



# BUNDESPATENTGERICHT

12 W (pat) 303/12

---

(Aktenzeichen)

Verkündet am  
14. Juni 2012

...

## BESCHLUSS

In der Einspruchssache

**betreffend das Patent 199 36 213**

...

...

hat der 12. Senat (Technischer Beschwerdesenat) des Bundespatentgerichts auf die mündliche Verhandlung vom 14. Juni 2012 unter Mitwirkung des Vorsitzenden Richters Dipl.-Ing. Schneider, der Richterin Bayer sowie der Richter Dipl.-Ing. Sandkämper und Dipl.-Ing. Univ. Dipl.-Wirtsch.-Ing. (FH) Ausfelder

beschlossen:

1. Das Patent 199 36 213 wird aufrechterhalten.
2. Der Hilfsantrag der Einsprechenden wird zurückgewiesen.

## **Gründe**

### **I**

Gegen das am 4. August 1999 angemeldete und am 22. Dezember 2005 veröffentlichte Patent 199 36 213 mit der Bezeichnung „Betriebsverfahren für eine Schneidmaschine für laibförmige Produkte sowie Schneidmaschine zu seiner Durchführung“ hat die Einsprechende am 21. März 2006 Einspruch eingelegt.

Die Einsprechende verweist auf folgende Druckschriften:

- D1: DE 41 13 392 A1
- D2: EP 0 398 602 A1
- D3: DE 36 12 996 C2
- D4: Prospekt der Einsprechenden "Computer-Slicer CCS 7000" (in Kopie)

D5, D5': Rechnungen Nr. 401146 bzw. 400398 vom 17. September 1991 über die Lieferung von „Computer-Slicer CCS 7000“ an die Otto Reichelt GmbH bzw. an die Neumeyer AG.

Der Einspruch wird darauf gestützt, dass der Gegenstand des Patents nicht neu sei, zumindest nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit beruhe. Außerdem sei Patentanspruch 2 unzulässig erweitert.

Die Einsprechende beantragt,

das Patent 199 36 213 zu widerrufen  
und hilfsweise ins Protokoll aufzunehmen, dass die Patentinhaberin die Fördereinrichtung als einen einzigen Förderer auffasst.

Die Patentinhaberin beantragt,

das Patent 199 36 213 aufrechtzuerhalten.

Sie führt im Wesentlichen aus, der erteilte Anspruch 2 sei zulässig, außerdem seien die Gegenstände der erteilten Ansprüche 1 und 2 neu und beruhten auch auf einer erfinderischen Tätigkeit.

Der erteilten Ansprüche 1 und 2 haben folgenden Wortlaut:

1. Betriebsverfahren für eine Schneidmaschine für laibförmige Produkte, wie Würste, Speckseiten, Käsestangen und dergleichen, mit einem Schneidkopf (18), mit einem Zuführtisch, auf welchem liegend ein Produktlaib (40) oder mehrere Produktlaibe gleichzeitig dem Schneidkopf (18) zugeführt werden, mit einer Vorschubeinrichtung (52 bis 64, 134) zum

Zustellen der Produktlaibe (40) gegen den Schneidkopf (18) und mit einer Sammeleinrichtung für durch den Schneidkopf (18) vom Produktlaib (40) abgeschnittene Scheiben (38), welche eine reversierbare Fördereinrichtung aufweist, wobei die Fördereinrichtung neben einer Arbeitsstellung, in welcher Scheiben (38), die vom Schneidkopf (18) erzeugt werden, zu einem Stapel (158) gesammelt werden; eine in Scheibenstapelförderrichtung gesehen stromab der Arbeitsstellung liegende Parkstellung (166) und eine in Scheibenstapelförderrichtung gesehen stromauf der Arbeitsstellung liegende Abwurfstellung (bei der Umlenkrolle 92) aufweist, die am Anfang eines Förderweges steht, der zu einem Anschnitt-Sammelbehälter führt,

