



BUNDESPATENTGERICHT

20 W (pat) 28/20

(Aktenzeichen)

Verkündet am
22. Juni 2022

...

BESCHLUSS

In der Beschwerdesache

...

betreffend das Patent 10 2011 000 799

hat der 20. Senat (Technischer Beschwerdesenat) des Bundespatentgerichts auf die mündliche Verhandlung vom 22.06.2022 durch den Vorsitzenden Richter Dipl.-Ing. Musiol, die Richterin Dorn sowie die Richter Dipl.-Geophys. Dr. Wollny und Dipl.-Phys. Bieringer

beschlossen:

Der Beschluss der Patentabteilung 15 des Deutschen Patent- und Markenamts vom 19.09.2019 wird aufgehoben und das Patent 10 2011 000 799 in vollem Umfang widerrufen.

G r ü n d e

I.

Gegen das am 25.07.2017 von der Prüfungsstelle für Klasse B 27 D des Deutschen Patent- und Markenamts (DPMA) erteilte und am 09.11.2017 veröffentlichte Patent 10 2011 000 799 mit der Bezeichnung

„Verfahren zur Kantenbeschichtung einer Platte“

hat die Einsprechende am 06.08.2018 Einspruch eingelegt und beantragt, das Patent in vollem Umfang zu widerrufen. Zur Begründung hat sie sich auf den Einspruchsgrund der fehlenden Patentfähigkeit (§ 21 Abs. 1 Nr. 1 PatG) gestützt. Die Patentabteilung 15 des DPMA hat das Patent daraufhin mit am Ende der Anhörung vom 19.09.2019 verkündetem Beschluss in der Fassung des in der

Anhörung überreichten Hilfsantrags beschränkt aufrechterhalten. Zur Begründung ist ausgeführt, dass das Verfahren gemäß Patentanspruch 1 in der erteilten Fassung gegenüber dem vorliegenden Stand der Technik nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit beruhe. Das mit Hilfsantrag 1 vom 19.09.2019 beanspruchte Verfahren sei hingegen gegenüber dem Stand der Technik neu und erfinderisch und damit patentfähig.

Gegen den o. g. Beschluss richtet sich die am 17.03.2020 eingelegte Beschwerde der Einsprechenden. In ihrer Beschwerdebegründung vom 16.02.2021 stützt sie sich darauf, dass der Patentanspruch 1 in der beschränkt aufrechterhaltenen Fassung vom 19.09.2019 entgegen der Ansicht der Patentabteilung nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit beruhe.

Aus dem Prüfungs- und Einspruchsverfahren sind folgende Entgegenhaltungen aktenkundig:

D0 - DE 42 15 755 C1

D1 - DE 20 2009 009 253 U1

D2 - DE 100 42 431 C1

D3 - DE 10 2006 021 171 A1

D4 - DE 298 19 350 U1

D5 - DE 298 21 399 U1

D6 - DE 101 44 524 A1

D7 - DE 10 2005 061 245 B3

Während der mündlichen Verhandlung vor dem Senat am 22.06.2022 hat der Bevollmächtigte der Einsprechenden als weiteren Einspruchsgrund die mangelnde Ausführbarkeit (§ 21 Abs. 1 Nr. 2 PatG) geltend gemacht.

Der Bevollmächtigte der Einsprechenden und Beschwerdeführerin beantragt,

den Beschluss der Patentabteilung 15 des Deutschen Patent- und Markenamts vom 19.09.2019 aufzuheben und das Patent 10 2011 000 799 in vollem Umfang zu widerrufen.

Der Bevollmächtigte der Patentinhaber zu 1) und 2) und Beschwerdegegner zu 1) und 2) beantragt,

die Beschwerde zurückzuweisen.

