



# BUNDESPATENTGERICHT

34 W (pat) 386/03

---

(Aktenzeichen)

Verkündet am  
22. Januar 2008

...

## BESCHLUSS

In der Einspruchssache

betreffend das Patent P 41 26 784

...

...

hat der 34. Senat (Technischer Beschwerdesenat) des Bundespatentgerichts auf die mündliche Verhandlung vom 22. Januar 2008 unter Mitwirkung des Vorsitzenden Richters Dr.-Ing. Ipfelkofer sowie der Richter Hövelmann, Dipl.-Ing. Sandkämper und Dr.-Ing. Baumgart

beschlossen:

Das Patent wird widerrufen.

## **Gründe**

### **I**

Gegen das am 10. Juli 2003 veröffentlichte deutsche Patent **41 26 784** mit der Bezeichnung

### **„Deckelfass“**

hat die Einsprechende am 25. September 2003 Einspruch erhoben.

Sie stützt ihr Vorbringen auf folgende Patentdokumente:

D1) CH 597 041

D2) US 2 523 639

In der mündlichen Verhandlung wurde darüber hinaus folgende, vom Senat in das Verfahren eingeführte Druckschrift erörtert:

D3) EP 0 324 882 A1

Die Einsprechende beruft sich auf den Widerrufsgrund mangelnder erfinderischer Tätigkeit und beantragt,

das Patent zu widerrufen.

Die Patentinhaberin beantragt,

das Patent aufrechtzuerhalten.

Sie ist dem Vorbringen der Einsprechenden entgegengetreten und stützt ihr Vorbringen u. a. auf folgende Patentdokumente:

D4) DE 198 11 414 A1

D5) US 3 097 058

D6) US 3 275 726.

Das Patent umfasst acht Patentansprüche.

Die erteilten Patentansprüche 1 und 8 lauten:

1. Deckelfass zur Lagerung und zum Transport von festen oder flüssigen Füllgütern, mit einem Deckelfasskörper (20) aus thermoplastischem Kunststoff, der nahe seiner oberen Einfüllöffnung (22) an seiner Außenwandung einen umlaufenden, im Wesentlichen radial abstehenden Mantelflansch aufweist und mittels eines entsprechenden Fassdeckels (24) und gegebenenfalls mittels eines den Fassdeckel (24) übergreifenden und den Mantelflansch untergreifenden Spannrings (26) gas- und flüssigkeitsdicht verschließbar ist, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Deckelfasskörper (20) durch Herausschneiden des Oberbodens (12) aus einem als Ausgangsprodukt dienenden blasge-

formten fertigen Spundfass (10) mit oberem Trage- und Transportring (16) derart hergestellt ist, dass eine Einfüllöffnung (22) mit großem Durchmesser entsteht, wobei der Trage- und Transportring (16) als Mantelflansch des Deckelfasskörpers (20) verbleibt und als Auflager für den Fassdeckel (24) und gegebenenfalls als stabiles Gegenlager für den den Mantelflansch untergreifenden Spannring (26) dient, und wobei der so hergestellte Deckelfasskörper (20) eine mit Abstand unterhalb der Fassoberkante (56) umlaufende markante Schnittfläche (30) auf der Innenseite der Fasskörperwandung (18) aufweist.

8. Verfahren zur Herstellung eines Deckelfasses nach einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet**, dass ein neues oder gebrauchtes fertiges Spundfass (10) aus thermoplastischem Kunststoff mit wenigstens einer Spundöffnung (14) im Fassoberboden (12) und einem am oberen Außenrand des Spundfasses (10) angeordneten Trage- und Transportring (16) als Ausgangs-Fasskörper dient und diesem Spundfass (10) derart der Oberboden (12) herausgetrennt wird, dass der Trage- und Transportring (16) an der Fassmündung verbleibt und als Auflager für einen aufgelegten Fassdeckel (24) bzw. als Gegenlager für einen aufgesetzten Spannringverschluss (26) dient.

Die Ansprüche 2 bis 7 sind auf Anspruch 1 rückbezogen.

Wegen Einzelheiten des Vorbringens der Beteiligten wird auf die Akte, wegen des Wortlauts der weiteren Ansprüche auf die Patentschrift des angegriffenen Patents verwiesen.

