



BUNDESPATENTGERICHT

11 W (pat) 6/15

(Aktenzeichen)

Verkündet am
9. Oktober 2017

...

BESCHLUSS

In der Beschwerdesache

...

...

betreffend das Patent 198 42 130

hat der 11. Senat (Technischer Beschwerdesenat) des Bundespatentgerichts auf die mündliche Verhandlung vom 9. Oktober 2017 unter Mitwirkung des Vorsitzenden Richters Dr.-Ing. Höchst, der Richter Kruppa, Dipl.-Ing. Wiegele sowie des Richters Dr.-Ing. Schwenke

beschlossen:

Die Beschwerde wird zurückgewiesen.

Gründe

I.

Auf die am 15. September 1998 beim Deutschen Patent- und Markenamt eingereichte Patentanmeldung ist die Erteilung des Patents mit der Bezeichnung

„Spulenkennzeichnung“

am 8. Dezember 2011 veröffentlicht worden.

Gegen das Patent ist Einspruch erhoben worden.

Die Patentabteilung 26 des Deutschen Patent- und Markenamts hat das Patent durch Beschluss vom 18. September 2014 widerrufen.

Gegen diesen Beschluss richtet sich die Beschwerde der Patentinhaberin.

Die in der Verhandlung nicht anwesende Patentinhaberin stellt mit dem Schriftsatz vom 26. Juli 2017 (Bl. 46 ff. d. A.) sinngemäß den Antrag,

den Beschluss der Patentabteilung 26 des Deutschen Patent- und Markenamts vom 18. September 2014 aufzuheben und das Patent auf der Grundlage folgender Unterlagen beschränkt aufrechtzuerhalten:

- Patentansprüche 1 bis 7 vom 26. Juli 2017 gemäß Hauptantrag,
- Beschreibung Seiten 1 bis 9 vom 26. Juli 2017 gemäß Hauptantrag,
- Zeichnungen Figuren 1 und 2 gemäß Patentschrift.

Hilfswise beantragt sie sinngemäß die beschränkte Aufrechterhaltung im Umfang eines der Hilfsanträge 1 bis 3 in der Reihenfolge ihrer Nummerierung:

als Hilfsantrag 1

- Patentansprüche 1 bis 7 vom 26. Juli 2017 gemäß Hilfsantrag 1,
- Beschreibung Seiten 1 bis 9 vom 26. Juli 2017 gemäß Hilfsantrag 1,

als Hilfsantrag 2

- Patentansprüche 1 bis 6 vom 26. Juli 2017 gemäß Hilfsantrag 2,
- Beschreibung Seiten 1 bis 9 vom 26. Juli 2017 gemäß Hilfsantrag 2,

als Hilfsantrag 3

- Patentansprüche 1 bis 5 vom 26. Juli 2017 gemäß Hilfsantrag 3,
 - Beschreibung Seiten 1 bis 9 vom 26. Juli 2017 gemäß Hilfsantrag 3,
- sowie mit den Zeichnungen Figuren 1 und 2 gemäß Patentschrift.

Die in der Verhandlung nicht anwesende Einsprechende 1 stellt mit dem Schriftsatz vom 31. August 2017 (Bl. 160. d. A.) sinngemäß den Antrag,

die Beschwerde zurückzuweisen.

Die Einsprechende 2 stellt den Antrag,

die Beschwerde zurückzuweisen.

Im Verfahren wurde u. a. die Druckschrift D9 (DE 41 14 429 A1) berücksichtigt.

a) Hauptantrag

Der Patentanspruch 1 gemäß Hauptantrag mit hinzugefügter Gliederungsnummerierung lautet:

- 1.1 „Verfahren zur Bestimmung der jeweiligen Produktionsstelle von Produkten,
- 1.2 wobei die Produkte jeweils in einer aus einer Vielzahl von Produktionsstellen einer Maschine hergestellt werden,
- 1.3 nach Entnahme aus der Produktionsstelle mittels einer Fördereinrichtung von der Produktionsstelle zu einer Entnahmestelle transportiert werden
- 1.4 und die an der Entnahmestelle angekommenen Produkte mittels einer Bewegungseinrichtung, insbesondere eines Spulenlifts, von der Fördereinrichtung entfernt werden,
- dadurch gekennzeichnet, dass
- 1.5 auf der Fördereinrichtung eine Aufnahmestelle für das aus einer Produktionsstelle entnommene Produkt bestimmt wird,
- 1.6 zu jedem späteren Zeitpunkt die zurückgelegte Strecke der Aufnahmestelle von der Produktionsstelle ermittelbar ist

