



BUNDESPATENTGERICHT

35 W (pat) 428/08

Verkündet am
19. Mai 2009

(Aktenzeichen)

BESCHLUSS

In der Beschwerdesache

...

betreffend das Gebrauchsmuster 201 22 096

hier: Löschantrag

hat der 35. Senat (Gebrauchsmuster-Beschwerdesenat) des Bundespatentgerichts auf die mündliche Verhandlung vom 19. Mai 2009 unter Mitwirkung des Vorsitzenden Richters Müllner sowie der Richter Dipl.-Ing. Frühauf und Dipl.-Ing. Schlenk

beschlossen:

1. Auf die Beschwerde der Antragstellerin wird der Beschluss des Deutschen Patent- und Markenamtes - Gebrauchsmusterabteilung I - vom 27. Februar 2008 aufgehoben.
2. Das Gebrauchsmuster 201 22 096 wird gelöscht.
3. Die Antragsgegnerin trägt die Kosten des Löschantragsverfahrens in beiden Rechtszügen.

Gründe

I.

Die Antragsgegnerin und Beschwerdegegnerin ist Inhaberin des am 26. November 2001 angemeldeten und am 29. April 2004 in das Register eingetragenen Gebrauchsmusters 201 22 096 mit der Bezeichnung „Walzenformgebungsmaschine“.

Für die Anmeldung wurden die Prioritäten zweier schwedischer Anmeldungen vom 29. November 2000 (0004409) und vom 27. September 2001 (0103228) geltend gemacht.

Das Gebrauchsmuster umfasst zehn Schutzansprüche mit folgendem Wortlaut:

1. Walzen-Formgebungsmaschine, welche in Reihe eine Einrichtung (11), um ein Metallband (10) von einer bandtragenden Spule (12) abzuwickeln, eine Schneidemaschine (12), um das Band zu schneiden, und einen Formgebungsabschnitt (30; 90), der einen Blechpfad bildet, aufweist, dadurch gekennzeichnet, dass der Formgebungsabschnitt (30; 90) eine Reihe an Formgebungsstationen (50, 51, 52, 53; 104-109) aufweist, welche Formgebungswalzen (67-75) auf einer einseitig gelagerten Welle (71) auf jeder Seite des Blechabschnitts haben, wobei die Formgebungsstationen in jeder Reihe über den Formgebungsabschnitt durch eine motorisierte Antriebseinrichtung bewegt werden können und wobei ein Randschneidegerät (58, 59; 102, 103) jeder Reihe der Formgebungsstationen zugeordnet und zwecks Bewegung zusammen mit der ersten Formgebungsstation gekoppelt ist.

2. Maschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Randschneidemaschine (58, 59; 102,103) und die erste Formgebungsstation (50, 51; 104, 107) in jeder Reihe der Formgebungsstationen auf einem gemeinsamen bewegbaren Transportmittel (31, 32; 100, 101) befestigt sind, um sich gemeinsam miteinander zu bewegen.

3. Maschine nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass in jeder Reihe der Formgebungsstationen mehrere Formgebungsstationen in der Reihe auf einem Transportmittel (31, 32;

100, 101) befestigt sind, deren Winkel in Bezug auf die Längsachse der Formgebungsstation eingestellt werden können und die außerdem parallel quer zur Längsachse bewegt werden können, um so eine simultane Bewegung und Winkeleinsteilung der Formgebungsstationen zu erzielen.

4. Maschine nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass jede Reihe von Formgebungsstationen mehrere Transportmittel (31, 32; 100, 101) nacheinander aufweist, wobei die Transportmittel jeweils zwei oder mehrere Formgebungsstationen tragen und individuell bewegbar sind.

5. Maschine nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass alle Formgebungsstationen in jeder Reihe auf einem gemeinsamen Transportmittel (31, 32) befestigt sind.

6. Maschine nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest ein Teil der Formgebungsstationen in den beiden Reihen von Formgebungsstationen so angeordnet ist, so dass die Formgebungswalzen (67-75) auf einer Seite in Bezug auf die Formgebungswalzen auf der anderen Seite versetzt sind.

