

BUNDESPATENTGERICHT

34 W (pat) 42/98

(Aktenzeichen)

BESCHLUSS

In der Beschwerdesache

betreffend die Patentanmeldung P 43 29 931.8-27

...

hat der 34. Senat (Technischer Beschwerdesenat) des Bundespatentgerichts am 7. Juni 2000 unter Mitwirkung des Vorsitzenden Richters Dipl.-Ing. Lauster sowie der Richter Hövelmann, Dipl.-Phys. Dr. rer. nat. Frowein und Dipl.-Ing. Dipl.-Wirtsch.-Ing. Ihsen

beschlossen:

Auf die Beschwerde der Anmelderin wird der Beschluß der Prüfungsstelle für Klasse B 65 B des Deutschen Patentamts vom 27. Januar 1998 aufgehoben und das Patent erteilt.

Bezeichnung:

Verpackungsanlage zum Abpacken von Tabletten o. dgl. in Verpackungen

Anmeldetag: 4. September 1993

Der Erteilung liegen folgende Unterlagen zugrunde:

Patentansprüche 1 bis 3, eingegangen am 25. Januar 1999,
Beschreibung Seiten 1 bis 3, eingegangen am 25. Februar 2000,
Offenlegungsschrift Sp 2 Z 18 bis Sp 4 Z 34,
drei Blatt Zeichnung Figuren 1 bis 5 gemäß Offenlegungsschrift.

G r ü n d e

I.

Mit dem angefochtenen Beschluß hat die Prüfungsstelle die Anmeldung wegen mangelnder erfinderischer Tätigkeit gegenüber der US 3 354 611 zurückgewiesen. Hiergegen wendet sich die Beschwerde der Anmelderin.

Die Anmelderin beantragt,

den angefochtenen Beschluß aufzuheben und das Patent mit den im Tenor dieses Beschlusses genannten Unterlagen zu erteilen.

Der geltende Patentanspruch 1 lautet:

Verpackungsanlage zum Abpacken von Tabletten o. dgl. in Verpackungen, die aus einer Unterfolie und einer Oberfolie gebildet sind, die aus tiefziehbarem Material bestehen und beide napfförmige Vertiefungen aufweisen, die sich zu nach oben und unten über die Folienebene überstehenden, eine Tablette o. dgl. aufnehmenden Kammern ergänzen, mit Mitteln zum Vorlegen von Unterfolie und Oberfolie in einem Wickel, mit Formstationen zum Bilden der napfförmigen Vertiefungen in der Unterfolie und der Oberfolie, mit Mitteln zum Einfüllen von jeweils einer Tablette o. dgl. in eine napfförmige Vertiefung der Unterfolie, mit einer Heißsiegelstation zum Verbinden von aufeinanderliegender Unterfolie und Oberfolie und mit Mitteln zum Unterteilen des zusammengefügt Verbundgebildes in Abpackeinheiten,

dadurch gekennzeichnet, daß

zum Abziehen von Unterfolie (10) und Oberfolie (11), die jeweils mehrschichtige Folien mit wenigstens einer Folienschicht aus Aluminium oder einer Aluminiumlegierung sind, von dem jeweiligen Wickel (13, 23) jeweils eine Vor-Abspuleinrichtung (12, 22) vorgesehen ist, daß eine nach der taktweise arbeitenden Heißsiegelstation (33) angeordnete, das Verbundgebilde aus Unterfolie (10) und Oberfolie (11) klemmend erfassende Folienabzugseinrichtung (15) vorhanden ist, die einen taktweise arbeitenden Vorschubantrieb (36) aufweist, und daß die stationären Formstationen (16, 24) jeweils taktweise einander zustellbare Matrizen und Stempel enthalten.

Ansprüche 2 und 3 sind auf Anspruch 1 rückbezogen.

Die Anmelderin hält den Gegenstand des Anspruchs 1 für patentfähig.

Im Verfahren ist neben der oa Druckschrift noch die Entgegenhaltung

DE 26 38 315 A1.

Wegen Einzelheiten wird auf die Akte verwiesen.

II.

Die zulässige Beschwerde hat Erfolg.

1. Das Patentbegehren ist zulässig. Patentanspruch 1 ist gebildet aus Merkmalen der ursprünglichen Ansprüche 1 und 2 sowie der ursprünglichen Beschreibung, s S 5 und S 6 Abs 3 bis S 6 Abs 2, entnehmbaren Merkmalen. Die kennzeichnenden Merkmale der Ansprüche 2 und 3 entsprechen den kennzeichnenden Merkmalen der ursprünglich eingereichten Ansprüche 3 und 4.