- 1.7 und nach Erreichen der Entnahmestelle eine produktionsrelevante Kennzeichnung des transportierten Produkts ausgegeben und auf das Produkt aufgebracht wird,
- 1.8 wobei die Ausgabe der Kennzeichnung derart mit der Bewegung der Bewegungseinrichtung koordiniert ist,
- 1.9 dass die Kennzeichnung dann ausgegeben wird, wenn eine Bewegung der Bewegungseinrichtung stattgefunden hat und ein Produkt an der Entnahmestelle von der Bewegungseinrichtung entnommen wurde.“

Der Patentanspruch 4 mit hinzugefügter Gliederungsnummerierung lautet:

- 4.1 „Vorrichtung zur Bestimmung der jeweiligen Produktionsstelle von Produkten,
- 4.2 wobei die Produkte jeweils in einer aus einer Vielzahl von Produktionsstellen einer Maschine hergestellt werden,
- 4.3 wobei die Produktionsstellen eine Bedieneinrichtung aufweisen,
- 4.4 und nach Entnahme aus der Produktionsstelle mittels einer Fördereinrichtung von der Produktionsstelle zu einer Entnahmestelle transportiert werden,
- 4.5 wobei an der Entnahmestelle eine Bewegungseinrichtung, insbesondere ein Spulenlift, zur Entnahme bzw. zum Wegtransport der Produkte von der Fördereinrichtung vorgesehen ist,
und zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch
- 4.6 eine Steuereinrichtung, die verbunden ist
- 4.7 mit der Bedieneinrichtung der Produktionsstellen,
- 4.8 mit der Fördereinrichtung
- 4.9 und mit einer Kennzeichnungseinrichtung zur Ausgabe und zum Aufbringen einer produktionsrelevanten Kennzeichnung des zur Entnahmestelle transportierten Produktes,

- 4.10 wobei die Ausgabe der Kennzeichnung und die Bewegung der Bewegungseinrichtung miteinander derart koordiniert sind,
- 4.11 dass die Kennzeichnung dann ausgegeben wird, wenn ein Produkt an der Entnahmestelle von der Bewegungseinrichtung entnommen wurde.“

An den Patentanspruch 1 schließen sich die Ansprüche 2 sowie 3 und an den Patentanspruch 4 die Ansprüche 5 bis 7 an.

b) Hilfsantrag 1

Der Patentanspruch 1 unterscheidet sich vom Hauptantrag durch das Merkmal 1.7' anstelle des Merkmals 1.7:

- 1.7' „und nach Erreichen der Entnahmestelle und nach Entnahme des Produkts eine produktionsrelevante Kennzeichnung des transportierten Produkts ausgegeben und auf das entnommene Produkt aufgebracht wird“.

Der Patentanspruch 4 unterscheidet sich vom Hauptantrag durch Einfügen des Merkmals 4.12 vor dem Merkmal 4.10:

- 4.12 „wobei die Kennzeichnungseinrichtung bezogen auf eine Förderrichtung der Fördereinrichtung der Entnahmestelle nachgeordnet ist und“.

An den Patentanspruch 1 schließen sich die Ansprüche 2 sowie 3 und an den Patentanspruch 4 die Ansprüche 5 bis 7 an.

c) Hilfsantrag 2

Der Patentanspruch 1 unterscheidet sich vom Hauptantrag durch das Merkmal 1.7“ anstelle des Merkmals 1.7, durch Einfügen des Merkmals 1.10 nach dem Merkmal 1.5 und durch Wegfall der Merkmale 1.8 und 1.9:

- 1.7'' „und bei oder nach Erreichen der Entnahmestelle eine produktionsrelevante Kennzeichnung des transportierten Produkts ausgegeben und auf das Produkt aufgebracht wird“,
- 1.10 „wobei die Aufnahmestelle des Produkts auf der Fördereinrichtung bei Entnahme des Produkts aus der Produktionsstelle oder bei Aufnahme des Produkts auf der Fördereinrichtung bestimmt wird und“.