7. Maschine nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest ein Teil der Formgebungsstationen Formgebungswalzen (67-75) aufweist, die auf geneigten Wellen befestigt sind.

8. Maschine nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Schneidemaschine (18) Schneideränder aufweist, die in Richtung auf die Mitte konvex sind, und dass die

Schneidemaschine eine variable Hublänge aufweist, so dass sie Schnitte in einem ebenen Mittelbereich des Bandes bis zu einem variierenden Ausmaß in Richtung auf die Ränder des Bandes machen kann und alternativ das Band vollständig durchtrennen kann.

9. Maschine nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Schneidemaschinen (63, 64), die profilierte Schneideränder haben, stromabwärts der letzten Formgebungsstation angeordnet sind.

10. Maschine nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Maschine in einem Frachtcontainer aufgenommen ist.

Die Antragstellerin hat am 9. März 2006 die Löschung des Streitgebrauchsmusters mit der Begründung beantragt, dass sein Gegenstand nicht schutzfähig sei. Sie hat zum Stand der Technik unter anderem folgende Druckschriften genannt:

US 3 051 214 (D8)

DE 196 12 239 C2 (D11).

Die Antragsgegnerin hat dem Löschungsantrag teilweise widersprochen und mit Schriftsatz vom 6. Februar 2008 neue Ansprüche 1 bis 7 eingereicht.

Das Deutsche Patent- und Markenamt - Gebrauchsmusterabteilung I - hat nach mündlicher Verhandlung am 27. Februar 2008 das Gebrauchsmuster durch Beschluss teilgelöscht, soweit es über die Fassung gemäß Schriftsatz der Antragsgegnerin vom 6. Februar 2008 hinausgeht. Den weitergehenden Löschungsantrag hat es zurückgewiesen.

Gegen diesen Beschluss hat die Antragstellerin am 24. April 2008 Beschwerde eingelegt. Sie macht geltend, die Gegenstände der selbstständigen Schutzansprüche 1 und 2 vom 6. Februar 2008 seien nicht schutzfähig, da sie nicht auf einem erfinderischen Schritt beruhten. Auch der daraufhin am 15. Mai 2009 eingereichte Anspruch 1 enthalte, wie sie in der mündlichen Verhandlung dargelegt hat, keinen Gegenstand, dem ein erfinderischer Schritt zugrunde liege.

Die Beschwerdeführerin beantragt,

den angefochtenen Beschluss vom 18. März 2008 aufzuheben
und das Streitgebrauchsmuster in vollem Umfang zu löschen.

Die Beschwerdegegnerin beantragt,

die Beschwerde und den Löschungsantrag im Umfang des
Schutzanspruchs 1, eingereicht mit Schriftsatz vom 15. Mai 2009,
sowie der Schutzansprüche 2 bis 7, eingereicht mit Schriftsatz
vom 6. Februar 2008, zurückzuweisen,
hilfsweise die Rechtsbeschwerde zuzulassen.

Sie führt in der mündlichen Verhandlung aus, dass die Gegenstände des Streitgebrauchsmusters in der verteidigten Fassung der Schutzansprüche gegenüber dem aufgezeigten Stand der Technik schutzfähig seien.

Der Schutzanspruch 1 vom 15. Mai 2009 lautet (Merkmalsnummerierung M1, M2 ... hinzugefügt):

1. (M1) Walzen-Formgebungsmaschine, welche in Reihe aufweist
 - (M2) eine Einrichtung, um ein Metallband von einer bandtragenden Spule abzuwickeln,
 - (M3) eine Schneidemaschine, um das Band zu schneiden, und