2. Die Neuheit des offensichtlich gewerblich anwendbaren Anmeldungsgegenstands nach Anspruch 1 gegenüber dem aufgedeckten Stand der Technik ist gegeben. So zeigt keine der Entgegenhaltungen eine Verpackungsanlage zum Abpacken von Tabletten o. dgl. in Verpackungen, die die Merkmale des Kennzeichens des Anspruchs 1 aufweist.

3. Der Gegenstand des Anspruchs 1 beruht auf erfinderischer Tätigkeit.

Im Anspruch 1 ist ausgegangen von einer Verpackungsanlage zum Abpacken von Tabletten o. dgl. in Verpackungen, wie sie aus der US 3 354 611 bekannt ist. Diese Verpackungsanlage arbeitet kontinuierlich. Sie weist eine Heißsiegelstation S mit zwei federnd aneinander angedrückten Walzen zur Verbindung von Ober- und Unterfolie 10, 11, die in der Formstation F mit napfförmigen Vertiefungen versehen sind, zu einer Verbundbahn 100 auf. Die beheizten Walzen dienen gleich-

zeitig als Transporteinrichtung. Durch sie werden Ober- und Unterfolie von den Rollen R abgezogen und durch die Form- und Siegelstationen F, S bis hin zu dem Abförderer 102 transportiert, s Sp 7 Z 59 bis 66. Durch die Kombination von Siegel- und Transporteinrichtung besteht die Gefahr, daß die erwärmten und damit auch weichen Folien, insbesondere auch im Bereich der napfförmigen Vertiefungen, deformiert werden.

Vor diesem Hintergrund ist der Anmeldung das Problem zugrundegelegt, s Beschreibung S 2 Abs 2, eine Verpackungsanlage zu schaffen, die bei Oberfolie und Unterfolie aus einem tiefziehbaren Material die Gefahr eines Verziehens und Deformierens weitgehend ausschließt.

Die im Anspruch 1 gekennzeichnete Lösung umfaßt ua einen taktweisen Antrieb der verschiedenen Stationen der Verpackungsanlage. Die Wahl eines taktweisen anstelle eines kontinuierlichen Betriebs für eine Verpackungsanlage liegt im Griffbereich des Fachmanns. Doch erschöpft sich die Erfindung nicht in dieser Auswahl allein. Vielmehr ist durch die weiteren Merkmale des Einsatzes der Vor-Abspuleinrichtung und der nach der Heißsiegelstation angeordneten Folienabzugseinrichtung einerseits das Abspulen der Oberfolie und Unterfolie von ihren Wickeln von dem Transport innerhalb der Anlage entkoppelt und andererseits eine Zugbeanspruchung der noch auf Siegeltemperatur befindlichen Folienteile verhindert. Zu diesen die Erfindung tragenden Maßnahmen konnte die US 3 354 611 ersichtlich keine Anregung geben.

Zwar weist die in der Entgegenhaltung beschriebene Verpackungsanlage eine weitere Zugeinheit G auf. Diese ist nach der Heißsiegelstation S angeordnet. Die Zugeinheit G ist ein Transportmechanismus, der primär die durch die Längsschneideeinheit C aus der Verbundbahn 100 gebildeten Streifen 110 von der Heißsiegelstation S wegführen soll, s Sp 8 Abs 2. Da diese Zugeinheit zusätzlich zu der Siegel- und Transporteinrichtung vorgesehen ist, konnte die Entgegenhal-

tung kein Vorbild dafür liefern, die Heißsiegelstation ohne Transportfunktion zu betreiben.

Die patentgemäße Lehre ergab sich für den Fachmann auch nicht unter zusätzlicher Berücksichtigung der DE 26 38 315 A1. Denn diese Druckschrift betrifft ein gattungsmäßig abweichendes Verfahren zum Einkapseln von Medikamenten in Folie und offenbart keines der kennzeichnenden Merkmale.

Patentanspruch 1 ist daher gewährbar.

4. Unteransprüche 2 und 3 betreffen zweckmäßige Ausgestaltungen des Gegenstands nach Patentanspruch 1 und sind daher ebenfalls gewährbar.

Lauster

Hövelmann

Dr. Frowein

Ihsen

prä