprogramm mit Programmcodemitteln,
- 11.1 um alle Schritte eines Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 6 durchzuführen,
- 11.2 wenn das Computerprogramm auf einem Computer oder einer entsprechenden Recheneinheit, ~~insbesondere~~ in einer Druckmaschine (1) nach einem der Ansprüche 7 bis 10, ausgeführt wird.

Fachmann ist ein Dipl.-Ing. der Fachrichtung Maschinenbau, der Erfahrung in der Entwicklung von Druckmaschinen und deren Regelung aufweist.

Anspruch 1 betrifft ein Verfahren zum Betreiben einer wellenlosen Druckmaschine. Der Begriff „wellenlos“ besagt, dass auf eine mechanische Kopplung der einzelnen Antriebe einer Druckmaschine verzichtet wird; Einzelantriebe an den Baugruppen oder Direktantriebe übernehmen die Antriebsaufgabe, vgl. beispielsweise D7, Seite 52. Bei der Druckmaschine kann es sich insbesondere um eine Flexodruckmaschine, eine Offsetdruckmaschine, eine Bogendruckmaschine, eine Metallbedruckmaschine oder eine Wellpappendruckmaschine handeln (Abs. [0010]).

Beim Erzeugnis in Merkmal 1.1 handelt es sich um einen Bedruckstoff (Abs. [0005]), der von einer Bearbeitungseinrichtung der Druckmaschine bearbeitet (bedruckt) wird. Die Bearbeitungseinrichtung weist mindestens eine von einem Antrieb angetriebene Bearbeitungsachse 6 und eine weitere von einem Antrieb angetriebene Achse 11 auf (Merkmale 1.2 und 1.3). Bei einem Flexo-Druckwerk handelt es sich bei der angetriebenen Bearbeitungsachse insbesondere um eine Druckwalze und bei der weiteren angetriebenen Achse um eine mit dieser in Wirkverbindung stehende Rasterwalze (Abs. [0010]).

Gemäß Merkmal 1.4 ist eine Bearbeitungslänge des Erzeugnisses 5 mittels der Rotationsgeschwindigkeit der wenigstens einen Bearbeitungsachse 6 vorgebar. Die Bearbeitungslänge des Erzeugnisses ist die Länge eines während des Bearbeitungsvorganges von der wenigstens einen Bearbeitungsachse bearbeiteten Bereiches des Erzeugnisses in Bewegungsrichtung. Die Bearbeitungslänge ist mittels der Rotationsgeschwindigkeit der Bearbeitungsachse vorgebar. Üblicherweise handelt es sich dabei um eine Drucklänge. Dabei verhält sich die Bearbeitungslänge umgekehrt zur Rotationsgeschwindigkeit der Bearbeitungsachse. Rotiert die Bearbeitungsachse schneller, verkürzt sich die Bearbeitungslänge und umgekehrt, vgl. Abs. [0011]. Die Vorgabe der Rotationsgeschwindigkeit umfasst dabei die Vor-

gabe einer positiven oder negativen Rotationsbeschleunigung (Merkmal 1.6). Die vorgegebene Geschwindigkeit muss demgemäß nicht konstant sein.

Gemäß Merkmal 1.5 wird die Rotationsgeschwindigkeit der wenigstens einen weiteren angetriebenen Achse 11 in Abhängigkeit von der Soll-Rotationsgeschwindigkeit der wenigstens einen Bearbeitungsachse vorgegeben. Durch die Ausrichtung der Rotationsgeschwindigkeit der weiteren angetriebenen Achse 11 an der Soll-Rotationsgeschwindigkeit der Bearbeitungsachse 6 kann ein möglichst synchroner Rotationsablauf erreicht werden (Abs. [0014]). Die Soll-Rotationsgeschwindigkeit der Bearbeitungsachse 6 ist regelungstechnisch demgemäß die Führungsgröße in dem Verfahren nach Anspruch 1, auf die die Regelgröße (Rotationsgeschwindigkeit der weiteren angetriebenen Achse 11) in einer funktionellen Abhängigkeit im Idealfall gebracht werden soll. Der augenblickliche Wert der Führungsgröße ist der Sollwert.

Die Merkmale des Vorrichtungsanspruchs 7 sind sinngemäß wie die des Anspruchs 1 zu verstehen. Bei den ersten und zweiten Mitteln gemäß den Merkmalen 7.4 und 7.5 kann es sich um dezentrale oder zentrale Steuereinheiten handeln, vgl. Ansprüche 8 und 9.

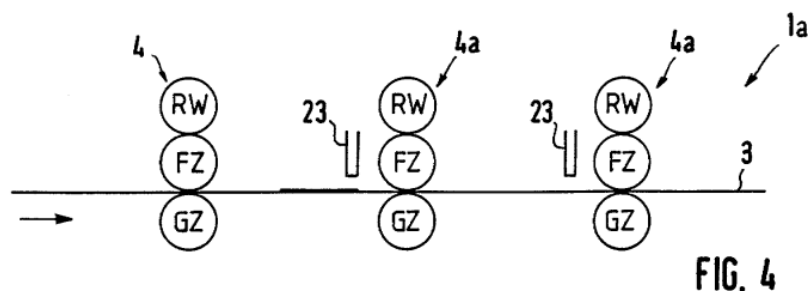
4. Die geltenden Ansprüche 1, 7 und 11 sind zulässig. Sie entsprechen weitgehend den ursprünglichen Ansprüchen 1, 7 und 11. Merkmal 1.6 bzw. 7.6 leitet sich aus Abs. [0012] ab. In Anspruch 11 wurde in Merkmal 11.2 ein „insbesondere“ gestrichen.

