

BUNDESPATENTGERICHT

11 W (pat) 40/01

(Aktenzeichen)

Verkündet am
29. April 2002

...

BESCHLUSS

In der Beschwerdesache

betreffend die Patentanmeldung P 42 23 961.3-15

...

hat der 11. Senat (Technischer Beschwerdesenat) des Bundespatentgerichts auf die mündliche Verhandlung vom 29. April 2002 unter Mitwirkung des Vorsitzenden Richters Dipl.-Ing. Dellinger sowie der Richter Hotz, Dipl.-Phys. Ph.D./M.I.T.Cambridge Skribanowitz und Dipl.-Ing. Schmitz

beschlossen:

Die Beschwerde wird zurückgewiesen.

Gründe

I

Die Prüfungsstelle für Klasse F42B des Deutschen Patent- und Markenamtes hat die am 21. Juli 1992 eingegangene Patentanmeldung mit der Bezeichnung "Verfahren zur Herstellung einer Splitterplatte" mit Beschluss vom 29. Mai 2001 gemäß § 48 PatG zurückgewiesen, da sie nicht auf erfinderischer Tätigkeit beruhe. Neu gegenüber dem Stand der Technik sei lediglich, dass die Metallkörper nach dem Einbringen in den Formraum durch Rütteln nachverdichtet werden. Dies sei jedoch eine einfache handwerkliche Maßnahme, die dem Fachmann allseits bekannt sei.

Gegen diesen Beschluss richtet sich die Beschwerde der Anmelderin.

Sie erachtet die Splitterplatte nach Anspruch 1 als neu sowie als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend.

Die Anmelderin beantragt,

Aufhebung des Beschlusses vom 29. Mai 2001 und Erteilung des Patents mit folgenden Unterlagen:
Anspruch 1, eingegangen am 27.04.2001,
Unteransprüche 2 bis 4 in der ursprünglich eingereichten Fassung,
Beschreibung, Seiten 1 und 2 in der in der mündlichen Verhandlung überreichten Fassung, sowie Beschreibung Seite 3 und
1 Blatt Zeichnung in der ursprünglich eingereichten Fassung.

Anspruch 1 lautet:

- "1. Verfahren zur Herstellung einer gewölbten, aus in gegenseitiger Berührung nebeneinander befindlicher Metallkörper bestehenden Splitterplatte, wobei die Metallkörper nebeneinander entsprechend einem vorgegebenen Muster positioniert und durch ein Verbindungsmedium fixiert werde, mit den Merkmalen:
- a) als Metallkörper werden Körper verwendet, die jeweils einen sechseckigen nach außen sich erweiternden Schaft mit kugelförmiger Außenfläche aufweisen;
 - b) die Metallkörper werden in einen konkaven Formraum einer Form, die eine Wölbung entsprechend derjenigen der Splitterplatte aufweist, bienenwabenförmig aneinandergrenzend angeordnet;
 - c) nach dem Einbringen der Metallkörper in den Formraum werden diese durch Rütteln nachverdichtet;
 - d) der Formraum wird durch einen konvexen Formdeckel verschlossen,
 - e) die Form wird gegebenenfalls entsprechend einem zu verwendenden Verbindungsmedium auf eine vorbestimmte Betriebstemperatur aufgeheizt,
 - f) der Formraum wird mit dem Verbindungsmittel gefüllt und
 - g) die Splitterplatte wird nach einem ausreichenden Verfestigen des Verbindungsmediums entformt."

Wegen der Ansprüche 2 bis 4 und weiterer Einzelheiten wird auf den Akteninhalt verwiesen.

Als Aufgabe ist in der Patentschrift angegeben, ein Verfahren zu schaffen, mit dem sich Splitterplatten mit exakter Lage der Metallkörper in einfacher Weise ohne die Notwendigkeit einer Nacharbeit herstellen lassen.

II.

Die zulässige Beschwerde ist nicht begründet.

Für den Sachverhalt ist als Fachmann ein Diplom-Ingenieur mit wenigstens Fachhochschulabschluss im allgemeinen Maschinenbau mit Vertiefung auf dem Gebiet der Munitionstechnik sowie Berufserfahrung auf dem Gebiet der Herstellung von Splittermunition zuständig.

Die gewerblich anwendbare Splitterplatte nach dem zulässigen Anspruch 1 mag neu sein, doch beruht sie nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit.