## II

1. Der frist- und formgerecht erhobene Einspruch ist zulässig und hat auch Erfolg.
2. Anspruch 1 lässt sich folgendermaßen gliedern in

- den Körper des Fasses definierende, strukturelle Merkmale:

- a)** Der (Deckel)fasskörper ist aus thermoplastischem Kunststoff,
- b)** der (Deckel)fasskörper weist nahe seiner oberen Einfüllöffnung an seiner Außenwandung einen umlaufenden, im Wesentlichen radial abstehenden Mantelflansch auf;

- das Erzeugnis „Deckelfass“ unmittelbar definierende, strukturelle Merkmale:

- c)** Der Deckelfasskörper weist eine (obere) Einfüllöffnung mit großem Durchmesser auf,
- d)** der Deckelfasskörper weist eine mit Abstand unterhalb der Fassoberkante umlaufende markante Schnittfläche auf der Innenseite der Fasskörperwandung auf;

- mittelbar das Erzeugnis „Deckelfass“ definierende Angaben zum Herstellungsverfahren und Ausgangsprodukt:

- e)** Der Deckelfasskörper ist durch Herausschneiden des Oberbodens aus einem als Ausgangsprodukt dienenden fertigen Spundfass mit oberem Trage- und Transportring hergestellt,
- e1)** das Ausgangsprodukt ist blasgeformt;

- mittelbar die Ausbildung einzelner Erzeugnismerkmale betreffende Angaben zum bestimmungsgemäßen Zweck und zur Funktion:

- f) Das Deckelfass dient der Lagerung und dem Transport von festen und flüssigen Füllgütern,
- g) der Mantelflansch ist Trage- und Transportring,
- g1) der Mantelflansch dient als Auflager für einen entsprechenden Fassdeckel, mit dem das Deckelfass gas- und flüssigkeitsdicht verschließbar ist,
- g2) der Mantelflansch soll „gegebenenfalls“ als stabiles Gegenlager für einen den Fassdeckel übergreifenden und den Mantelflansch untergreifenden Spannring für eine gas- und flüssigkeitsdichte Verschließbarkeit dienen.

3. Das gewerblich anwendbare Deckelfass mag neu sein, es beruht jedoch nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit.

Der in Absatz [0005] der Patentschrift genannten Aufgabe folgend, sollen mit dem erfindungsgemäßen, aus einem fertigen Spundfass hergestellten Deckelfass bzw. mit dem entsprechenden Verfahren keine Stillstandszeiten der Blasformmaschine auftreten und ein Wechseln der Blasform nicht erforderlich sein. Dem Vortrag der Patentinhaberin in der mündlichen Verhandlung nach soll so die Produktionsmenge für eine wirtschaftliche Massenherstellung zweier unterschiedlicher Fasstypen, die auch von Lagerkapazitäten abhängt, dem jeweiligen Bedarf einfach anpassbar sein.

Fachmann ist vorliegend ein Dipl.-Ing. (FH) Kunststofftechnik mit Erfahrungen in der Konstruktion und Entwicklung von in Massen herzustellenden Fässern für Transportzwecke, der von daher auch über Fachwissen auf dem Gebiet der Stahlfässer mit gleicher Zweckbestimmung verfügt.

Den nächstkommenden Stand der Technik bildet nach Auffassung des Senats die EP 0 324 882 A1 (D3), aus der das Ausgangsprodukt „fertiges Spundfass mit oberem Trage- und Transportring“ bekannt ist, das in seiner Gesamtheit im

Blasverfahren entsprechend Teilmerkmal **e1** hergestellt ist (vgl. Spalte 1 Zeilen 14 bis 18). Das in D3 beschriebene Fass, das mit dem Spund Pos. 9 bereits für die Lagerung und den Transport von flüssigen Füllgütern entsprechend Merkmal **f** hergerichtet ist und dessen Fasskörper entsprechend Merkmal **a** aus thermoplastischem Kunststoff besteht, weist entsprechend Merkmal **b** nahe seiner oberen Einfüllöffnung an seiner Außenwandung einen umlaufenden, im Wesentlichen radial abstehenden Mantelflansch auf (vgl. hierzu Anspruch 1 und Spalte 3 Zeilen 53 bis 57 im Zusammenhang mit der Figur 1 in D3). Der Mantelflansch ist entsprechend Merkmal **g** Trage- und Transportring (vgl. Spalte 1 Zeilen 1 bis 13 in D3), er soll die Verwendung beliebiger Fassgreifer, insbesondere auch derjenigen von Blechfässern, ermöglichen (vgl. Spalte 2 Zeilen 13 bis 23 in D3).

Ein durch schneidendes Austrennen eines Oberbodens (Bearbeitungsverfahren) aus einem „fertigen“ Spundfass für Flüssigkeiten (Ausgangsprodukt) hergestelltes Deckelfass mit den Merkmalen **b** bis **g** einschließlich **g1** und **g2** (mit Ausnahme des Merkmals **e1**) geht bereits aus US 2 523 639 hervor (vgl. Spalte 1, Zeile 8, Zeilen 17 bis 22 und Spalte 3 Zeilen 3 bis 20 in D2).