Der Patentanspruch 3 unterscheidet sich vom Patentanspruch 4 gemäß Hauptantrag durch das Merkmal 4.10' anstelle des Merkmals 4.10, durch Einfügen des Merkmals 4.13 nach dem Merkmal 4.9 und durch Wegfall des Merkmals 4.11:

- 4.10' „wobei die Ausgabe der Kennzeichnung und die Bewegung der Bewegungseinrichtung miteinander koordiniert sind.“,
- 4.13 „wobei die Aufnahmestelle des Produkts auf der Fördereinrichtung bei Entnahme des Produkts aus der Produktionsstelle oder bei Aufnahme des Produkts auf der Fördereinrichtung bestimmt ist und“.

An den Patentanspruch 1 schließt sich der Anspruch 2 und an den Patentanspruch 3 schließen sich die Ansprüche 4 bis 6 an.

d) Hilfsantrag 3

Der Patentanspruch 1 unterscheidet sich vom Hilfsantrag 2 durch das Merkmal 1.6' anstelle des Merkmals 1.6:

- 1.6' „zu jedem späteren Zeitpunkt die zurückgelegte Strecke der Aufnahmestelle von der Produktionsstelle mittels der Betriebsparameter der Fördereinrichtung ermittelbar ist“.

Der Patentanspruch 2 unterscheidet sich vom Patentanspruch 3 gemäß Hilfsantrag 2 durch Wegfall des Merkmals 4.10' und durch Einfügen des Merkmals 4.14 nach dem Merkmal 4.13:

4.14: „und die zurückgelegte Strecke der Aufnahmestelle von der Produktionsstelle mittels der Betriebsparameter der Fördereinrichtung ermittelbar ist.“.

An den Patentanspruch 2 schließen sich die Ansprüche 3 bis 5 an.

Zum Wortlaut der jeweiligen Unteransprüche sowie den weiteren Einzelheiten wird Bezug auf die Akte genommen.

II.

Die zulässige Beschwerde ist nicht begründet.

1. Das Streitpatent betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Bestimmung der jeweiligen Produktionsstelle von Produkten (vgl. Abs. [0001]).

Aus dem Stand der Technik sei eine Spulenentsorgung von Spulen aus Spinn-, Spul- oder Zwirnmaschinen auf ein bewegbares Transportband bekannt, wobei ein ungeordneter Spulenwechsel ausgeführt werde und das Transportband mit einer kontinuierlichen Geschwindigkeit laufe. Die Transportbandbelegung sei in einem Rechner gespeichert, und der Wanderautomat ermittle an einer Spinnstelle während des Spulenwechsels über einen Rechner den aktuellen Freiplatz. Mit einem Freigabesignal durch den Rechner gebe der Wanderautomat die Spule auf das kontinuierlich bewegte Transportband ab. Dabei gelinge keine Kennzeichnung der Spulen zur Zurückverfolgbarkeit von evtl. Fehlerursachen an der spulenproduzierenden Spinnstelle (vgl. Abs. [0002]).

Ferner seien mehrere Verfahren bekannt, um die Herkunft von Spulen von einer bestimmten Maschine nachverfolgen zu können. Beispielsweise werden die Spulen zusätzlich mit maschinenlesbaren Codierungen oder mit den Spinnstellen entsprechende Kennmarken versehen. Diese bekannten Verfahren erlaubten zwar teilweise eine Rückverfolgung zu einer einzelnen Spinnstelle, seien jedoch technisch aufwändig und nur bei Maschinen anwendbar, bei welchen die Reihenfolge des Abtransports der Produkte (bzw. die Anlieferung von Rohmaterial für die Produkte) in der Reihenfolge entsprechend der Anordnung der Produktionsstellen erfolge (vgl. Abs. [0003] bis [0007]).