**dadurch gekennzeichnet,**

daß eine Steuereinheit (138) mit dem Ausgang eines Vorschub-Stellungsgebers (136) zusammenarbeitet, der die Stellung der Vorschubeinrichtung (52 bis 64, 134) mißt, und daß die Steuereinheit (138) dann, wenn sich das Abtriebsteil (62) der Vorschubeinrichtung (52 bis 64, 134) auf eine vorgegebene Strecke an den Schneidkopf (18) angenähert hat, folgende Schritte veranlaßt:

- a) Anhalten der Vorschubeinrichtung (52 bis 64, 134);
- b) Bewegen des Förderers (164) um eine Strecke in Scheibenstapelförderrichtung, die größer ist als der Abstand zwischen Schneidkopf (18) und stromaufseitigem Ende (Umlenkrolle 92) des Förderers (164);
- c) Abwerfen des Laibendabschnittes (146);
- d) Abschneiden eines Anschnittes von einem nachgelegten Produktlaib (40);
- e) Bewegen des Förderers (164) um eine vorgegebene Strecke entgegen der Scheibenstapelförderrichtung, so daß der abgeschnittenen Anschnitt (162) von dem stromauf gelegenen Ende (Umlenkrolle 92) des Förderers (164) abgeworfen wird;
- f) Bewegen des Förderers (164) entgegen der Scheibenstapelförderrichtung so lange, bis der noch nicht fertiggestellte Scheibenstapel (158) wieder die Arbeitsstellung erreicht hat, die er beim Anhalten des Schneidkopfes (18) inne hatte;
- g) Wiedereinschalten der Vorschubeinrichtung (52 bis 64).

2. Schneidmaschine für laibförmige Produkte, wie Würste, Speckseiten, Käsestangen und dergleichen zur Durchführung des Betriebsverfahrens nach Anspruch 1, mit einem Schneidkopf (18), mit einem Zuführtisch, auf welchem liegend ein Produktlaib (40) oder mehrere Produktlaibe gleichzeitig dem Schneidkopf (18) zugeführt werden, mit einer Vorschubeinrichtung (52 bis 64, 134) zum Zustellen der Produktlaibe (40) gegen den Schneidkopf (18) und mit einer Sammeleinrichtung für durch den Schneidkopf (18) vom Produktlaib (40) abgeschnittene Scheiben (38), welche eine reversierbare Fördereinrichtung aufweist, wobei die Fördereinrichtung neben einer Arbeitsstellung, in welcher Scheiben (38), die vom Schneidkopf (18) erzeugt werden, zu einem Stapel (158) gesammelt werden, eine in Scheibenstapelförderrichtung gesehen stromab der Arbeitsstellung liegende Parkstellung (166) und eine in Scheibenstapelförderrichtung gesehen stromauf der Arbeitsstellung liegende Abwerfstellung (bei der Umlenkrolle 92) aufweist, die am Anfang eines Förderweges steht, der zu einem Anschnitt-Sammelbehälter führt, dadurch gekennzeichnet, daß die Fördereinrichtung einen einzigen Förderer (164) aufweist, der so unter dem Schneidkopf (18) angeordnet ist, daß der Abstand zwischen Arbeitsstellung und stromaufseitigem Ende (Umlenkrolle 92) des Förderers (164) kleiner ist als der Abstand zwischen Arbeitsstellung und stromabseitigem Ende (Umlenkrolle 90) des Förderers (164).

Wegen der Fassung der auf den Anspruch 2 rückbezogenen Unteransprüche 3 und 4 und wegen weiterer Einzelheiten des Sachverhalts wird auf den Akteninhalt verwiesen.

Die Druckschriften D1 bis D3 wurden bereits im Prüfungsverfahren berücksichtigt.

## II

1. Der frist- und formgerecht erhobene, gemäß § 147 (3) PatG in der bis zum 30. Juni 2006 geltenden Fassung dem Bundespatentgericht zur Entscheidung

vorliegende Einspruch war zulässig, er hat in der Sache aber nicht zum Erfolg geführt.

