



# BUNDESPATENTGERICHT

14 W (pat) 1/15

---

(Aktenzeichen)

Verkündet am  
5. Mai 2015

...

## BESCHLUSS

In der Beschwerdesache

**betreffend die Patentanmeldung 10 2004 060 111.9-41**

...

hat der 14. Senat (Technischer Beschwerdesenat) des Bundespatentgerichts auf die mündliche Verhandlung vom 5. Mai 2015 unter Mitwirkung des Vorsitzenden Richters Dr. Maksymiw, der Richterin Dr. Proksch-Ledig, des Richters Schell und der Richterin Dr. Wagner

beschlossen:

Der Beschluss des Deutschen Patent- und Markenamts vom 5. November 2014 wird aufgehoben und das Patent 10 2004 060 111 erteilt.

Bezeichnung:

Verfahren zur Herstellung von foliengereiftem Käse.

Anmeldetag: 13. Dezember 2004

Der Erteilung liegen folgende Unterlagen zugrunde:

Patentansprüche 1 bis 4 vom 5. Mai 2015 sowie Beschreibung vom 5. Mai 2015.

## **Gründe**

### **I.**

Mit Beschluss vom 5. November 2014 hat die Prüfungsstelle A 23 C des Deutschen Patent- und Markenamtes die Anmeldung 10 2004 060 111.9-41 mit der Bezeichnung

„Verfahren zur Herstellung von foliengereiftem Käse und daraus hergestellter Käse“

zurückgewiesen.

Der Zurückweisungsbeschluss wurde im Wesentlichen damit begründet, dass die Formerfordernisse nach § 15 Abs. 1 PatV in Verbindung mit § 34 Abs. 6 PatG nicht erfüllt seien, da die Anmelderin keine Reinschriften für die in der Anhörung vom 29. April 2014 für erteilungsfähig erachteten Ansprüche 1 bis 5 und einer an diese Anspruchsfassung angepassten Beschreibung eingereicht habe.

Gegen diesen Beschluss richtet sich die Beschwerde der Anmelderin, mit der sie ihr Patentbegehren auf der Grundlage der in der mündlichen Verhandlung überreichten Patentansprüche 1 bis 4 weiterverfolgt.

Der Patentanspruch 1 lautet wie folgt:

„1. Verfahren zur Herstellung von Käse, bei dem aus Käsemilch unter Zufügung von Milchsäurebakterien und Lab auf herkömmliche Weise Käse ausgebildet wird, den man, nachdem er in eine gewünschte Form gebracht und gepökelt worden ist, für eine vorher festgelegte Zeitdauer reifen lässt, wobei der Käse während eines Teils der Reifungsdauer von einer Folie umgeben ist, während über den Rest der Zeitdauer an der Luft gereift wird, wobei zumindest während des Reifens an der Luft eine herkömmliche Käsekunststoffschicht vorhanden ist und wobei der Teil der Reifungsdauer, in dem an der Luft gereift wird, dem Teil der Zeitdauer vorausgeht, in dem Folie vorhanden ist.“

Die Anmelderin trägt vor, dass der Gegenstand des nunmehr geltenden Patentanspruchs 1 neu sei und auch auf einer erfinderischen Tätigkeit beruhe. Denn weder in den im Prüfungsverfahren genannten Schriften

D1 DE 10 14 420 B,

D2 W. Schüle, „Schrumpf- und Reifefolien“, Deutsche Molkerei-Zeitung, 1981, 40, Seiten 1294, 1296, 1298 und 1300,

D3 J. Kammerlehner, „Käsetechnologie“, Verlag Freisinger Künstlerpresse, 2003, Seiten 375 bis 381,

noch der mit Zwischenverfügung vom 23. April 2015 vom Senat eingeführten Druckschrift