Hiervon ausgehend soll die Aufgabe des Streitpatents darin bestehen, eine einfache, kostengünstige und zuverlässige Kennzeichnung von Produkten zur Rückverfolgbarkeit der entsprechenden Produktionsstelle vorzuschlagen, wobei es ermöglicht werden soll, bestehende Vorrichtungen oder Maschinen, insbesondere mit vielen Produktionsstellen, ohne großen Aufwand nachträglich nachzurüsten (vgl. Abs. [0008]).

Die Lösung bestehe darin, dass auf der Fördereinrichtung eine Aufnahmestelle für das aus einer Produktionsstelle entnommene Produkt bestimmt, wobei zu jedem späteren Zeitpunkt nach der Aufnahme des Produktes zurückgelegte Strecke des Produktes von der Produktionsstelle ermittelbar ist und bei oder nach Erreichen der Entnahmestelle, eine, insbesondere produktionsrelevante, Kennzeichnung des transportierten Produktes ausgegeben werde (vgl. Abs. [0011]).

Der streitpatentgemäße Gegenstand betrifft, wie oben ausgeführt, ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Bestimmung der jeweiligen Produktionsstelle von Produkten (vgl. Abs. [0001]). Im Vordergrund stehen der Abtransport der Produkte allgemein – nicht nur von Kreuzspulen – aus den Produktionsstellen und deren produktionsrelevante Kennzeichnung. Der Fachmann kann daher – entgegen der Ansicht der Patentinhaberin – nicht als Maschinenbauingenieur mit einem Fachhochschulabschluss und einer mehrjährigen Erfahrung in der Entwicklung und

Konstruktion von Textilmaschinen angesehen werden. Einem derartigen Fachmann mangelt es an Erfahrungen im Umgang mit anderen, als von Textilmaschinen hergestellten Produkten.

Als zuständiger Fachmann ist daher – in Übereinstimmung mit der Patentabteilung – ein Maschinenbauingenieur mit mehrjähriger Berufserfahrung in der Entwicklung von Komponenten der Fördertechnik in, an oder für Produktionsmaschinen anzusehen, der einen FH-Ingenieur für Elektrotechnik mit praktischer Erfahrung bei der Konzipierung von Steuerungen zu Rate zieht.

2. Die gewerblich anwendbaren Verfahren zur Bestimmung der jeweiligen Produktionsstelle von Produkten gemäß Patentanspruch 1 nach Hauptantrag und Hilfsantrag 1 beruhen nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit.

Die Druckschrift D9 betrifft eine Vorrichtung zum Spulenwechsel an einer Kreuzspulmaschine mit mindestens einem, mehreren Spulstellen zugeordneten Spulenwechsler und einem Ablageband, wobei der Spulenwechsler die einzelne fertiggestellte Kreuzspule von ihrer Spulstelle abnimmt und auf das Ablageband setzt, wobei das Ablageband zwecks Abräumen die gesammelten Kreuzspulen von Zeit zu Zeit einem einer Entladeposition zugeordnetem Abnehmer zuführt (vgl. Sp. 1, Z. 3 bis 11).

Aus der Druckschrift D9 ist zudem ein Verfahren zum Betrieb dieser Vorrichtung bekannt (vgl. Anspr. 6).

Im Verlauf des Verfahrens soll jedes einzelne, auf eine Fördereinrichtung (Ablageband 34) gesetzte Produkt (Kreuzspule 37) nach seiner Herkunft, d. h. nach Ort und Zeit seiner Herstellung betreffend seine Produktionsstelle (Spulstelle 32) und Maschine (Kreuzspulmaschine 31a, 31b, 31c) an einer zentralen Signierstation 45 gekennzeichnet werden (vgl. Sp. 2, Z. 20 bis 29, Sp. 6, Z. 40 bis 47 i. V. m. Fig. 6; Merkmal 1.1).