2. Patentanspruch 1 kann entsprechend der von der Einsprechenden mit dem Einspruchsschriftsatz vorgelegten Merkmalsanalyse wie folgt gegliedert werden:

- 1.1 Betriebsverfahren für eine Schneidmaschine für laibförmige Produkte, wie Würste, Speckseiten, Käsestangen und dergleichen.
  - 1.2 Die verwendete Schneidmaschine weist einen Schneidknopf,
  - 1.3 einen Zuführtisch, auf welchem liegend ein Produktlaib oder mehrere Produktlaibe gleichzeitig dem Schneidkopf zugeführt werden,
  - 1.4 eine Vorschubeinrichtung zum Zustellen der Produktlaibe gegen den Schneidkopf und
  - 1.5 eine Sammeleinrichtung für durch den Schneidkopf vom Produktlaib abgeschnittene Scheiben auf.
  - 1.6a Das Betriebsverfahren verwendet eine Fördereinrichtung,
  - 1.6b die reversierbar ist, wobei
  - 1.7a die Fördereinrichtung eine Arbeitsstellung aufweist, in welcher Scheiben, die vom Schneidkopf erzeugt werden, zu einem Stapel gesammelt werden,
  - 1.7b die Fördereinrichtung eine in Scheibenstapelförderrichtung gesehen stromab der Arbeitsstellung liegende Parkstellung aufweist und
  - 1.7c die Fördereinrichtung eine in Scheibenstapelförderrichtung gesehen stromauf der Arbeitsstellung liegende Abwurfstellung aufweist, die am Anfang eines Förderweges steht, der zu einem Anschnitt-Sammelbehälter führt.
- Oberbegriff -
- 1.8 Eine Steuereinheit arbeitet mit dem Ausgang eines Vorschub-Stellungsgebers zusammen, der die Stellung der Vorschubeinrichtung misst, und

- 1.9 die Steuereinheit veranlasst dann, wenn sich das Antriebsteil der Vorschubeinrichtung auf eine vorgegebene Strecke an den Schneidkopf angenähert hat, folgende Schritte:
  - 1.9a Anhalten der Vorschubeinrichtung;
  - 1.9b Bewegen des Förderers um eine Strecke in Scheibenstapelförderrichtung, die größer ist als der Abstand zwischen Schneidkopf und stromaufseitigem Ende des Förderers;
  - 1.9c Abwerfen des Laibendabschnittes;
  - 1.9d Abschneiden eines Abschnittes von einem nachgelegten Produktlaib;
  - 1.9e Bewegen des Förderers um eine vorgegebene Strecke entgegen der Scheibenstapelförderrichtung, so dass der abgeschnittene Abschnitt von dem stromauf gelegenen Ende des Förderers abgeworfen wird;
  - 1.9f Bewegen des Förderers entgegen der Scheibenstapelförderrichtung solange, bis der noch nicht fertig gestellte Scheibenstapel wieder die Arbeitsstellung erreicht hat, die er beim Anhalten des Schneidkopfes inne hatte und
  - 1.9g Wiedereinschalten der Vorschubeinrichtung.

Ferner schützt Anspruch 2 eine Schneidmaschine mit folgenden Merkmalen:

- 2.1 Schneidmaschine für laibförmige Produkte, wie Würste, Speckseiten, Käsestangen und dergleichen zur Durchführung des Betriebsverfahrens nach Anspruch 1, mit
  - 2.2 einem Schneidkopf,
  - 2.3 einem Zuführtisch, auf welchem liegend ein Produktlaib oder mehrere Produktlaibe gleichzeitig zum Schneidkopf geführt werden,
  - 2.4 einer Vorschubeinrichtung zum Zustellen der Produktlaibe gegen den Schneidkopf und
  - 2.5 einer Sammeleinrichtung für durch den Schneidkopf vom Produktlaib abgeschnittene Scheiben.
  - 2.6a Die Schneidmaschine weist eine Fördereinrichtung auf,

- 2.6b die reversierbar ist.
- 2.7a Die Fördereinrichtung weist eine Arbeitsstellung auf, in welcher Scheiben, die vom Schneidkopf erzeugt werden, zu einem Stapel gesammelt werden.
- 2.7b Die Fördereinrichtung weist eine in Scheibenstapelförderrichtung gesehen stromab der Arbeitsstellung liegende Parkstellung auf.
- 2.7c Die Fördereinrichtung weist eine in Scheibenstapelförderrichtung gesehen stromauf der Arbeitsstellung liegende Abwurfstellung auf, die am Anfang eines Förderweges steht, der zu einem Anschnitt-Sammelbehälter führt.  
- Oberbegriff -
- 2.8 Die Fördereinrichtung weist einen einzigen Förderer auf,
- 2.9 der so unter dem Schneidkopf angeordnet ist, dass der Abstand zwischen Arbeitsstellung und stromaufseitigem Ende des Förderers kleiner ist als der Abstand zwischen Arbeitsstellung und stromabseitigem Ende des Förderers.