Der geltende Patentanspruch 1 in der beschränkt aufrechterhaltenen Fassung vom 19.09.2019 lautet:

Verfahren zur Kantenbeschichtung einer Platte, insbesondere einer Möbelplatte, wobei ein durch thermische Behandlung zumindest einseitig klebfähiges Kantenband mittels Laser- oder Plasmastrahlen bis zur Kleberaktivierung erwärmt, dann mit der klebbaren Seite gegen die zu beschichtende Kante gepresst und danach ein ein- oder beidseitiger Überstand des Kantenbandes entfernt wird, **dadurch gekennzeichnet, dass** nach dem Anpressen und vor dem Entfernen des Überstandes das Kantenband gekühlt wird, wobei zur Kühlung ein flüssiges, insbesondere sprühfähiges Kühlmittel auf das Kantenband gebracht wird, und wobei das Kühlmittel in einer Menge aufgebracht wird, die eine Kühlung des Kantenbandes auf eine Vor-Erwärmungstemperatur bis zum Entfernen des Überstandes bewirkt.

Wegen der direkt oder indirekt auf Patentanspruch 1 rückbezogenen Patentansprüche 2 bis 4 in der verteidigten Fassung vom 19.09.2019 sowie weiterer Einzelheiten wird auf die Akte verwiesen.

II.

Die zulässige Beschwerde der Einsprechenden ist begründet mit der Folge, dass der angefochtene Beschluss aufzuheben und das Patent 10 2011 000 799 in vollem Umfang zu widerrufen war, da sich der Gegenstand des Patentanspruchs 1 in der verteidigten Fassung vom 19.09.2019 als nicht patentfähig erweist.

1. Das Streitpatent betrifft ein Verfahren zur Kantenbeschichtung einer Platte (vgl. Streitpatentschrift, Absatz [0001]). Vornehmlich würden Möbelplatten kantenseitig mit einem Kantenband beschichtet (vgl. Streitpatent, Abs. [0002]). Neuerdings würden Kantenbänder verwendet, die durch Erwärmung mittels Laser- oder Plasmastrahlen einseitig klebefähig seien. Das so erwärmte und klebefähige Kantenband werde durch Andruckrollen auf die Schmalseite einer zu beschichtenden Platte gepresst. Da das Kantenband etwas breiter als die Schmalseite der Platte ausgelegt werde, verbleibe ein Überstand, der nach dem Ankleben mittels Ziehmesser oder Fräsverfahren abgetragen werde (vgl. Streitpatentschrift, Absätze [0004] – [0006]). Das Streitpatent geht davon aus, dass sich das Klebeband aufgrund der Erwärmung ausdehnt und mit dem Auskühlen wieder schrumpft. Erreiche das Kantenband seine Endbreite erst nach dem Abtragen des Überstands, sei wegen der Entstehung eines quasi freien Spalts der optische Eindruck beeinträchtigt und die Schutzfunktion zur Vermeidung des Eindringens von Flüssigkeiten nicht mehr gewährleistet (vgl. Streitpatentschrift, Absätze [0007] – [0009]). Gemäß Streitpatent bestehe daher die Aufgabe, ein Verfahren der gattungsgemäßen Art so weiterzuentwickeln, dass die Kantenbeschichtung der Platte mit geringem Fertigungsaufwand optimiert werde (vgl. Streitpatent, Abs. [0010]).

2. Das Streitpatent richtet sich dem technischen Sachgehalt nach an einen Diplom-Ingenieur der Fachrichtung Holztechnik, der über eine mehrjährige Erfahrung in der Konstruktion und Entwicklung von Kantenbeschichtungsanlagen verfügt.