- (M4) einen Formgebungsabschnitt, der einen Blechpfad bildet, dadurch gekennzeichnet,
- (M5) dass der Formgebungsabschnitt eine Reihe an Formgebungsstationen aufweist,
- (M6) welche Formgebungswalzen auf einer einseitig gelagerten Welle auf jeder Seite des Blechabschnitts haben,
- (M7) wobei die Formgebungsstationen in jeder Reihe über den Formgebungsabschnitt durch eine motorisierte Antriebseinrichtung bewegt werden können und
- (M8) wobei ein Randschneidegerät jeder Reihe der Formgebungsstationen zugeordnet und
- (M9) zwecks Bewegung zusammen mit der ersten Formgebungsstation gekoppelt ist,
- (M10) dass die Randschneidemaschine und die erste Formgebungsstation in jeder Reihe der Formgebungsstationen auf einem gemeinsamen bewegbaren Transportmittel befestigt sind, um sich gemeinsam miteinander zu bewegen, und,
- (M11.1) dass in jeder Reihe der Formgebungsstationen alle Formgebungsstationen in dieser Reihe auf einem gemeinsamen Transportmittel für diese Reihe befestigt sind,
- (M11.2) dessen Winkel in Bezug auf die Längsachse des Formgebungsabschnitts jeweils eingestellt werden kann und das außerdem parallel quer zur Längsachse bewegt werden kann, um so eine simultane Bewegung und Winkeleinstellung der Formgebungsstationen zu erzielen.

Der unabhängige Schutzanspruch 2 vom 6. Februar 2008 lautet (Merkmalsnummerierung M1, M2 ... hinzugefügt):

2. (M1) Walzen-Formgebungsmaschine, welche in Reihe aufweist
- (M2) eine Einrichtung, um ein Metallband von einer bandtragenden Spule abzuwickeln,
 - (M3) eine Schneidemaschine, um das Band zu schneiden, und
 - (M4) einen Formgebungsabschnitt, der einen Blechpfad bildet, dadurch gekennzeichnet,
 - (M5) dass der Formgebungsabschnitt eine Reihe an Formgebungsstationen aufweist,
 - (M6) welche Formgebungswalzen auf einer einseitig gelagerten Welle auf jeder Seite des Blechabschnitts haben,
 - (M7) wobei die Formgebungsstationen in jeder Reihe über den Formgebungsabschnitt durch eine motorisierte Antriebseinrichtung bewegt werden können und
 - (M8) wobei ein Randschneidegerät jeder Reihe der Formgebungsstationen zugeordnet und
 - (M9) zwecks Bewegung zusammen mit der ersten Formgebungsstation gekoppelt ist,
 - (M10) dass die Randschneidemaschine und die erste Formgebungsstation in jeder Reihe der Formgebungsstationen auf einem gemeinsamen bewegbaren Transportmittel befestigt sind, um sich gemeinsam miteinander zu bewegen, und
 - (M12.1) dass jede Reihe der Formgebungsstationen mehrere Transportmittel nacheinander aufweist,
 - (M12.2) deren Winkel in Bezug auf die Längsachse des Formgebungsabschnitts eingestellt werden können und die außerdem parallel quer zur Längsachse bewegt werden können, um so eine simultane Bewegung und Winkeleinstellung der Formgebungsstationen zu erzielen,
 - (M12.3) wobei die Transportmittel jeweils zwei oder mehr Formgebungsstationen tragen und individuell bewegbar sind.

Die verteidigten Schutzansprüche 3 bis 7 sind den Ansprüchen 1 und 2 nachgeordnet. Ihr Wortlaut entspricht den eingetragenen Ansprüchen 6 bis 10.

Für weitere Einzelheiten wird auf den Akteninhalt verwiesen.

II.

1. Die zulässige Beschwerde der Antragsstellerin ist begründet.
2. Der Gegenstand des Streitgebrauchsmusters in der verteidigten und zulässigen Fassung der Schutzansprüche ist nicht schutzfähig, da er nicht auf einem erfindetrischen Schritt beruht.

Als Fachmann ist im vorliegenden Fall ein Fachhochschulingenieur des Maschinenbaus mit Erfahrungen auf dem Fachgebiet des Rollformens von Blechen anzusehen.