### 3. Zum Verständnis des Anspruchs 1

Fachmann ist ein Maschinenbauingenieur mit Fachhochschulabschluss mit mehrjähriger Erfahrung in der Konstruktion von Schneidmaschinen für die Lebensmittelindustrie.

Das Patent geht aus von einer Schneidmaschine, wie sie aus der DE 41 13 392 A1 (nachfolgend D1) bekannt ist. Dort besteht eine unterhalb des Schneidkopfes angeordnete Fördereinrichtung aus zwei fluchtend hintereinander angeordneten unabhängigen Bandförderern. Diese können durch eine Steuerung wahlweise synchron oder einzeln angetrieben werden, vgl. Abs. 0004 der Patentschrift. Entsprechend ist in den Merkmalsgruppen 1.6 und 1.7 des Oberbegriffs des Anspruchs 1 des angegriffenen Patents zur Abgrenzung gegenüber diesem Stand der Technik eine Fördereinrichtung vorgesehen. Das Patent ersetzt diese aus zwei Förderern bestehende Fördereinrichtung durch einen Einzigen, nämlich den Förderer gemäß der Merkmalsgruppe 1.9. Dieses Verständnis des Anspruchs 1



ergibt sich auch durch die Beschreibung, die zur Auslegung des Anspruches heranzuziehen ist (§ 14 PatG). Gemäß Abs. 0012 der Beschreibung wird dies - nämlich die Lösung der Aufgabe - durch einen einzigen Förderer erreicht, was sich erkennbar auf beide nebengeordneten Ansprüche bezieht, vgl. Abs. 0010. Auch die Zeichnungen Fig. 1 bis 4 offenbaren ebenfalls nur einen einzigen Bandförderer 164.

4. Die Zulässigkeit der erteilten Ansprüche ist gegeben.

Die Einsprechende bestreitet die ursprüngliche Offenbarung einer Abstandsangabe zwischen Arbeitsstellung und den beiden Enden des Förderers entsprechend Merkmal 2.9. Ursprünglich sei als Bezugspunkt nicht die Arbeitsstellung sondern der Schneidkopf genannt.

Gemäß dem ursprünglichen Anspruch 4 (vgl. zugehörige Offenlegungsschrift) weist die Fördereinrichtung einen Förderer (164) auf, der so unter dem Schneidkopf angeordnet ist, dass der Abstand zwischen Schneidkopf und stromaufseitigem Ende (90) des Förderers (164) kleiner ist als der Abstand zwischen Schneidkopf und stromabseitigem Ende (92) des Förderers (164). Demgegenüber ist in Merkmal 2.9 der Begriff „Schneidkopf“ durch „Arbeitsstellung“ ersetzt.

Diese Änderung ergibt sich für den sachverständigen Leser aus der ursprünglich eingereichten Beschreibung, nach der der Weg zwischen dem unter dem Schneidkopf 8 liegenden Scheibensammelpunkt (Arbeitsstellung) und dem Sammelbehälter 154 kleiner ist als der Weg zwischen Parkstellung 166 und Sammelbehälter 154 (Spalte 5, Zeile 21 bis 25 der Offenlegungsschrift). Daher beinhaltet die Bezeichnung „Arbeitsstellung“ die Lage des Scheibensammelpunkts unter dem Schneidkopf. Anstelle des ursprünglich verwendeten Begriffes Schneidkopf wird somit lediglich die (lotrecht darunter befindliche) Arbeitsstellung verwendet.