3. Der geltende Patentanspruch 1 in der beschränkt aufrechterhaltenen Fassung vom 19.09.2019 lässt sich in folgende Merkmale gliedern (Gliederungszeichen hinzugefügt):

- M1** Verfahren zur Kantenbeschichtung einer Platte, insbesondere einer Möbelplatte,
- M2** wobei ein durch thermische Behandlung zumindest einseitig klebfähiges Kantenband mittels Laser- oder Plasmastrahlen bis zur Kleberaktivierung erwärmt,
- M3** dann mit der klebbaren Seite gegen die zu beschichtende Kante gepresst und
- M4** danach ein ein- oder beidseitiger Überstand des Kantenbandes entfernt wird,
dadurch gekennzeichnet, dass
- M5** nach dem Anpressen und vor dem Entfernen des Überstandes das Kantenband gekühlt wird,
- M6** wobei zur Kühlung ein flüssiges, insbesondere sprühfähiges Kühlmittel auf das Kantenband gebracht wird, und
- M7** wobei das Kühlmittel in einer Menge aufgebracht wird, die eine Kühlung des Kantenbandes auf eine Vor-Erwärmungstemperatur bis zum Entfernen des Überstandes bewirkt.

4. Gemäß den Merkmalen M1 bis M4 wird ein Verfahren zur Kantenbeschichtung einer Platte (Merkmal M1) beansprucht, bei dem zunächst ein wenigstens einseitig klebefähiges Kantenband bis zur Kleberaktivierung erwärmt wird (Merkmal M2) und dann mit der klebbaren Seite an die zu beschichtende Kante [der Platte] gepresst (Merkmal M3) und nachfolgend der ein- oder beidseitige Überstand des Kantenbandes entfernt wird (Merkmal M4). Das beanspruchte

Verfahren wird dadurch beschränkt, dass die Kleberaktivierung mittels Laser- oder Plasmastrahlen erfolgt (Merkmal M2).

Gemäß dem kennzeichnenden Merkmal M5 wird das Kantenband gekühlt und zwar nach dem Anpressen (= Verfahrensschritt gemäß Merkmal M3) und vor dem Entfernen des Überstands (= Verfahrensschritt gemäß Merkmal M4).

Die Kühlung erfolgt gemäß Merkmal M6, indem ein flüssiges Kühlmittel auf das Kantenband aufgebracht wird. Gemäß Beschreibung (vgl. Streitpatent, Abs. [0014]) wird das Kühlmittel bevorzugt auf die der Platte abgewandten Seite aufgebracht, das Merkmal M6 fordert dies nicht. Optional ist das Kühlmittel sprühfähig.

Merkmal M7 betrifft die Menge des eingesetzten Kühlmittels. Gemäß Merkmal M7 soll so viel Kühlmittel aufgebracht werden, dass das Kantenband auf eine Vor-Erwärmungstemperatur gekühlt wird, bevor der Überstand entfernt wird. Unter Berücksichtigung von Absatz [0007] der Beschreibung des Streitpatents, der im Kontext der übrigen Beschreibung zu lesen ist, versteht der Fachmann, dass das Kantenband so stark abgekühlt wird, bis es auf seine ursprüngliche Breite, also auf die Breite, die es bei einer Temperatur vor der thermischen Behandlung gemäß Merkmal M2 aufwies, zurückgeschrumpft ist. Der Fachmann versteht die Begrifflichkeit „Vor-Erwärmungstemperatur“ gemäß Merkmal M7 zur Überzeugung des Senats daher dahingehend, dass die Temperatur des Kantenbandes der Temperatur entsprechen soll, die es vor der thermischen Behandlung zur Kleberaktivierung gemäß Merkmal M2 hatte (vgl. Streitpatent, Abs. [0012]). Dies kann beispielsweise die Temperatur in einer Fertigungshalle, in der der Kantenumleimer aufgebracht wird, sein.

Die Auffassung der Einsprechenden, dass unter der Vor-Erwärmungstemperatur eine beliebige Temperatur unterhalb der Kleberaktivierungstemperatur verstanden werden könnte, teilt der Senat nicht, denn sie würde ganz offensichtlich das dem

Streitpatent zugrundeliegende Problem nicht im Ansatz lösen und würde somit vom Fachmann verworfen werden.