D6 F. Kiermeier, H. Wolfseder, Zeitschrift für Lebensmittel-Untersuchung und Forschung, 1972, 149(3), Seiten 156 bis 166

oder der eingangs in der Beschreibung der Anmeldeunterlagen zitierten

D7 EP 1 287 744 A1

sei ein Verfahren zur Herstellung von Käse mit den im Patentanspruch 1 genannten Merkmalen zu entnehmen. Auch erhalte der Fachmann mit diesen keine Anregung dahingehend, die im Patentanspruch 1 genannten Maßnahmen in ihrer Gesamtheit zu ergreifen, um so zu einem Verfahren zu gelangen, bei dem aufgrund der Kombination der Reifungstechniken, des Reifens von Käse an Luft mit einer Käsekunststoffbeschichtung und des Folienreifens, nicht nur eine höhere Käseausbeute bei geringem Arbeitsaufwand, sondern auch ein Käse erhalten werde, der an Geschmack und Konsistenz einem naturgereiften Käse gleich komme und nahezu rindenlos sei. Dagegen seien bei den Folienreifungsverfahren gemäß dem Stand der Technik zur Herstellung eines vergleichbaren Käses entweder Rezepturanpassungen oder aber eine zusätzliche Naturreifephase erforderlich, wobei letztere aber zu einer verringerten Käseausbeute aufgrund der Rindenbildung führe.

Zu den im Verlauf des Prüfungsverfahrens erhobenen Klarheitseinwänden hinsichtlich der Begriffe „Folie“ und „Käsekunststoffschicht“ vertritt die Anmelderin die Auffassung, dass der Fachmann die Beschaffenheit dieser Materialien ausgehend von der Lehre der Anmeldung und seinem allgemeinen Fachwissen

ohne Schwierigkeiten eindeutig identifizieren könne. Der seinerzeit im Prüfungsverfahren angesprochene Unterschied der Sauerstoff- bzw. Kohlendioxiddurchlässigkeiten der anmeldungsgemäßen Reifefolien im Vergleich zu den in der D3 beschriebenen Folien bestehe nicht. Denn in der D3 liege ein offensichtlicher Fehler bei der Nennung der Einheit der Sauerstoff- bzw. Kohlendioxiddurchlässigkeit vor, die in  $\text{cm}^3 \text{ cm}^{-2} / 24\text{h bar}$  anstelle der DIN-Einheit  $\text{cm}^3 \text{ m}^{-2} / 24\text{h bar}$  angegeben werde. Diese offensichtliche Unrichtigkeit werde schon durch den Vergleich der in der D3 angegebenen Wasserdampfdurchlässigkeiten der Folien offenbar, da dort als Flächeneinheit  $\text{m}^2$  angegeben sei. Zum weiteren Beleg verweist die Anmelderin auf die Dokumente

- D4 R.K. Robinson (Hrsg.), "Modern Dairy Technology", Bd. 2, Advances in Milk Products, 2. Aufl., 1993, Seite 161 und
- D5 M. Rossi, Präsentation „Alcune soluzioni innovative di imballaggio di formaggi“, 2006, Folien 1, 18 bis 20,

aus denen eindeutig hervorgehe, dass für die in der D3 genannten, handelsüblichen Käse- und Reifefolien zwar die richtigen Zahlenwerte für die Sauerstoffdurchlässigkeiten, jedoch nicht die korrekte Einheit angegeben seien.

Die Anmelderin beantragt,

den Beschluss der Prüfungsstelle vom 5. November 2014 aufzuheben und das Patent auf Grundlage der Patentansprüche 1 bis 4 vom 5. Mai 2015 sowie der angepassten Beschreibung vom 5. Mai 2015 zu erteilen.

Wegen weiterer Einzelheiten und zum Wortlaut der auf Patentanspruch 1 rückbezogenen Patentansprüche 2 bis 4 wird auf den Akteninhalt verwiesen.

## II.

Die zulässige Beschwerde führt zur Aufhebung des angefochtenen Beschlusses und zur Erteilung eines Patents auf Grundlage der geltenden Unterlagen.

1. Bezüglich der Offenbarung der Patentansprüche 1 bis 4 bestehen keine Bedenken. Patentanspruch 1 geht inhaltlich auf die ursprünglich eingereichten Patentansprüche 1 und 5 zurück. Die rückbezogenen Patentansprüche 2 bis 4 entsprechen den ursprünglich eingereichten Patentansprüchen 2 bis 4.