5. Die Gegenstände der Ansprüche 1 und 2 sind neu gemäß § 3 PatG.

Keine der Druckschriften offenbart ein Verfahren mit der Steuerung eines einzigen Förderers im Sinne der Merkmalsgruppe 1.9 des Anspruchs 1 bzw. eine Schneidmaschine mit einem einzigen Förderer gemäß Merkmal 2.8.

Die D1 beschreibt eine Fördereinrichtung mit zwei Bandförderern (Fig. 1a bis d) bzw. eine Fördereinrichtung mit einem Bandförderer und einer gesonderten Ableitfläche, die anstelle des Förderers (9) nach Fig. 1 vorgesehen ist (Fig. 2a und b). Damit ist auch eine Steuerung des einzigen Förderers gemäß den Merkmalen 1.9b, 1.9e und 1.9f in der D1 nicht offenbart.

Die D2 beschreibt ebenfalls lediglich eine Fördereinrichtung mit zwei Bandförderern (conveyor 6, 7), vgl. die einzige Fig.

6. Die gewerbliche Anwendbarkeit der Gegenstände nach Anspruch 1 und 2 ist zweifellos gegeben; sie wird von der Einsprechenden auch nicht in Frage gestellt.

7. Die Gegenstände der Patentansprüche 1 und 2 beruhen auch auf erfinderischer Tätigkeit gemäß § 4 PatG.

Dem Patent soll die Aufgabe zu Grunde liegen, ein Betriebsverfahren für eine Schneidmaschine so auszubilden, dass die beim Ende des Zerschneidens eines Produktlaibes vorliegende unvollständige Verkaufseinheit ohne manuelles Zutun auf Sollgewicht ergänzt werden kann, wobei die Schneidmaschine einen einfachen Aufbau aufweisen soll. (vgl. Abs. 0008)

Diese Aufgabe wird durch ein Betriebsverfahren mit den Merkmalen des Patentanspruchs 1 bzw. eine Schneidmaschine mit den Merkmalen des Patentanspruchs 2 gelöst.

Die D1 zeigt und beschreibt unstreitig ein Verfahren zum Aufschneiden von Lebensmittelprodukten mit den Merkmalen des Oberbegriffs des Anspruchs 1. Dort werden die Produkte in Scheiben geschnitten und zur Weiterverarbeitung mittels einer Fördereinrichtung portionsweise aus dem Aufschneidebereich abtransportiert. Zu Beginn des Aufschneidevorgangs eines jeden Produktes (2, 3) werden während der Produktanschnittphase entstehende Scheiben (4) aus dem Aufschneidebereich entfernt. Eine am Ende eines Aufschneidevorgangs und vor Beginn der nächsten Produktanschnittphase entstandene nicht komplette Portion (5) wird im Aufschneidebereich automatisch mit zumindest einer der nach einer Produktanschnittphase entstehenden vollständigen Scheiben (6) aufgefüllt. Hierzu wird die am Ende eines aufgeschnittenen Produktes (2) entstandene nicht komplette Portion (5) während der Produktanschnittphase des nachfolgenden Produktes (3) aus ihrer Sammelposition (A) im Aufschneidebereich in eine davon entfernt gelegene Parkposition (B) und anschließend wieder in die Sammelposition (A) zurückgefördert (vgl. Ansprüche 1 und 2). Hierzu ist eine Fördereinrichtung mit zwei gesonderten Förderern (9, 12) vorgesehen, die einzeln oder gemeinsam angesteuert werden können. Während eines Produktanschnittes wird eine nicht komplette Portion (5) in eine Parkposition (B) auf dem zweiten Förderer (12) verfahren (vgl. Fig. 1b). Während der dargestellten Produktanschnittphase steht der zweite Förderer (12) still, während der erste Förderer (9) entgegen der normalen Produktförderrichtung kontinuierlich betrieben wird. Durch diesen gegenläufigen Betrieb des ersten Förderers (9) werden während der Produktanschnittphase entstehende unvollständige Scheiben (4) aus der Verarbeitungslinie ausgeschleust und in einem Behältnis (17) gesammelt. Nach Beendigung der Produktanschnittphase wird die nicht komplette Portion (5) wieder aus der Parkposition (B) in die Sammelposition (A) zurückgefördert, indem die beiden Förderer (9, 12) entgegen der normalen Produktförderrichtung angetrieben werden.