In der Beschreibung des Streitgebrauchsmusters ist ausgeführt, dass das Herstellen von für das Eindecken von Dächern vorgesehenen langgestreckten Metallblechen ungleichförmiger Breite und mit stehenden Längssäumen mittels herkömmlicher Maschinen nicht möglich bzw. nicht befriedigend sei (Abs. [0002] und [0003]). Deshalb sei Aufgabe der Erfindung,

eine Maschine bereitzustellen, welche das Formgeben durch Walzen und/oder das Formen durch Walzen von langen Blechen ermöglicht, die nicht notwendigerweise eine konstante gleichmäßige Breite haben müssen, wobei die Bleche unmittelbar vom Band geschnitten werden (Abs. [0004]).

Im Kern wird diese Aufgabe durch eine Maschine gelöst, bei welcher der Walzenformgebungsabschnitt in einer Reihe angeordnete Formgebungsstationen mit Formgebungswalzen aufweist, wobei eine Randschneidemaschine an jeder Reihe der Formgebungsstationen angebracht und mit der ersten Formgebungsstation verbunden ist, so dass Randschneidemaschine und erste Formgebungsstationen gemeinsam quer zur Längserstreckung des Walzenformgebungsabschnitts bewegbar sind. Die Lösungen nach den unabhängigen Schutzansprüchen 1 und 2 unterscheiden sich gemäß ihren Merkmalen M11 bzw. M12 im Wesentlichen dadurch, dass im ersten Fall alle Formgebungsstationen einer Reihe auf einem gemeinsamen Transportmittel angeordnet sind, wohingegen im zweiten Fall mehrere Transportmittel mit jeweils zwei oder mehreren Formgebungsstationen in jeder Reihe hintereinander angeordnet sind, wobei die Winkelstellung und die Querbewegung zur Längserstreckung des Formgebungsabschnitts für jedes Transportmittel einstellbar ist.

Aus der Schrift DE 196 12 239 C2 (D11) ist eine Blechformmaschine mit Formgebungswalzen (Profilierelementen), die einen Blechpfad bilden zum Walzen des Metallbandes (Anspruch 1) und mit Einrichtungen zum Abwickeln eines Metallbandes von einer Spule (coil) und zum Schneiden (Sp. 3, Z. 45 bis 51) gemäß den Merkmalen M1 bis M4 der Ansprüche 1 und 2 des Streitgebrauchsmusters bekannt.

Darüber hinaus zeigt diese Druckschrift auch noch die Merkmale M5 bis M7 der Ansprüche 1 und 2 des Streitgebrauchsmusters auf, nämlich:

dass der durch eine motorisierte Antriebseinrichtung bewegbare Formgebungsabschnitt eine Reihe von Formgebungsstationen (Profilierelemente) aufweist, deren Formgebungswalzen einseitig gelagert auf jeder Seite des Blechabschnitts angeordnet sind (Fig. 2 und 3 i. V. m. Sp. 5, Z. 38 bis Sp. 6, Z. 45).

Weiterhin sind aus dieser Schrift die Merkmale M12.1 und teilweise M12.2 des Anspruchs 2 bekannt, in jeder Reihe der Formgebungsstationen mehrere individuell und quer zur Längsachse bewegbare Transportmittel nacheinander zur simultanen Bewegung der Formgebungsstationen anzuordnen, wobei die Transportmittel je-

weils zwei oder mehr Formgebungsstationen tragen (vgl. Fig. 3 und Sp. 6, Z. 11 bis 60).

Dieser Walzenformgebungsmaschine fehlt jedoch ein zwecks Bewegung mit der ersten Formgebungsstation gekoppeltes Randschneidegerät, wobei diese Stationen zusammen mit jeder Reihe von Formgebungsstationen dann jeweils auf einem gemeinsam beweglichen Transportmittel befestigt sind (Merkmale M8 bis M10). Deshalb muss bei der Blechformmaschine nach der Schrift D11 bei Blechen ungleicher Breite durch Verwendung angepasster trapezförmiger Blechzuschnitte für einen gleichmäßigen Abstand des Falzes zur Außenkante des Bleches gesorgt werden (Sp. 5, Z. 27 bis 36), um eine Verformung, z. B. Quetschalten oder Risse im Randbereich zu vermeiden und einen freien Durchlauf des Blechrandes durch die Walzenformgebungsmaschine sicherzustellen. Weiterhin sind dann mindestens zwei Durchläufe des Blechs durch die Walzformanlage bis zur Fertigstellung erforderlich (Sp. 6, Z. 61 bis Sp. 7, Z. 8). Diesen doppelten Aufwand beim Walzformen und die Verkomplizierung des Verfahrens bei einer Fertigung von der Blechrolle will der Fachmann jedoch in seinem stetigen Streben nach Verbesserung vermeiden bzw. reduzieren.