2. Patentanspruch 1 ist hinsichtlich der Klarheit der Begriffe „Käseunststoffschicht“ und „Folie“ nicht zu beanstanden. Denn aus den Anmeldeunterlagen ergibt sich unmittelbar und eindeutig, dass es sich hierbei um herkömmliche Materialien handelt (vgl. Offenlegungsschrift Beschreibung S. 2/3, Abs. [0010], S. 4, Abs. [0029]), die dem Fachmann aufgrund seines Fachwissen geläufig sind. Dies steht auch im Einklang mit der Lehre der D3, aus der die Reifung von Käse in Reifefolien und Kunststoffbeschichtungen bekannt ist (vgl. D3, S. 375, letz. Abs., S. 379, 2. Abs.), obwohl dort bei der Nennung der Einheit der Sauerstoff- und Kohlendioxid durchlässigkeiten der kommerziellen Folien fälschlicherweise mit  $\text{cm}^3 \text{cm}^{-2} / 24\text{h bar}$  anstelle der korrekten DIN-Einheit  $\text{cm}^3 \text{m}^{-2} / 24\text{h bar}$  angegeben ist (vgl. D3, S. 378, letz. Abs.). Denn schon aus D3 an sich ergibt sich, dass es sich hierbei um einen offensichtlichen Fehler handelt, da bei den Wasserdampfdurchlässigkeiten der Folien anstelle von  $\text{cm}^{-2} \text{m}^{-2}$  angegeben wird (vgl. D3, S. 378, letz. Abs.). Darüber hinaus erschließt sich dem Fachmann im Zusammenhang mit der D4, dass die Gasdurchlässigkeiten der in D3 beschriebenen Cryovac-Folien zwar die richtigen Zahlenwerte jedoch die falsche Einheit aufweisen (vgl. D4, Tabelle XXIV, letzter Eintrag). Ein Mangel an Klarheit liegt somit nicht vor.

3. Das Verfahren zur Herstellung von Käse gemäß Patentanspruch 1 ist neu.

In keiner der vorliegenden Druckschriften wird ein Verfahren zur Herstellung von Käse beschrieben, bei dem der Käse nach der Pökellung für eine festgelegte Zeitdauer zunächst in einer herkömmlichen Käsekunststoffschicht an Luft und im Anschluss daran in Folie gereift wird.

Bei dem Verfahren zur Herstellung von rindenfreiem und lagerfähigem Käse gemäß D1 wird der Käse zunächst in einer luftdichten Umhüllung aus Paraffin gereift und im Anschluss für dessen Lagerung mit einem Überzug aus Zellglas versehen (vgl. D1, Patentanspruch 1, Beschreibung, Sp. 3, Z. 56 bis 64). Dieses Verfahrens unterscheidet sich von dem gemäß Patentanspruch 1 beanspruchten Verfahren bereits darin, dass keine Käsekunststoffschicht während der Reifung auf dem Käse vorgesehen ist.

Die Publikation D2 befasst sich mit der Reifung von Käse in Schrumpf- und Reifefolien, insbesondere in Cryovac-Folie. Die Reifung des Käses kann entweder nur durch Folienreifung oder durch eine kombinierte Folien- und Naturreifung erfolgen (vgl. D2, S. 1296, li. Sp., vorletz. Abs, re. Sp., 3. Abs. bis Seitenende, S. 1298, li. Sp., Abb. 4). Angaben dahingehend, vor der Folienreifung eine Reifung des Käses an der Luft durchzuführen, wobei der Käse während dieser Phase mit einer Kunststoffbeschichtung versehen ist, lassen sich dieser Schrift jedoch nicht entnehmen.

Das Lehrbuch D3 stellt sowohl die Reifung von Käse in Folie als auch dessen Reifung unter Verwendung einer Beschichtung mit Paraffin oder einem Kunststoff vor (vgl. D3, S. 375/376, übergreif. Abs. und S. 379, 2. und 3. Abs., S. 380, 2. Abs.). Ein Verfahren zur Käseherstellung, bei dem beide Reifungsmethoden miteinander kombiniert werden und wobei der Folienreifung eine Luftreifung des mit Kunststoff beschichteten Käses vorausgeht, kann dem Dokument aber nicht entnommen werden.