Bedingt durch die Anordnung des Oberbodens Pos. 3 gegenüber dem als Trage- und Transportring ausgebildeten, radial abstehenden Mantelflansch Pos. 6 („outer rounded chine end or edge“, vgl. Figur 1 in D2 i. V. m. Spalte 3, Zeile 13), liegt bei diesem bekannten Fass die Schnittfläche nach Heraustrennen des Oberbodens auf der Innenseite der Fasskörperwandung mit Abstand unterhalb der Fassoberkante, die beim so erzeugten Deckelfass mit einer oberen Einfüllöffnung mit großem Durchmesser als Auflager für einen entsprechenden Fassdeckel dient (Figur 2), mit dem das Fass gas- und flüssigkeitsdicht verschließbar ist (vgl. Spalte 3 Zeilen 49 bis 52).

Abweichend vom Streitpatentgegenstand ist dort die Umwandlung eines Blechfasses aus Stahl beschrieben (vgl. Spalte 1 Z. 17 in D2). Daher ist der D2

das Merkmal **a** nicht entnehmbar, und das Ausgangsprodukt ist auch nicht blasformtechnisch entsprechend Merkmal **e1** hergestellt.

Im Sinne des mit der patentierten Lehre erzielten technischen Ergebnisses ist die D2 allerdings einschlägig nach Aufgabe und Lösung, weil die Umwandlung dort ebenfalls im Hinblick auf die bedarfsabhängige Bereitstellung zweier unterschiedlicher Fasstypen hin konzipiert ist (vgl. D2, Spalte 1 Zeilen 28 bis 30).

Der Fachmann hatte bereits aufgrund rein wirtschaftlicher Erwägungen im Hinblick auf die Markterfordernisse und die allgemeine technische Weiterentwicklung von Kunststoffen und deren Verarbeitung Anlass, ein blasformtechnisch aus Kunststoff hergestelltes Spundfass zu bevorzugen. Im Rahmen eines analogen Einsatzes gelangt der Fachmann durch einfache Übertragung der Lehre aus D2 auf das aus D3 bekannte Spundfass zu einem Fass mit den strukturellen Merkmalen **a** bis **d**. Das durch Herausschneiden des Oberbodens aus einem Spundfass (Merkmal **e**) erhaltene Fass hat des Weiteren den gleichen bestimmungsgemäßen Zweck und die gleiche Funktion wie ein patentgemäßes Fass entsprechend den Merkmalen **f** bis **g**. So wie bei der in D2 beschriebenen Umwandlung ein als solches verwendbares „Deckelfass“ resultiert, tritt dieses Ergebnis auch bei einer einfachen Übertragung der aus D2 für ein stählernes Spundfass bekannten Vorgehensweise auf einen Fasskörper aus Kunststoff mit der in D3 gezeigten Ausgestaltung auf.

Kunststofffässer werden auch ansonsten in ihrer erzeugnistechnischen Ausgestaltung Stahlfässern im Einzelnen - u. a. hinsichtlich des Transportringes für übliche Fassgreifer entsprechend dem deutlichen Hinweis in D3 a. a. O. - für gleichartigen Gebrauch nachgeahmt. Dies ist bereits beim direkten Vergleich jeweils der Figuren 1 in D3 und D2 ersichtlich. Eine Verbesserung im Sinne der genannten Aufgabenstellung bei der Umwandlung von Kunststofffässern war somit vorhersehbar.



Ersichtlich hängt die Lage der Schnittfläche auf der Innenseite entsprechend Merkmal **d** von der Gestaltung und Anordnung des Oberbodens gegenüber dem Fasskörper, d. h. der innenrandseitigen Gestaltung der Anbindung vor einer schneidenden Bearbeitung ab. Für den Fachmann ist die Übereinstimmung auch im Einzelnen beim direkten Vergleich der Figur 4 in der Patentschrift des angegriffenen Patents - die ein Ausführungsbeispiel der patentgemäßen Lehre betrifft - mit der Figur 1 in D3 augenfällig. Beim Herausschneiden des Oberbodens ergibt sich für das dort gezeigte, blasformtechnisch aus Kunststoff hergestellte Spundfass nicht nur zwangsläufig eine Einfüllöffnung mit großem Durchmesser entsprechend Merkmal **c**. Es verbleibt auch eine markante Schnittfläche mit Abstand unterhalb der Fassoberkante entsprechend Merkmal **d**. Zudem kann somit der - im direkten Vergleich der Figuren identisch geformte - Mantelflansch ebenfalls als Auflager für einen Fassdeckel entsprechend Merkmal **g1** oder als Gegenlager entsprechend Merkmal **g2** dienen.