Zunächst werden die jeweils in einer aus einer Vielzahl von Produktionsstellen (beispielsweise 20 Spulstellen) der Maschine hergestellten Produkte nach Entnahme (durch Spulenwechsler 33) aus der Produktionsstelle mittels der Fördereinrichtung von der Produktionsstelle zu einer Entnahmestelle (Übergabestelle 36) transportiert (vgl. Sp. 2, Z. 20 bis 29, Sp. 5, Z. 39 bis Sp. 6 Z. 13 i. V. m. Fig. 3, 4; Anspr. 1, 6). Entsprechendes erfolgt aus fachmännischer Sicht auch bei jeder, der in Fig. 6 gezeigten Kreuzspulmaschinen 31a, 31b, 31c (Merkmale 1.2 und 1.3).

Die an der Entnahmestelle angekommenen Produkte werden mittels einer Bewegungseinrichtung von der Fördereinrichtung entfernt. Als Bewegungseinrichtung dienen im Ausführungsbeispiel gemäß den Fig. 3, 4 übliche Übergabemittel 38 und im Ausführungsbeispiel gemäß der Fig. 6 die Signiereinrichtung 45 selbst (vgl. Sp. 5, Z. 51 bis 61 i. V. m. Fig. 3, 4; Sp. 6, Z. 40 bis 47 i. V. m. Fig. 6; Merkmal 1.4).

Auf der Fördereinrichtung (Ablageband 34) wird eine Aufnahmestelle (Bandplatz) für das aus einer Produktionsstelle (Spulstelle 32) entnommene Produkt (Kreuzspule 37) bestimmt (Merkmal 1.5). Dies erfolgt durch eine, nach jedem Spulenwechsel neu vorgenommene Kennzeichnung des Bandplatzes. Dazu braucht nur an einem Bandplatz eingeprägt werden, welcher Spulstelle er zugeordnet ist bzw. war. Aufgrund der vorgegebenen Spulstellenteilung sind damit auch die übrigen Bandplätze der übrigen Spulstellen vorgegeben und aus der Position jeder Kreuzspule auf dem Band kann entnommen werden, von welcher Spulstelle die einzelne Spule stammt (vgl. Sp. 2, Z. 62 bis Sp. 3, Z. 9). Diese Art der Bestimmung der Aufnahmestelle mag sich von der im Streitpatent beschriebenen unterscheiden, jedoch sind die Art und Weise der Bestimmung nicht Gegenstand des jeweiligen Patentanspruchs 1.

Das Ablageband 34 – in Sp. 5, Z. 57 für den Fachmann offensichtlich falsch als Speicherband 35 bezeichnet – soll beim Abräumen die einzelnen Spulen in einer Geschwindigkeit liefern, die ein Fühlen und Signieren an der Übergabestelle 36

sicherstellt (vgl. Sp. 5, Z. 55 bis 65). Mangels diesbezüglicher Angaben zur Ausführungsform nach Fig. 6 wird der Fachmann die Vorgehensweise auch auf diese übertragen. In Kenntnis der Geschwindigkeit des Ablagebandes 34 i. V. m. der Kennzeichnung einer Aufnahmestelle (Bandplatz) nach jedem Spulenwechsel, der Einprägung an einer Aufnahmestelle (Bandplatz), welcher Produktionsstelle (Spulstelle) sie zugeordnet ist bzw. war, sowie der vorgegebenen Spulstellenteilung ist ein Fachmann in der Lage, zu jedem späteren Zeitpunkt die zurückgelegte Strecke der Aufnahmestelle von der Produktionsstelle zu ermitteln, d. h. sie ist ermittelbar (Merkmal 1.6). Mehr fordert der jeweilige Patentanspruch 1 nicht. Insbesondere schließt das beanspruchte Verfahren den tatsächlichen Schritt des Ermitteln nicht ein.