Das in der Veröffentlichung D6 beschriebene Verhalten von Käse in der Verpackung betrifft unter anderem auch die Käsereifung in verschiedenen Plastikfolien zur Herstellung von rindenlosem Käse (vgl. D4, S. 163, Abschnitt „Hartkäse und fester Schnittkäse“). Eine der Folienreifung vorausgehende Reifung des Käses in einer Kunststoffbeschichtung an Luft wird in der Schrift aber nicht angesprochen.

In der Entgegenhaltung D7 wird ein Verfahren zur Herstellung von halbhartem und hartem Käse offenbart, bei dem der Käse foliengereift wird und zur Geschmacksverbesserung ein ergänzendes Milchsäurebakterienmaterial zugeben wird (vgl. D7, Patentansprüche 1, 4 bis 6, Beschreibung S. 2, Abs. [0007], S. 3/4 Beispiele 1 bis 3). Den Käse vor der Folienreifung zunächst an Luft in einer Kunststoffbeschichtung reifen zu lassen, kann dieser Druckschrift ebenfalls nicht entnommen werden.

Die weiteren im Verfahren befindlichen Dokumente D4 und D5 liegen weiter ab, da sie lediglich die Gasdurchlässigkeiten von Käsereifefolien betreffen, wobei D5 nachveröffentlicht ist. Demzufolge können sie die Neuheit des Verfahrens gemäß Patentanspruch 1 nicht in Frage stellen.

**4.** Die Bereitstellung des Verfahrens zur Herstellung von Käse gemäß Patentanspruch 1 beruht auch auf einer erfinderischen Tätigkeit.

Der Anmeldung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren unter Nutzung der Vorteile der Folienreifung anzugeben, welches einen Käse bereitstellt, der an Geschmack und Konsistenz einem naturgereiften Käse entspricht, ohne dabei Rezepturanpassungen vornehmen zu müssen (vgl. Offenlegungsschrift S. 2, Abs. [0006]).



Zur Lösung dieser Aufgabe schlägt Patentanspruch 1 ein Verfahren mit den folgenden Merkmalen vor:

1. Verfahren zur Herstellung von Käse,
2. bei dem aus Käsemilch unter Zufügung von Milchsäurebakterien und Lab auf herkömmliche Weise Käse ausgebildet wird,
3. den man, nachdem er in eine gewünschte Form gebracht und
4. gepökelt worden ist,
5. für eine vorher festgelegte Zeitdauer reifen lässt,
  - 5.1. wobei der Käse während eines Teils der Reifungsdauer von einer Folie umgeben ist,
  - 5.2. während er über den Rest der Zeitdauer an der Luft gereift wird,
    - 5.2.1 wobei zumindest während des Reifens an der Luft eine herkömmliche Käsekunststoffschicht vorhanden ist und
  - 5.3 wobei der Teil der Reifungsdauer, in dem an der Luft gereift wird, dem Teil der Zeitdauer vorausgeht, in dem Folie vorhanden ist.

Der Artikel D2 betrifft allgemein die Reifung von Käse in Schrumpf- bzw. Reifefolien, wobei diese entsprechend den speziellen Bedürfnissen der verschiedenen Käsesorten eingesetzt werden, indem sie entweder als Reifefolie, als Reifefolie und Transportverpackung oder als reine Transportverpackung dienen. Für die Herstellung von rindenlosem Käse wird gemäß D2 der Käse gleich nach dem Salzbad bzw. grün verpackt, rindenlos gereift und danach aufgeschnitten. Dagegen erfolgt bei Käse, die die besondere Charakteristik der Naturreifung aufweisen sollen, deren Verpackung erst während oder nach der Reifung (vgl. D2, S. 1296, re. Sp. letz. Abs. bis S. 1298, li. Sp. vorletz. Abs.). Beispielhaft wird in D2 die Herstellung von Emmentaler Käse mit Naturreifungscharakter vorgestellt, bei der der Käse nach seiner Entnahme aus dem Salzbad für 1 bis 2 Tage getrocknet