Der Fachmann war von einem Herausschneiden des Oberdeckels aus Kunststofffässern auch nicht abgehalten und es waren auch keine technischen Probleme zu überwinden. Denn bei blasformtechnisch - zunächst als geschlossene Hohlkörper - hergestellten Fässern mit einer oberen Einfüllöffnung mit großem Durchmesser ist dies eine fachübliche Nachbearbeitungsmethode, wie die CH 597 041 (D1), die ein mit einem Kunststoffdeckel verschließbares Kunststofffass betrifft, belegt (vgl. dort Spalte 1 Zeilen 1 bis 17 und Spalte 2 Zeilen 27 bis 28). Hierbei ist unerheblich, dass dort die resultierende Schnittkante wegen anderer Gestaltung des Oberbodens an anderer Stelle liegt (vgl. dort die Eintragung Pos. 13 in Figur 3 im Zusammenhang mit Spalte 2 Zeilen 27 und 28).

Der Gegenstand nach Anspruch 1 ergab sich somit in nahe liegender Weise bereits aus dem Stand der Technik nach den Entgegenhaltungen D3 und D2.

Diesen anhand der Druckschriften gewonnenen ersten Eindruck von der mangelnden erfinderischen Tätigkeit wegen Naheliegens können die von der

Patentinhaberin angeführten Hilfskriterien („Beweisanzeichen“) nicht wenden (BGH GRUR 1991, 120 - elastische Bandage):

Aus der gegenüber dem angegriffenen Patent weitaus jüngeren Veröffentlichung D4 kann allenfalls auf ein entsprechendes Bedürfnis im Zeitraum vor deren Anmeldetag geschlossen werden.

Soweit die Patentinhaberin auf den großen zeitlichen Abstand zur D2 abstellt, handelt es sich bei der Blasformherstellung von Fässern aus Kunststoff um eine bereits vor dem Anmeldetag des Patents allgemein bekannte, gegenüber der Stahlfassherstellung jedoch junge Technologie. Für Spundfässer aus Kunststoff wurde deren analoge Umwandlung in ein Deckelfasses in dem Maße relevant, wie mit dem Bedürfnis nach einer Lösung der Aufgabe der Erfindung die erforderlichen Investitionen offenbar für wirtschaftlich vertretbar gehalten wurden. Denn die Anwendung der bei Stahlfässern länger bekannten Maßnahme des Herausstrennens des Oberbodens bedingt einen weiteren, auch aufwendigen Fertigungsschritt bei einem ansonsten in Massen bereits kostengünstig herstellbaren Erzeugnis.

Auch die Tatsache allein, dass die Erfindung sich auf einen Massenartikel in einem ausgereizten Gebiet bezieht, kann die erfinderische Tätigkeit nicht begründen, zumal entgegen der behaupteten Verbilligung der Aufwand bei der Herstellung lediglich verlagert ist.

Aus den von der Patentinhaberin noch ergänzend genannten D5 und D6 ist die einseitig offene Herstellung von Kunststoffhohlkörpern ohne abzutrennenden Oberboden direkt in der Blasform bekannt. Da diese Herstellung komplizierter als das Herausstrennen eines Oberbodens aus einem blasformtechnisch geschlossen hergestellten Hohlkörper ist und sich nur bei hohen Stückzahlen eine eigene Blasform dafür lohnt, wird der Fachmann gerade diese aus D2 bekannte, einfache Lösung der Umwandlung aufgreifen und als Ersatz für eine gelegentliche

Produktion des zweiten gewünschten Fasstyps mit einer anderen Blasform vorsehen.

Anspruch 1 hat nach alledem keinen Bestand.

4. Obigen Erwägungen zum Anspruch 1 folgend kann auch der vom Anspruch 1 abgeleitete Anspruch 8 nicht rechtsbeständig sein, und in den Unteransprüchen 2 bis 7 sind weder Maßnahmen von patentbegründender Bedeutung erkennbar noch wurden solche in der mündlichen Verhandlung geltend gemacht. Im Übrigen teilen diese Ansprüche das Schicksal des Anspruchs 1, da über einen Antrag auf Aufrechterhaltung des Patents nur als Ganzes entschieden werden kann (BGH in GRUR 1997, 120 - elektrisches Speichergerät).

Dr. Ipfelkofer

Hövelmann

Sandkämper

Dr. Baumgart

Me