



BUNDESPATENTGERICHT

15 W (pat) 330/04

(Aktenzeichen)

BESCHLUSS

In der Einspruchssache

betreffend das Patent 199 38 328

...

hat der 15. Senat (Technischer Beschwerdesenat) des Bundespatentgerichts in der Sitzung vom 21. Oktober 2008 unter Mitwirkung des Vorsitzenden Richters Dr. Feuerlein, der Richterin Schwarz-Angele, des Richters Dr. Egerer sowie der Richterin Zettler

beschlossen:

Das Patent wird widerrufen.

Gründe

I.

Auf die am 12. August 1999 eingereichte Patentanmeldung hat das Deutsche Patent- und Markenamt das Patent 199 38 328 mit der Bezeichnung

„Verfahren und Vorrichtung zum automatisierten Aufbringen einer Klebstoffraupe“

erteilt. Der Veröffentlichungstag der Patenterteilung in der Form der DE 199 38 328 C2 ist der 30. Oktober 2003.

Die erteilten, nebengeordneten Patentansprüche 1 und 4 haben folgenden Wortlaut:

„1. Verfahren zum automatisierten Aufbringen einer Klebstoffraupe auf eine Fügefläche, bei dem die Klebstoffraupe durch eine Austrittsöffnung einer Auftragsdüse auf eine Fügefläche aufgebracht wird,

und bei dem Auftragsdüse und Fügefläche relativ zueinander bewegbar sind,

dadurch gekennzeichnet,

daß während des Auftrags der Klebstoffraupe (4) der Abstand (11) zwischen Austrittsöffnung (9) und Fügefläche (2) mit Hilfe eines berührungslosen Meßverfahrens gemessen wird,

und daß Auftragsdüse (10) und Fügefläche (2) so gegeneinander bewegt werden, daß der Meßwert des Abstands (11) zwischen Austrittsöffnung (9) und Fügefläche (2) in einem vorgegebenen, einstellbaren Wertebereich liegt.“

- „4. Vorrichtung zum automatisierten Aufbringen einer Klebstoffraupe auf eine Fügefläche, wobei die Vorrichtung eine Auftragsdüse mit einer Austrittsöffnung umfaßt, die die Klebstoffraupe ohne Berührung der Auftragsdüse mit der Fügefläche auf die Fügefläche aufbringt,

dadurch gekennzeichnet,

daß die Vorrichtung (3) weiterhin einen induktiver Sensor (16, 17) zur berührungslosen Messung des Abstands (11) zwischen Austrittsöffnung (9) und Fügefläche (2) umfaßt.“

Wegen der auf die Patentansprüche 1 und 4 mittelbar oder unmittelbar rückbezogenen Verfahrensansprüche 2 und 3 sowie Vorrichtungsansprüche 5 bis 7 wird auf die DE 199 38 328 C2 Bezug genommen.

Gegen das Patent hat die Firma P... KG in G..., mit Schriftsatz vom 29. Januar 2004, eingegangen am selben Tag beim Deutschen Patent- und Markenamt, Einspruch erhoben und beantragt, das Patent in vollem Umfang zu widerrufen sowie hilfsweise eine mündliche Verhandlung anzuberaumen.

Zur Begründung stützt sie ihr Vorbringen auf folgende Entgegenhaltung:

D1 DE 199 11 958 A1.

Die Einsprechende hat schriftsätzlich geltend gemacht, dass die Gegenstände der Patentansprüche 1, 2 und 4 bis 6 gegenüber der Entgegenhaltung **D1** nicht neu seien und die Ansprüche 3 und 7 rein handwerkliche Merkmale beschrieben, die für den mit der automatisierten Werkstückbearbeitung befassten Fachmann platte Selbstverständlichkeiten darstellten, die der Fachmann bei Berücksichtigung der **D1** automatisch mitlese (Einspruchsschriftsatz vom 29. Januar 2004, übergreifender Absatz der Seitenwende 5/6 sowie Seite 6, Absatz 3).

Die Einsprechende hat den Antrag gestellt,

das Patent in vollem Umfang zu widerrufen.

Die Patentinhaberin hat sich zum Einspruch sachlich nicht geäußert. Mit Schriftsatz vom 28. September 2004 hat sie beantragt,

nach Lage der Akten zu entscheiden.

Wegen weiterer Einzelheiten des Vorbringens der Beteiligten wird auf den Inhalt der Akten verwiesen.

II.

Das Bundespatentgericht bleibt auch nach Wegfall des § 147 Abs. 3 PatG für die Entscheidung über die Einsprüche zuständig, die in der Zeit vom 1. Januar 2002 bis zum 30. Juni 2006 eingelegt worden sind. Es bestehen weder Zweifel an der Verfassungsmäßigkeit des § 147 Abs. 3 PatG (BGH GRUR 2007, 859 – Informa-

tionsübermittlungsverfahren I), noch berührt die Aufhebung der Bestimmung ihre Geltung für alle bereits tatbestandlich erfassten Fälle (BPatG 19 W (pat) 344/04 und 23 W (pat) 313/03). Nach dem allgemeinen verfahrensrechtlichen Grundsatz der perpetuatio fori (§ 261 Abs. 3 Nr. 2 ZPO) besteht eine einmal begründete gerichtliche Zuständigkeit vielmehr fort, solange der Gesetzgeber nichts anderes bestimmt hat (BGH GRUR 2007, 862 – Informationsübermittlungsverfahren II).

III.