und einmal gewendet wird, bevor er in einen Schrumpfbeutel verpackt wird und eine Umreifung mit einem einfachen Plastikgurt zur Stützung der Form erhält. Im Anschluss an die Folienreifung wird der Käse ausgepackt und zur Rindenbildung noch zusätzlich an Luft gereift (vgl. D2, S. 1300, re. Sp, „Die Cryovac-Reifung“). Im Vergleich zur traditionellen Käsereifung ist mit diesem Verfahren eine größere Ausbeute durch geringen Gewichtsverlust erzielbar ohne Abstriche bei der Käsequalität machen zu müssen (vgl. D2, S. 1300, re. Sp. vorletz. und letz. Abs.). Dieses Dokument vermag dem Fachmann aber nicht die Lehre zu vermitteln, die Maßnahmen gemäß Patentanspruch 1 in ihrer Gesamtheit zu ergreifen, um so die Rindenbildung zu unterdrücken, jedoch den Geschmack und die Konsistenz von naturgereiften Käse zu erhalten und gleichzeitig den Arbeitsaufwand während der Reifung zu reduzieren, indem die Waschvorgänge wegfallen und der Käse bereits nach der Pökellung ohne weitere Hilfsmittel in die endgültige Form gebracht wird.

Auch in einer Zusammenschau mit den weiteren im vorliegenden Verfahren genannten Druckschriften werden dem Fachmann keine Anregungen dahingehend vermittelt, die in Rede stehenden Maßnahmen zur Lösung der vorliegenden Aufgabe in Erwägung zu ziehen.

Mit dem Verfahren gemäß D1 kann ein rindenloser Käse hergestellt werden (vgl. D1, Patentanspruch 1), indem ein in an sich bekannter Weise hergestellter Rohkäse nach der Herausnahme aus dem Salzbad und Lagern bei 15 bis 20°C für 3 bis 10 Tage pasteurisiert, getrocknet und anschließend mit Paraffin luftdicht umhüllt und gereift wird. Nach der Reifung wird der Käse mit luftundurchlässigem Zellglas überzogen (vgl. D1, Patentanspruch 1, Sp. 4, Z. 28 bis 50, Sp. 6, Z. 12 bis 16). Mit dieser Lehre werden dem Fachmann aber keine Hinweise dahingehend gegeben, den Käse für eine Zeitdauer an der Luft zu reifen und zumindest während des Reifens an der Luft eine herkömmliche Käsekunststoffbeschichtung vorzusehen, um dadurch einen rindenlosen Käse mit Geschmack und Konsistenz eines naturgereiften Käses zu erzeugen.

Die Auszüge aus dem Lehrbuch D3 beinhalten sowohl Angaben zur Folienreifung von Käse als auch zur Beschichtung von Schnitt- und Hartkäse mit Kunststoffdispersionen. Dabei wird im Abschnitt 2.6.7.4, der foliengereiften Käse betrifft, dargelegt, dass diese Technologie zwar den Produktcharakter ändere, deren Anwendung aber u. a. mit einem geringeren Wasserverlust und damit einer höheren Ausbeute, keiner Rindenbildung sowie einem geringeren Behandlungsaufwand bei der Käsepflege verbunden ist (vgl. D3, S. 375 letz. Abs. bis S. 376, 2. Abs.). Im Abschnitt 2.6.7.5.2, der sich mit der Oberflächenbeschichtung von Käse mit Kunststoffdispersionen befasst, wird im Zusammenhang mit dieser Verfahrensweise ausgeführt, dass sich ein Verfahren, mit dem die Rinde eines naturgereiften Käses mit Käse-Coating behandelt worden ist, dadurch auszeichne, dass der Behandlungsaufwand bei der Käsepflege geringer sei. Darüber hinaus sei es mit dieser Technologie u. a. möglich, bei einigen Käsetypen mit höheren Reifungstemperaturen eine schnellere Reifung zu erzielen und mit entsprechender Kultur- und abgestimmter Reifungstemperatur eine Langreifung bestimmter Käsesorten sowie eine optimale Flavourentwicklung zu erhalten. Ferner werden in diesem Abschnitt Ausführungen zum Auftragungsmodus der Kunststoffdispersion gemacht (vgl. D3, S. 380, Abs. 1 bis S. 381, Abs. 1). Damit werden im Lehrbuch D3 im Kapitel 2.6.7 mit der Bezeichnung „Typische Reifung, Lagerung und Behandlung spezifischer Käsegruppen“ neben anderen auch die beiden vorstehend genannten zum Veröffentlichungszeitpunkt bekannten Technologien beschrieben. Hinweise dahingehend, diese Verfahrensweisen untereinander zu kombinieren, enthält dieses Dokument jedoch nicht. Somit war es auch in Kenntnis des Dokumentes D3 nicht nahe liegend, einen auf herkömmliche Weise ausgebildeten Käse nach der Pökellung mit einer luftdurchlässigen Kunststoffbeschichtung zu versehen und nach einem Teil der Reifezeit zusätzlich mit einer Folie zu umgeben, um so zu einem Verfahren zu gelangen, dass es unter gleichzeitiger Aufrechterhaltung der mit einer Folienreifung verbundenen Vorteile ermöglicht, einen Käse bereitzustellen, der hinsichtlich Geschmack und Konsistenz vergleichbar einem naturgereiften Käse ist (vgl. Offenlegungsschrift S. 3, Abs. [0011], sowie S. 7, Beispiel 2).