Aus der DE 38 22 817 A1 (E10), die eine Splitterplatte vor einer Sprengladung behandelt, gehen für den Fachmann auch die nötigen Schritte des Verfahrens zu ihrer Herstellung hervor. Mit Blick auf die in den Figuren 1 und 2 dargestellten Ausführungsbeispiele der Splitterplatte nach E10 ergibt sich für ihn in Verbindung mit der zugehörigen Beschreibung (Sp. 2, Z. 7 – 28), dass dort zur Herstellung einer gewölbten, aus in gegenseitiger Berührung nebeneinander befindlicher Metallkörper bestehenden Splitterplatte Metallkörper jeweils in Form eines sechseckigen nach außen sich erweiternden Schafts mit kugelförmiger Außenfläche nebeneinander entsprechend einem vorgegebenen Muster positioniert und durch ein dort Vergussmasse genanntes Verbindungsmedium fixiert werden. Dem Fachmann bietet sich an, solch einen Verguss in einer Form durchzuführen, die entsprechend der Wölbung der Splitterplatte konkav geformt ist, wozu auch ein dementsprechend konvexer Formdeckel gehört, da dies übliches und verbreitetes Vorgehen ist. Um den Verguss durchzuführen, ergibt es sich dann, die Metallkörper in dem Formraum bienenwabenförmig aneinandergrenzend anzuordnen, den Formraum der gegebenenfalls aufgeheizten Form mit dem Verbindungsmedium zu füllen und die fertige Splitterplatte nach dessen ausreichendem Verfestigen zu entformen.

Eine solche Prozedur zur Herstellung der aus E10 bekannten Splitterplatte gestand der Vertreter der Anmelderin in der mündlichen Verhandlung zu, indem er uneingeschränkt einräumte, dass als einziger Unterschied, den das Herstellungsverfahren nach Anspruch 1 der Anmeldung diesem Stand der Technik gegenüber aufweise, der Verfahrensschritt des Rüttelns verbleibe. Doch vertrat er die Auffassung, dieser ergebe sich dem Fachmann nicht in naheliegender Weise aus der deutschen Offenlegungsschrift 19 58 803 (E2), da das dortige Rütteln nicht mit dem Rütteln nach Anspruch 1 vergleichbar sei.

Diesem Vortrag vermag sich der Senat nicht anzuschließen. Anspruch 1 der Anmeldung lehrt den Fachmann, die Metallkörper nach deren Einbringen in den Formraum durch Rütteln zu verdichten. Einzelheiten zum Rütteln fehlen im Anspruch, er findet sie auch in der Beschreibung nicht. Somit stellt das Rütteln des Anspruchs 1 für den Fachmann in gewohnter und bekannter Weise ein Schütteln, Stoßen, Bewegen oder auch Vibrieren dar, um vorhandene Lücken oder Leerräume zu vermindern oder zu beseitigen, gerade so, wie es in vielerlei Fällen überaus gebräuchlich ist. Dass ein solches Rütteln dazu geeignet ist, bei der Herstellung von Splittermunition die Metallkörper möglichst lückenlos nebeneinander anzuordnen, erfährt der Fachmann aus E2, wo z.B. Stöße, Vibrationen usw., also Rütteln die dort zwischen der Form und dem Kern vor dem Füllstoff eingebrachten Kügelchen besser zu verteilen und die Lücken zu füllen hilft (S. 7, Z. 6 ff u. Z. 12 ff). Der Fachmann wird somit gerade durch die E2 dazu angeleitet, auch bei der Herstellung einer Splitterplatte nach dem für ihn aus der E10 ableitbaren Verfahren die Metallkörper nach ihrem Einbringen in den Formraum durch Rütteln im Sinne des Anspruchs 1 nach zu verdichten. Erfinderischer Tätigkeit bedarf es dazu also nicht.

Anspruch 1 ist somit mangels erfinderischer Tätigkeit nicht gewährbar.

Die auf den Anspruch 1 rückbezogenen Ansprüche 2 bis 4 fallen schon rein formal mit Anspruch 1. Sie beinhalten aber auch nichts, was erfinderische Tätigkeit begründen könnte.

Dellinger

Richter Hotz ist wegen
Abwesenheit an der
Unterschrift verhindert
Dellinger

Skribanowitz

Schmitz

Bb