Außerdem sind deren Gegenstände hinreichend i. S. des § 34 (3) 3. PatG definiert und auch in den ursprünglichen Unterlagen so deutlich und vollständig offenbart, dass ein Fachmann sie im Sinne des § 34 (4) PatG ausführen kann.

5. Der unzweifelhaft gewerblich anwendbare Gegenstand des Anspruchs 1 ist nicht patentfähig, da dieser nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit gemäß § 4 PatG beruht.

Der Senat sieht die Druckschrift D6 als nächstkommend an, da dort bereits die Problematik der Regelung einer wellenlosen Druckmaschine beschrieben wird.

Die D6 offenbart eine Flexodruckmaschine 1, 1a zum Flexodruck, mit einem oder mehreren Farbwerken 4, 4a, die jeweils einen Klischee- beziehungsweise Formatzylinder FZ und eine Rasterwalze RW aufweisen. Bei einem oder mehreren Farbwerken 4, 4a können der Formatzylinder FZ und die Rasterwalze RW zu ihrem Antrieb mit je einem Elektromotor M verbunden sein, die miteinander über ein Leitungssystem 14 synchronisiert sind, vgl. Anspruch 1.



Wie sich aus der vorstehend wiedergegebenen Fig. 4 der D6 in Verbindung mit der Beschreibung ergibt, handelt es sich bei dem Klischee- bzw. Formatzylinder FZ um einen Druckzylinder, der die Druckgutbahn 3 beaufschlagt. Mit der Vorrichtung gemäß D6 ist damit auch ein Verfahren zum Betreiben einer wellenlosen Druckmaschine offenbart, das die Merkmale 1 bis 1.3 aufweist. Die D6 beschreibt außerdem die Möglichkeit, die einzelnen Farbwerke durch Druckmarkenerkennung und dynamische Umfangsregistrierung auf jeden Druckrapport zu synchronisieren, vgl. Spalte 2, Zeilen 11 bis 15. Ergeben sich bei Soll-/Istzeit-Vergleichen Abweichungen vom zeitgerechten bzw. synchronen Auftreten der Markierungen, lässt sich dies dadurch korrigieren, dass den Elektroantrieben nachfolgender

Farbwerke solche Sollwerte für die Winkellage, den Winkelversatz und/oder die Winkelgeschwindigkeit eingeprägt werden, dass (Zahnteilungs-) Fehler mechanischer Kopplungen zwischen dem oder den Farbwerken und dem Zentralzylinder registergerecht ausgeglichen werden können, vgl. Spalte 2, Zeilen 29 bis 38. Eine analoge Verwendungsweise beschreibt die D6 auch für Mehrzylinder-Flexodruckmaschinen, vgl. Spalte 2, Zeilen 41ff. Hier verläuft die das Druckgut bildende Bahn linear und ist nicht mehr um einen Zentralzylinder aufgewickelt. Dabei entsteht für die Bahn eine mechanische Spannung, die sich auf das Druckbild und die Farbregistergenauigkeit nachteilig auswirken kann. Zur Lösung dieser Problematik werden die genannten Erkennungssensoren dazu verwendet, das zeitgerechte Auftreten der Druckmarken an bestimmter Stelle zu überwachen bzw. Abweichungen festzustellen. Dehnungen oder Verkürzungen der Druckgutbahn, sonstige Verzerrungen oder Versatz lassen sich dann durch entsprechende Ansteuerung und Regelung der Einzelantriebe für die Farbwerke und/oder der Gegendruckzylinder ausgleichen. Bewegt sich zu einem bestimmten Soll-Zeitpunkt die von einem vorherigen Farbwerk aufgedruckte Druckmarke nicht am Erkennungssensor vorbei, erkennt dies das die Erkennungssensoren abfragende Leitsystem, und es kann diese Zeitverzögerung dadurch kompensieren, dass es die Einzelantriebe für nachfolgende Farbwerke und/oder Gegendruckzylinder entsprechend verzögert. Dieses umfasst aber erkennbar auch eine positive oder negative Beschleunigung des Antriebs. Damit sind auch die Verfahrensmerkmale 1.4 und 1.6 der D6 zu entnehmen.

Möglicherweise nicht unmittelbar und eindeutig offenbart die D6, die Soll-Rotationsgeschwindigkeit der Bearbeitungsachse als Führungsgröße gemäß Merkmal 1.5 zu verwenden. Die Anmelderin argumentiert hier, die D6 offenbare lediglich die Istgröße der Rotationsgeschwindigkeit der Bearbeitungsachse als Führungsgröße heranzuziehen.