Dabei weiß er aus seinem technischen Grundwissen, dass er bei der Walzformung von Blechen ungleicher Breite durch das Beschneiden der teilweise zu breiten Ränder, angepasst an die spätere Fertigteilform, eine konstante Breite des späteren Falzes anstreben muss, um die Brauchbarkeit der Fertigteile sicherzustellen. Mit diesem Wissen wird er sich dann auf die Suche nach einem Fertigungsprinzip für Profilbleche mit ungleicher bzw. wechselnder Breite machen, wobei er aufgrund der Schrift D11 weiß, dass eine Rohblechzuführung bei in Rede stehenden Rollformmaschinen sowohl von ebenen abgelängten Zuschnitten, als auch von der Spule mit entsprechender Mess- und Ablängvorrichtung erfolgen kann (Sp. 1, Z. 21 bis 29, Sp. 2, Z. 36 bis 39 und Sp. 3, Z. 45 bis 55). Eine mögliche Lösung wird er dann im Rahmen der dem Streitgebrauchsmuster zugrundeliegenden Aufgabe auf die Verträglichkeit mit der bekannten Anlage überprüfen und nach möglichen Verbesserungen des bekannten Verfahrens suchen.

Dabei wird er auf die US-Schrift US 3 051 214 (D8) stoßen, die bei einem zweireihigen Aufbau der jeweils einseitig gelagerten Formgebungswalzen und einem mittleren Blechpfad zum Walzen des Metallbandes die Herstellung von Profilblechen ungleicher Breite in Längserstreckung der Bleche lehrt (Sp. 3, Z. 69 bis Sp. 4, Z. 34, Fig. 1 bis 5 und Sp. 6, Z. 29 bis 35 und Fig. 8b) und aus der somit die Merkmale M4 bis M6 des Streitgebrauchsmusters bekannt sind. Bei dieser Walzformmaschine wird am Anfang der Bearbeitung bei den noch flachen Blechabschnitten mit Besäumeinheiten das seitliche Abschneiden von Überständen auf die erforderliche Breite unmittelbar vor dem Profilwalzen, in Reihen, bestehend aus Besäumeinheit und Profilwalzstation, vorgenommen (vgl. Sp. 4, Z. 9 bis 14 und Fig. 24 und Sp. 6, Z. 29 bis 35 und Fig. 8b). Dass bei dieser Maschine die Blechzuführung durch bereits abgelängte, flache Blechplatinen erfolgt, trübt den Blick des Fachmanns auf die darin offenbarte Lehre nicht, mit einem ersten (Werkzeug-)Satz, bestehend aus Schneidrollen 162a, 162b, welche auch in Fig. 24 auf einem gemeinsamen Zeichnungsblatt in Zusammenhang mit dem Formrollensatz 162c, 162d (Fig. 24-A) dargestellt sind (vgl. Beschr. Sp. 7, Z. 35 bis 40), ein seitliches Beschneiden des Bleches durchzuführen, um eine sich ändernde Breite des noch ebenen Rohblechs zu erhalten. Damit können bspw. zu große seitliche Überstände und damit Falten oder ein Einreißen des Werkstoffs beim nachfolgenden Profilieren vermieden werden. Somit sind aus der Schrift D8 die Merkmale M8 bis M10 der Ansprüche 1 und 2 des Streitgebrauchsmusters bekannt. Weiterhin ist in dieser Schrift eine Walzformmaschine beschrieben, die an jedem Werkzeugkopf paarweise Formgebungswalzen (Pos. 162, Fig. 8B und 24 bis 24i) besitzt, die gemeinsam mit dem Werkzeugkopf quer zur Blechtransportrichtung und auch in ihrer Winkeleinstellung (vgl. Fig. 23, Pos. 142 und 144 und Sp. 6, Z. 49 bis 51) bewegbar sind. Die Werkzeugköpfe sind an beiden Bearbeitungsseiten jeweils in Reihen zu zwei Stück auf einem gemeinsamen Träger befestigt. Damit sind auch die Merkmale M11.2, M12.1, M12.2 und M12.3 der verteidigten Ansprüche 1 und 2 des Streitgebrauchsmusters aus der Schrift D8 bekannt.