Zwar wird gemäß Beschreibung (vgl. Streitpatent, Abs. [0016]) eine industrielle Fertigung erwähnt, jedoch umfasst der Wortlaut des geltenden Patentanspruchs 1 in seiner ganzen Breite auch, die einzelnen Verfahrensschritte nacheinander manuell durchzuführen. Insbesondere ist damit keine Zeitspanne zwischen dem Anpressen und dem Entfernen des Überstandes spezifiziert.

5. Das Verfahren gemäß Patentanspruch 1 vom 19.09.2019 beruht nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit (§ 4 PatG).

Die Gebrauchsmusterschrift DE 20 2009 009 253 U1 (D1) lehrt – von den Beteiligten unbestritten – die Merkmale M1 bis M4 gemäß Oberbegriff des Patentanspruchs 1.

Die D1 betrifft die Technologie zur Anbringung von Kantenbändern auf die Oberfläche von Werkstücken (vgl. D1, Abs. [0001]) und offenbart u.a. ein Verfahren zur Anbringung eines Kantenbandes auf eine Schmalseite eines Werkstücks durch Fügen, wobei eine Klebstoffbeschichtung des Kantenbandes durch eine Plasmaquelle erwärmt bzw. aufgeschmolzen und das Kantenband mittels einer Andruckeinrichtung an die Schmalseite des Werkstücks gepresst wird (vgl. D1, Abs. [0079]). Gemäß D1, Absatz [0087] sieht das Verfahren auch vor, das Kantenband nach dem Aushärten der Klebstoffschicht bündig zu fräsen.

Im Einzelnen zeigt die Druckschrift D1 folgende Merkmale des geltenden Patentanspruchs 1:

Merkmal M1: *Verfahren zur Kantenbeschichtung einer Platte, insbesondere einer Möbelplatte,*

Vgl. D1, Fig. 1 i. V. m. Abs. [0076]: „... Vorrichtung 1 zur Anbringung eines Kantenbandes bzw. Kantenstreifens 3 auf mindestens eine Schmalfläche bzw. Schmalseite 7a eines insbesondere plattenförmigen Werkstücks bzw. Werkstoffteils 7 ...“ und Abs. [0079]: „... Ablauf des zuvor beschriebenen Verfahrens üblicherweise wie folgt: Das Kantenband 3 wird, vorzugsweise kontinuierlich, von der betreffenden Bevorratungs- bzw. Abgabereinrichtung 2, insbesondere im Durchlaufverfahren, abgegeben, von wo es die Düse(n) 4a der Plasmaquelle 4 passiert, so daß die Klebstoffbeschichtung der Kontaktseite des Kantenbandes 3 aufgeschmolzen und nachfolgend mittels der Andruckeinrichtung 5 an die Schmalfläche 7a des Werkstücks 7 angedrückt wird, welches mittels der Transporteinrichtung 6 fortbewegt wird, so daß das Kantenband 3 der Länge nach auf die Schmalfläche 7a angebracht werden kann.“

Merkmal M2: *wobei ein durch thermische Behandlung zumindest einseitig klebfähiges Kantenband mittels Laser- oder Plasmastrahlen bis zur Kleberaktivierung erwärmt,*

Vgl. D1, Fig. 1 i. V. m. Abs. [0079]: „... Das Kantenband 3 wird, vorzugsweise kontinuierlich, von der betreffenden Bevorratungs- bzw. Abgabereinrichtung 2, insbesondere im Durchlaufverfahren, abgegeben, von wo es die Düse(n) 4a der Plasmaquelle 4 passiert, so daß die Klebstoffbeschichtung der Kontaktseite des Kantenbandes 3 aufgeschmolzen [...] wird ...“.

Merkmal M3: *dann mit der klebbaren Seite gegen die zu beschichtende Kante gepresst und*

Vgl. D1, Fig. 1 i. V. m. Abs. [0079]: „... Das Kantenband 3 wird, [...] mittels der Andruckeinrichtung 5 an die Schmalfläche 7a des Werkstücks 7 angedrückt ...“.