Dem Fachmann ist allerdings bekannt, dass Druckqualität auch abhängig vom Farbübertrag von der Rasterwalze auf die Druckwalze ist (Gleichmäßigkeit, Farb-

schichtdicke). Die D6 beschreibt bereits, dass bei Mehrzylinder-Flexodruckmaschinen die mechanische Spannung problematisch ist, unter der die Druckgutbahn 3 beim Durchlaufen der mehreren Druckstationen RW, FZ, GZ nacheinander gerät, da dies das Farbdruckergebnis, die Druckgenauigkeit und die Druckqualität beeinträchtigen kann, vgl. Spalte 6, Zeilen 59 bis 65. Zur Abhilfe sind die Erkennungssensoren 23 zwischen den Druckstationen bzw. Farbwerken angeordnet. Durch diese lässt sich feststellen, ob von den Farbwerken erzeugte Druckmarken auf der Druckgutbahn 3 an den Sensorpositionen zu früh, zeitgerecht oder zu spät auftreten. Diese Sollzeitabweichungen lassen sich über ein Leitsystem 14 analog Fig. 1 feststellen und in Korrektur-Winkellage-Sollwerte für die jeweils nachfolgenden Formatzylinder FZ umsetzen. Dazu ist es notwendig, dass wenigstens die Formatzylinder über Einzelantriebe gemäß den Sollwert-Vorgaben des Leitsystems synchronisierbar sind, vgl. D6, a. a. O.

Für den Fachmann ist damit aber ohne weiteres erkennbar, dass dann auch die Rasterwalzen der einzelnen Farbwerke an die Sollzeitabweichungen der Formatzylinder angepasst werden müssen. Hierbei wird er sich Gedanken machen, welche Führungsgröße für den Regelkreis herangezogen werden soll. Dieser soll ein gutes Führungsverhalten haben, d. h. nach Vorgabe einer Führungsgröße bzw. Führungsgrößenänderung (Sollwertänderung) wird ein bestimmtes dynamisches Verhalten erwünscht, mit dem die Regelgröße sich dem Sollwert der Führungsgröße annähert. Die Rotationsgeschwindigkeit der Druckwalzen ist gemäß den Merkmalen 1.4 und 1.6 nicht konstant, daher wird der Fachmann eher abgehalten, die Ist-Geschwindigkeit der Druckwalzen als Führungsgröße heranzuziehen, da die Regelgröße (Drehzahl der Rasterwalze) möglichst schnell an die Führungsgröße angepasst werden muss, um ein sauberes Druckbild erzeugen zu können. Die Vorgabe eines Sollwertes als Führungsgröße ist dabei in der Regelungstechnik als üblich anzusehen. Auch die D6 sieht Sollwerte als Führungsgröße vor (vgl. beispielsweise Anspruch 13). Das Heranziehen der Soll-Rotationsgeschwindigkeit der Bearbeitungsachse gemäß Merkmal 1.5 beinhaltet daher eine naheliegende Maßnahme.

Daher ist der Anspruch 1 nicht gewährbar.

Einer Beurteilung der auf den Anspruch 1 rückbezogenen Unteransprüche 2 bis 6, des Nebenanspruchs 7 und der auf diesen rückbezogenen Unteransprüche 8 bis 10, sowie des unabhängigen Anspruchs 11 bedarf es nicht, da mit dem nicht gewährbaren Anspruch 1 dem Antrag als Ganzes nicht stattgegeben werden kann (BGH - elektrisches Speichergerät, GRUR 1997, 120 ff).

Bei dieser Sach- und Aktenlage war die Beschwerde zurückzuweisen.

Rechtsbelehrung

Gegen diesen Beschluss steht dem am Beschwerdeverfahren Beteiligten das Rechtsmittel der Rechtsbeschwerde zu. Da der Senat die Rechtsbeschwerde nicht zugelassen hat, ist sie nur statthaft, wenn sie auf einen der nachfolgenden Gründe gestützt wird, nämlich dass

1. das beschließende Gericht nicht vorschriftsmäßig besetzt war,
2. bei dem Beschluss ein Richter mitgewirkt hat, der von der Ausübung des Richteramtes kraft Gesetzes ausgeschlossen oder wegen Besorgnis der Befangenheit mit Erfolg abgelehnt war,
3. einem Beteiligten das rechtliche Gehör versagt war,
4. ein Beteiligter im Verfahren nicht nach Vorschrift des Gesetzes vertreten war, sofern er nicht der Führung des Verfahrens ausdrücklich oder stillschweigend zugestimmt hat,
5. der Beschluss aufgrund einer mündlichen Verhandlung ergangen ist, bei der die Vorschriften über die Öffentlichkeit des Verfahrens verletzt worden sind, oder
6. der Beschluss nicht mit Gründen versehen ist.

Die Rechtsbeschwerde ist innerhalb eines Monats nach Zustellung des Beschlusses beim Bundesgerichtshof, Herrenstr. 45 a, 76133 Karlsruhe, durch einen beim Bundesgerichtshof zugelassenen Rechtsanwalt als Bevollmächtigten schriftlich einzulegen.

Hilber

v. Zglinitzki

Sandkämper

Dr. Geier

Ko