Ausgehend von der Schrift D11 legt die Schrift D8 dem Fachmann zur Lösung der gestellten Aufgabe die Aggregation der vorstehenden bekannten Maßnahmen bei Walzformmaschinen nahe, um sowohl eine Fertigung von der Spule als auch eine Fertigung ungleich breit sich in Längsrichtung erstreckender Profilwalzbleche zu erreichen. Irgendeine kombinatorische Wirkung über die Summe der bekannten Einzelwirkungen hinaus ist in dieser Anordnung nicht zu erkennen.

Somit gelangt der Fachmann durch zielgerichteten Einsatz seines Fachwissens und unter Verwendung bekannter Maßnahmen aus der Zusammenschau der Schriften D11 und der D8 ohne erfinderischen Schritt zum Gegenstand des Anspruchs 2 des Streitgebrauchsmusters.

Wie schon ausgeführt, unterscheidet sich die Maßnahmenkombination des Anspruchs 1 des Streitgebrauchsmusters durch nur jeweils ein zustell- und schwenkbares Transportmittel pro Reihe von Walzformmaschinen (Merkmale M11.1 und M11.2) auf jeder Seite des Blechpfads von der Maschinenausbildung nach Anspruch 2, die mehrere hintereinander angeordnete, gleichartige Transportmittel pro Reihe vorsieht (Merkmale M12.1, 12.2 und M12.3).

Diese bauliche Alternative bietet sich dem Fachmann, der weiß, dass bei einfachen Werkstückformen nur wenige Arbeitsgänge und damit auch nur wenige Umformstationen zur Herstellung eines Profilblechs benötigt werden, und dass aufgrund des einfacheren Aufbaus, der niedrigeren Werkzeugkosten und der einfacheren Steuerung geringere Kosten anfallen, als Mittel der Wahl an. Im Übrigen zeigt die Schrift D8 beispielhaft in Fig. 4 die Verwendung von Reihen mit 3 oder 4 Umformstationen pro Transportmittel, so dass der Fachmann bei nur 3 oder 4 notwendigen Arbeitsgängen auch die Verwendung nur eines Transportmittels pro Reihe „mitliest“ und diese „Vereinfachung“ von einem Transportmittel pro Reihe fallweise in Betracht zieht.

Somit können auch die Merkmale M11.1 und M11.2 in Verbindung mit den restlichen Merkmalen des Anspruchs 1 einen erfinderischen Schritt nicht begründen.

Dass die in den Schutzansprüchen 3 bis 7 vorgeschlagenen Ausgestaltungen der Walzenformgebungsmaschinen nach Anspruch 1 oder 2 eine Schutzfähigkeit begründen, konnte der Senat nicht erkennen und ist auch von der Antragsgegnerin nicht vorgebracht worden.

3. Da die Entscheidung ausschließlich auf der Beurteilung der Schutzfähigkeit des Streitgebrauchsmusters beruht, ohne dass sich eine rechtliche Frage grundsätzlicher Bedeutung gestellt hat, sah der Senat keine Veranlassung der Anregung der Antragsgegnerin zu folgen und die Rechtsbeschwerde zuzulassen.

4. Die Kostenentscheidung beruht auf § 18 Abs. 2 Satz 2 GebrMG i. V. m. § 84 Abs. 2 PatG und § 91f. ZPO.

Müllner

Frühauf

Schlenk

Ko