Merkmal M4: *danach ein ein- oder beidseitiger Überstand des Kantenbandes entfernt wird,*

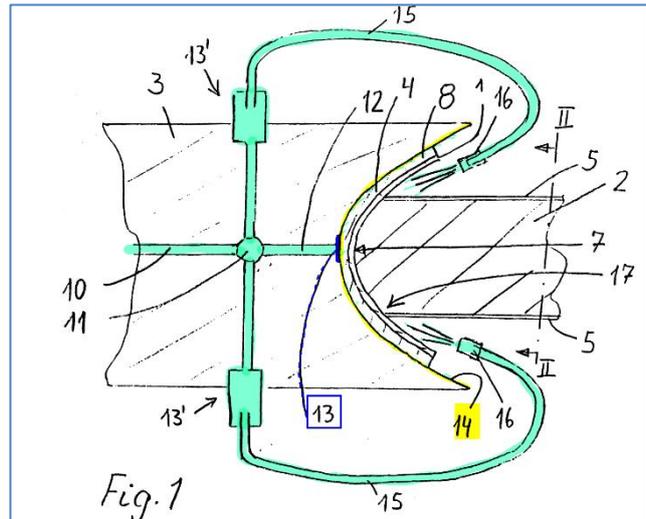
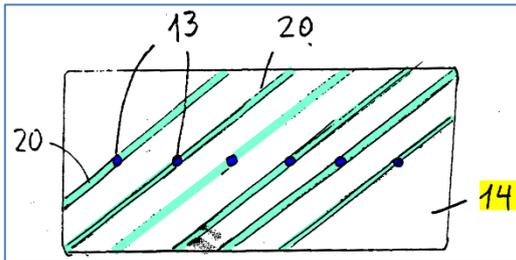
Vgl. D1, Abs. [0087]: „... die nachgeschaltete Fräseeinrichtung zum Bündigfräsen des Kantenbandes ...“.

Somit sind die Merkmale M1 bis M4 gemäß Patentanspruch 1 aus der Druckschrift D1 bekannt.

Offensichtlich wird in der Praxis bei Anwendung des Verfahrens gemäß D1 bei der Kleberaktivierung nicht nur die Klebeschicht, sondern auch das Kantenband miterwärmt, was das Streitpatent als nachteilig beschreibt (vgl. Streitpatent, Abs. [0007]). Somit tritt der in der D1 postulierte Effekt, wonach ein Abkühlen nicht erforderlich sei (vgl. D1, Abs. [0029]), in der Praxis offensichtlich nicht in jedem Fall auf. Vielmehr stellt sich je nach Parameter der Maschinen und dem verwendeten Material nach wie vor der gemäß D1 in Absatz [0007] dargestellte Nebeneffekt ein, dass das Kantenband durch die Plasmabestrahlung mit erwärmt wird und somit vor der weiteren Kantenbearbeitung eine Abkühlzeit erforderlich wird, welche nachteilig den Produktionsprozess verzögert. Daher stellt sich dem Fachmann auch ausgehend von der Lehre der D1 die Aufgabe, ein Kühlen des Kantenbandes (nicht nur des Klebers) schnell und effektiv zu bewirken.

Vor diesem Hintergrund ist der Fachmann veranlasst, nach Lösungen im Umfeld von Kantenbeschichtungsmaschinen zu suchen, die ein Kantenband kühlen. Eine solche „kühlende“ Kantenbandmaschine (Hot-Melt-Verfahren) ist dem Fachmann aus der Druckschrift D4 bekannt. Denn die D4 spricht das schnelle Kühlen explizit als zu lösende Aufgabe an, um sehr schnell eine hohe Klebefestigkeit zu erreichen (vgl. D4, S. 2, 2. Abs.). Die D4 offenbart einen Gleitschuh, der das Kantenband anpresst und unmittelbar kühlt, indem er an der Gleitfläche / Andruckfläche 14 Auslassöffnungen 13 für ein Kühlmittel und bevorzugt diagonal zur Durchlaufrichtung Nuten 20 zum Verteilen des Kühlmittels an der der Platte

abgewandten Seite des Kantenbandes aufweist (vgl. D4, Fig. 1 i.V.m S. 12, letzter Absatz und Fig. 3, die eine Draufsicht auf die Andruckfläche 14 zeigt; farbige Markierungen diesseits hinzugefügt: blau für Auslässe 13, türkis für die Nuten 20 für die mit Kühlmittel gefüllten Bereiche, gelb für die Andruckfläche 14):