Zu keiner anderen Beurteilung des Sachverhaltes führt die Berücksichtigung der Publikation D6 und der Entgegenhaltung D7, die beide mit der Folienreifung von Käse befasst sind.

Aus der D6 ist die Reifung von Hartkäse und festem Schnittkäse in Saran-, Zellglas- und Kautschukhydrochlorid-Folie, sowie die Verwendung von gas- und wasserdampfdurchlässigen Folien wie z. B. insbesondere PVC, PE oder PA zur Herstellung rindenloser Käse bekannt (vgl. D6, S. 163, Abs. „Hartkäse und fester Schnittkäse“). Mit diesen Angaben werden dem Fachmann ebenfalls keine Hinweise geben, eine zur Folienreifung zusätzliche Reifung des Käses an Luft vorzusehen, wobei auf dem Käse während der Luftreifung eine Käsekunststoffschicht aufgebracht ist, um damit die vorliegend angestrebten Vorteile zu verwirklichen.

Die Entgegenhaltung D7, die ein Verfahren zur Herstellung von halbfestem und festem Käse betrifft, begegnet dem Problem des „bitteren“ Geschmacks und der mangelhaften Konsistenz von foliengereiftem Käse dadurch, dass eine spezielle Bakterienstarterkultur zugesetzt wird, die zu einer Geschmacks- und Konsistenzverbesserung führt (vgl. D7, Patentanspruch 1, Beschreibung S. 2, Abs. [0004], [0006-0007] und [0015]). Damit bestand aber für den Fachmann kein Anlass den Käse zusätzlich zur Folienreifung noch an Luft in einer Kunststoffschicht reifen zu lassen, um dem Käse Geschmack und Konsistenz eines naturgereiften Käses zu verleihen, nachdem in D7 die anmeldungsgemäßen Vorteile bereits durch den Zusatz der speziellen Starterkultur erzielt werden.

Die weiteren dem Senat vorliegenden, jedoch in der mündlichen Verhandlung nicht mehr diskutierten Entgegenhaltungen D4 und D5 betreffen Eigenschaften von Käseverpackungsfolien, insbesondere deren Gasdurchlässigkeiten und enthalten damit keine Angaben, die zu einer anderen Beurteilung der Rechts- und Sachlage führen könnten.

5. Das Verfahren nach geltendem Patentanspruch 1 erfüllt somit alle Kriterien der Patentfähigkeit. Der geltende Patentanspruch 1 ist daher gewährbar.

Das Gleiche gilt für die auf den Patentanspruch 1 rückbezogenen Patentansprüche 2 bis 4, die besondere Ausgestaltungen des Verfahrens nach Patentanspruch 1 betreffen.

### III.

#### Rechtsmittelbelehrung

Gegen diesen Beschluss steht den Verfahrensbeteiligten das Rechtsmittel der Rechtsbeschwerde zu. Da der Senat 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 aufgrund 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.

Die Rechtsbeschwerde muss innerhalb eines Monats nach Zustellung des Beschlusses von einer beim Bundesgerichtshof zugelassenen Rechtsanwältin oder von einem beim Bundesgerichtshof zugelassenen Rechtsanwalt beim Bundesgerichtshof, Herrenstraße 45a, 76133 Karlsruhe, eingereicht werden.

Maksymiw

Proksch-Ledig

Schell

Wagner

Me