Entgegen der Auffassung der Patentinhaberin geht aus der Druckschrift D9 auch die Ausgabe der Kennzeichnung (Signieren) im Zuge der Übergabe von dem Ablageband 34 zur Speicherstrecke 35 hervor (vgl. Anspr. 9). An der in der Fig. 6 gezeigten Vorrichtung umfassend drei Spulmaschinen 31a, 31b, 31c mit einer gemeinsamen Signiereinrichtung 45 wird bei mit Kreuzspulen 37 befülltem Ablageband 34 die Signiereinrichtung 45 an die jeweilige Übergabestelle 36 herangerufen, wobei die Signiereinrichtung 45 die einzelnen Spulen Stück für Stück bei gleichzeitiger Signierung auf das zugehörige Speicherband 35 aufsetzt (vgl. Sp. 6, Z. 40 bis 47, Anspr. 9 i. V. m. Fig. 6). Das Streitpatent erläutert nicht den Begriff des Ausgebens der Kennzeichnung. Daher ist dieser weitest möglich auszulegen und kann auch dem Vorgang des Kennzeichnens einer Spule z. B. in Form eines Signierens entsprechen. Das gleichzeitige Signieren mit dem Aufsetzen auf das Speicherband beinhaltet ein Aufbringen der Kennzeichnung auf das entnommene Produkt zeitlich nach Erreichen der Aufnahmestelle und nach Entnahme des Produkts, denn dem Aufsetzen einer Spule auf das Speicherband 35 muss zwangsläufig das Entnehmen vom Ablageband 34 durch eine koordinierte Bewegung der Signiereinrichtung 45 vorausgehen (Merkmale 1.7, 1.7' 1.8, 1.9).

3. Der jeweilige Patentanspruch 1 gemäß den Hilfsanträgen 2 und 3 ist, wie die Einsprechende 2 zu Recht vorträgt, nicht zulässig, denn er würde den Nichtigkeitsgrund nach § 22 Abs. 1, 2. Alternative eröffnen.

Das dort neu aufgenommene Merkmal 1.10 lautet „wobei die Aufnahmestelle des Produkts auf der Fördereinrichtung bei Entnahme des Produkts aus der Produktionsstelle oder bei Aufnahme des Produkts auf der Fördereinrichtung bestimmt wird“.

In diesem, auf den erteilten Anspruch 2 zurückgehenden Merkmal, wurde die Formulierung „die Aufnahmestelle [...] bestimmt ist“ in „die Aufnahmestelle [...] bestimmt wird“ geändert. Nunmehr bedeutet dieses Merkmal, dass die Aufnahmestelle des Produkts auf der Fördereinrichtung bei Entnahme des Produkts aus der Produktionsstelle oder bei Aufnahme des Produkts auf der Fördereinrichtung erst noch bestimmt wird und nicht wie im erteilten Anspruch 2 angegeben, bereits bestimmt ist.

Dies steht im Widerspruch zum Inhalt der von der Patentinhaberin angegebenen Offenbarungsstellen (vgl. Abs. [0012], [0029]). Dort ist ausgeführt, dass der Zeitpunkt der Aufnahme des Produktes auf der Fördereinrichtung genau festgelegt wird, wenn die Aufnahmestelle des Produktes auf der Fördereinrichtung bei Entnahme des Produktes aus der Produktionsstelle oder bei Aufnahme des Produktes auf der Fördereinrichtung bestimmt ist (vgl. Abs. [0012]). Ein anderer Fall liegt vor, wenn die Aufnahmestelle bestimmt wird. Dies ergibt sich schon daraus, dass der Zeitpunkt der Aufnahme des Produkts auf der Fördereinrichtung nicht festgelegt werden kann, wenn die Aufnahmestelle noch nicht bestimmt ist.

4. Die übrigen nebengeordneten und die abhängigen Ansprüche des Hauptantrags sowie der Hilfsanträge 1 bis 3 sind Teil des jeweiligen Antrags, über den insgesamt zu entscheiden ist.

Die Beschwerde der Patentinhaberin ist somit zurückzuweisen.

III.

Rechtsmittelbelehrung

Dieser Beschluss kann mit der Rechtsbeschwerde nur dann angefochten werden, wenn einer der in § 100 Absatz 3 PatG aufgeführten Mängel des Verfahrens gerügt wird. Die Rechtsbeschwerde ist innerhalb eines Monats nach Zustellung dieses Beschlusses beim Bundesgerichtshof, Herrenstraße 45 a, 76133 Karlsruhe, durch einen beim Bundesgerichtshof zugelassenen Rechtsanwalt als Bevollmächtigten schriftlich einzulegen.

Dr. Höchst

Kruppa

Wiegele

Dr. Schwenke

Fa