Die Kühlung kann dabei über die gesamte an der Schmalfläche angeklebte Breite erfolgen (D4, S. 9, letzter Absatz, insbesondere letzter Satz: „... damit der bandförmige Belag über seine gesamte, an der Schmalfläche angeklebte Breite vom Kühlgas erreicht wird“). Zwar wird im Zusammenhang mit der Kühlung der Andruckfläche 14 im Gleitschuh von einem Kühlgas gesprochen, jedoch weist D4, Seite 8, 2. Absatz darauf hin, dass das ohnehin zum Kühlen des Andruckelementes vorhandene Kühlmedium in effektiver Weise auch zum Kühlen des Überstandes eingesetzt werde. Es werden also dieselben Kühlkanäle für die Kühlung des Überstandes und der Andruckfläche verwendet. Somit erkennt der Fachmann, dass das für den Überstand als Kühlmedium eingesetzte sprühhfähige Wasser (vgl. D4, S. 4, unten: „...Es ist aber auch möglich, daß man als, insbesondere zusätzliches, Kühlmedium Wasser, insbesondere in Form von feinverteilten Tröpfchen, einsetzt.“) auch durch die Auslässe 13 der Andruckfläche 14 tritt und somit das Kantenband mittels Wasser gekühlt wird (dies entspricht den Merkmalen M5 und M6, d.h. flüssiges Kühlmittel auf das Kantenband). Der Fachmann wird natürlich auch die

Lösung gemäß der D4 verwenden, wonach die Kühlung unmittelbar nach dem Andrücken erfolgt (vgl. D4, S. 4, mittlerer Absatz). Auch was die Kühlmenge betrifft, lehrt die D4 dem Fachmann als Lösung die Parameter (hier die Strömungsgeschwindigkeit für das kühlende Medium und damit die wirksame Menge des Kühlmittels) so zu wählen, dass das Andruckelement auf etwa 20°C gekühlt wird (vgl. D4, S. 6, 2. Abs.), damit „der Schmelzklebstoff nach dem Anpressen so rasch wie möglich auf 40 °C oder sogar auf Raumtemperatur abgekühlt wird, so daß sehr schnell eine hohe Klebefestigkeit erreicht wird“ (D4, S. 2, 2. Abs.), was ihn zu einer Realisierung des Merkmals M7 führt.

Somit realisiert der – für den Fachmann aus o.g. Gründen ohne weiteres veranlasste – Einsatz des Kühlregimes nach der D4 in einem Kantenbeschichtungsverfahren nach der D1 sämtliche Schritte des Verfahrens gemäß geltendem Patentanspruch 1, ohne dass es weiterer Schritte oder Überlegungen bedürfte. Eine erfinderische Tätigkeit kann in den Merkmalen des Patentanspruchs 1 somit nicht gesehen werden.

Die Argumentation des Bevollmächtigten der Patentinhaber, wonach sich die Druckschrift D4 einer anderen Problemstellung widme als das Streitpatent, da die D4 das schnelle Aushärten des Klebers anstrebe, um die Fräseinrichtung nicht (durch klebende Späne) zu verschmutzen (vgl. auch D4, 3. u. 4. Abs.), vermag zu keiner anderen Beurteilung des Senats zu führen. Denn der Umstand, dass gemäß D4 zusätzliche Düsen vorgesehen sind, die den Kleber direkt am Kantenüberstand kühlen, ändert nichts an der dort offenbarten Lehre, das Kantenband in voller Breite mittels Kühlgas oder Flüssigkeit zu kühlen (s.o.).