Hinweise oder Anregungen, dass das Verfahren auch mit einem einzigen Förderer bei geänderter Steuerung verwirklicht werden könnte, gibt die D1 nicht. Vielmehr

wird ein getrennter Abschnitt zum Sammeln des Produktanschnitts als notwendig dargestellt, wenn auf den ersten Förderer (9) verzichtet wird. Dies ergibt sich aus dem Ausführungsbeispiel nach der Fig. 2, das zwar einen einzelnen Förderer (13) aufweist, zusätzlich aber eine getrennte Ableitfläche (7) zwischen der Schneidmaschine und dem Förderer (13) vorsieht, um während der Produktanschnittphase zu verhindern, dass unvollständige Scheiben (4) auf den Förderer (13) fallen.

Der Fachmann hatte daher durch die D1 keine Anregung, zur Vereinfachung lediglich einen einzigen Förderer mit einer Steuerung nach den kennzeichnenden Merkmalen des Anspruchs 1 vorzusehen.

Auch die D2 sieht einen gesonderten Förderer (6) vor, um den Anschnitt zu entsorgen, vgl. Spalte 6, Zeile 4 bis 12. Dies entspricht der Ausbildung nach Fig. 1 b der D1. Auch dieser Stand der Technik gibt damit keine Anregung zur patentgemäßen Ausbildung.

Die Argumentation der Einsprechenden, die patentgemäße Lösung liege im Bereich des allgemeinen Fachwissens, vermag nicht zu überzeugen und erscheint nicht frei von einer rückschauenden Betrachtung. Keine der Entgegenhaltungen gibt einen Hinweis auf eine Parkposition des unvollständigen Stapels im ersten Förderabschnitt eines einzigen Förderers oder einen Hinweis auf einen gesteuerten Transport der gesammelt zu verwerfenden Anschnitte im ersten Förderbandabschnitt. Daher sind die Art der Ansteuerung und die sich daraus ergebenden, hierfür erforderlichen Wegstrecken auch nicht nahegelegt.

Der übrige Stand der Technik liegt weiter ab. Er wurde daher zu Recht von der Einsprechenden in der mündlichen Verhandlung nicht mehr aufgegriffen.

Da nach alledem das Betriebsverfahren für eine Schneidmaschine für laibförmige Produkte nach dem erteilten Patentanspruch 1 durch den zu berücksichtigenden Stand der Technik nicht nahe gelegt war, hat dieser Anspruch Bestand.

8. Anspruch 2 betrifft eine Schneidmaschine für laibförmige Produkte zur Durchführung des Betriebsverfahrens nach Anspruch 1 und setzt damit die Kenntnis des Betriebsverfahrens voraus. Anspruch 2 wird deshalb schon von den Erwägungen zum Anspruch 1 mitgetragen. Im Übrigen sieht Merkmal 2.8 ausdrücklich einen einzigen Förderer vor, wozu der Stand der Technik keine Anregung gibt.

9. Die Unteransprüche 3 und 4 werden vom Anspruch 2 mitgetragen.

10. Gemäß § 92 PatG i. V. m. § 160 Abs. 4 Satz 1 ZPO können die Beteiligten beantragen, dass bestimmte Vorgänge oder Äußerungen in das Protokoll aufgenommen werden. Dem hilfsweisen Antrag der Einsprechenden auf Aufnahme in das Protokoll, dass die Patentinhaberin die Fördereinrichtung als einen einzigen Förderer auffasst, war aber nicht zu folgen, da es auf diese Feststellung nicht ankommt. Wie oben dargelegt, ist Patentanspruch 1 ausschließlich in dem Sinne zu verstehen, dass die Fördereinrichtung einen einzigen Förderer aufweist. Daher war von der beantragten Aufnahme in das Protokoll abzusehen und der Antrag abzuweisen (§ 160 Abs. 4 Satz 2 ZPO).

Schneider

Bayer

Sandkämper

Ausfelder

Me