Soweit der Bevollmächtigte der Patentinhaber weiter vorgetragen hat, dass es bei der streitpatentgemäßen Lehre um hohe Temperaturen von einigen hundert Grad ginge und es die erfindungsgemäße Idee sei, das Kantenband von diesen hohen Temperaturen zu kühlen, verweist der Senat – dem diesbezüglichen Vorbringen des Beschwerdeführervertreters folgend – auf die Tabelle der D1, wonach bei einer

mittels Plasmastrahlung aktivierten Klebeschicht lediglich eine Temperatur von etwa 114°C typisch ist (vgl. D1, Tabelle 1, Spalte „Plasma“, Zeile „Hotmelt A“). Dies widerspricht eindeutig der vorgenannten Annahme des Beschwerdegegnervertreters. Zudem hat dieser Aspekt keinen Eingang in die beanspruchte Fassung des Patentanspruchs 1 gefunden.

Auch die Argumentation des Bevollmächtigten der Patentinhaber, wonach der Fachmann ausgehend von der D1 bei zu großem Überstand etwas höher Fräsen würde, wohingegen es bei der streitpatentgemäßen Lehre darum gehe, das Problem mittels schneller Kühlung zu lösen, wozu die D1 keine Anregung liefere, greift aus Sicht des Senates nicht durch. Denn die D1 thematisiert explizit, Abkühlzeiten einzuhalten, wenn das Kantenband zu stark miterwärmt wird (vgl. D1, Abs. [0007]).

Der Senat verkennt nicht, dass die Lehre der D4 das Bestimmen der genauen Menge des Kühlmittels dem Fachmann überlässt. Aber auch unter diesem Aspekt unterscheidet sich die D4 nicht von der streitpatentgemäßen Lehre, denn das Streitpatent offenbart keine spezifische Anweisung zur Menge der Kühlflüssigkeit.

Der Gegenstand des geltenden Patentanspruchs 1 ist somit mangels erfinderischer Tätigkeit nicht patentfähig.

6. Unter den gegebenen Umständen war der Widerrufsgrund der mangelnden Ausführbarkeit (§ 21 Abs. 1 Nr. 2 PatG) nicht entscheidungserheblich.

7. Mit dem geltenden Patentanspruch 1 fallen auch alle anderen Ansprüche. Aus der Fassung der Anträge und dem zu ihrer Begründung Vorgebrachten ergeben sich keine Zweifel an dem prozessualen Begehren der Patentinhaber, das Patent ausschließlich in der beantragten Fassung zu verteidigen (vgl. auch BGH, Beschluss vom 27.02.2008 – X ZB 10/07, GRUR-RR 2008, 456 Rn. 22 m. w. N. – Installiereinrichtung).

Rechtsmittelbelehrung

Gegen diesen Beschluss steht jedem am Beschwerdeverfahren Beteiligten, der durch diesen Beschluss beschwert ist, die Rechtsbeschwerde zu (§ 99 Abs. 2, § 100 Abs. 1, § 101 Abs. 1 PatG).

Da der Senat in seinem Beschluss die Rechtsbeschwerde nicht zugelassen hat, ist sie nur statthaft, wenn gerügt wird, 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 auf Grund 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

(§ 100 Abs. 3 PatG).

Die Rechtsbeschwerde ist von einer beim Bundesgerichtshof zugelassenen Rechtsanwältin oder von einem beim Bundesgerichtshof zugelassenen Rechtsanwalt innerhalb eines Monats nach Zustellung dieses Beschlusses beim Bundesgerichtshof, Herrenstraße 45 a, 76133 Karlsruhe, einzulegen (§ 102 Abs.1, Abs. 5 Satz 1 PatG).

Musiol

Dorn

Dr. Wollny

Bieringer