Der frist- und formgerecht eingelegte Einspruch ist zulässig, weil im Einspruchschriftsatz die Tatsachen, die den Einspruch rechtfertigen, im Einzelnen so angegeben sind, dass die Merkmale der Patentansprüche 1 und 4 erteilter Fassung im konkreten Bezug zum genannten Stand der Technik gemäß Entgegenhaltung **D1** gebracht wurden. Die Patentinhaberin und der Senat haben daraus abschließende Folgerungen für das Vorliegen oder Nichtvorliegen des geltend gemachten Widerrufsgrundes ohne eigene Ermittlungen ziehen können (§ 59 Abs. 1 PatG).

Der Einspruch hat auch Erfolg, denn das Verfahren gemäß dem geltenden, erteilten Patentanspruch 1 ist nicht patentfähig. Das Patent war deshalb zu widerrufen (§ 61 Abs. 1 Satz 1 PatG).

1. Bezüglich der Offenbarung der geltenden Patentansprüche 1 bis 7 bestehen keine Bedenken.

Die geltenden Patentansprüche sind erteilten Ansprüche und finden ihre Grundlage in den am Anmeldetag eingereichten Unterlagen, dort in den Ansprüchen 1 bis 8. Die erteilten Patentansprüche 1 bis 3 sowie 5 bis 7 stimmen im Wesentlichen mit den Ansprüchen 1 bis 3 sowie 7, 5 und 8, welche die ursprüngliche Offenbarung wiedergeben, überein. Die im erteilten Patentanspruch 4 aufgenommene Ergänzung ist im ursprünglichen Anspruch 6 offenbart.

2. Als zuständiger Fachmann ist hier ein Verfahreningenieur mit mehrjähriger Erfahrung in der automatisierten Werkstückbearbeitung anzusehen, der aufgrund seiner Ausbildung und Berufserfahrung über einschlägige Kenntnisse aus dem Bereich der Beschichtung mit viskosen Medien verfügt und zugleich mit den Anforderungen an die Regelung und Messung verfahrensspezifischer Beschichtungsparameter vertraut ist, woraus gefolgert werden kann, dass ihm auch allgemeine Kenntnisse über Verfahren und Vorrichtungen zur Abstandsmessung zwischen einem Werkstück und einem Arbeitskopf zu unterstellen sind.

3. Dem Gegenstand gemäß Patentanspruch 1 des Streitpatents mangelt es an der erforderlichen Neuheit gegenüber dem Inhalt der Druckschrift DE 199 11 958 A1 (D1).

Gegenstand des angegriffenen Patentanspruchs 1 ist, nach Merkmalen gegliedert, ein

- M1** Verfahren zum automatisierten Aufbringen einer Klebstoffraupe auf eine Fügefläche,
- M2** bei dem die Klebstoffraupe durch eine Austrittsöffnung einer Auftragsdüse auf eine Fügefläche aufgebracht wird,
- M3** und bei dem Auftragsdüse und Fügefläche relativ zueinander bewegbar sind,
dadurch gekennzeichnet,
- M4** dass während des Auftrags der Klebstoffraupe (4) der Abstand (11) zwischen Austrittsöffnung (9) und Fügefläche (2) mit Hilfe eines berührungslosen Meßverfahrens gemessen wird,
- M5** und dass Auftragsdüse (10) und Fügefläche (2) so gegeneinander bewegt werden, dass der Meßwert des Abstands (11) zwischen Austrittsöffnung (9) und Fügefläche (2) in einem vorgegebenen, einstellbaren Wertebereich liegt.

Die DE 199 11 958 A1 (**D1**), die nach § 3 Abs. 2 Satz 1 Nr. 1 PatG als Stand der Technik gilt, befasst sich mit einem Verfahren zur induktiven Messung eines Abstands zwischen einem Werkstück und einem Arbeitskopf (**D1**, Anspruch 1). Am Beispiel des Aufbringens eines fließfähigen Materials 2 auf ein Werkstück 3 durch einen Arbeitskopf in Form einer Auftragsdüse 1 wird dargelegt (**D1**, Figur 1 i. V. m. Spalte 2, Zeilen 34 bis 39), dass es mit dem in **D1** beschriebenen Verfahren möglich ist, auf induktivem Weg den Abstand zwischen dem Arbeitskopf und dem Werkstück exakt zu ermitteln, während das Werkstück mit dem Medium beaufschlagt wird (**D1**, Spalte 1, Zeilen 44 bis 48). Als Medium bzw. Material eignet sich fließfähiger Klebstoff (**D1**, Anspruch 4). Zu diesem Zweck muss die Auftragsdüse 1 in konstantem Abstand 4 relativ zum Werkstück 3 gehalten werden, was eine Abstandsregelung erfordert, wenn die Auftragsdüse 1 parallel zum Werkstück 3 bewegt wird (**D1**, Spalte 2, Zeilen 39 bis 42). Die Auftragsdüse 1 weist einen Innenkanal 5 auf, der sich zur Düsenspitze hin konisch verjüngt und dort in einen Zylinderkanal 6 mit konstantem Innendurchmesser übergeht (**D1**, Spalte 2, Zeilen 43 bis 45). Wie aus der Figur 1 unschwer zu erkennen ist, endet der Zylinderkanal 6 der Auftragsdüse 1 in einer Austrittsöffnung, die auf die mit Klebstoff zu beaufschlagende Werkstückoberfläche gerichtet ist. Weiter lassen sich durch einen Antrieb die Auftragsdüse 1 und das Werkstück 3 relativ zueinander in Horizontalrichtung des Werkstücks bewegen (**D1**, Spalte 3, Zeilen 6 bis 9), so dass bei Auftrag eines fließfähigen Klebstoffs sich zwangsläufig eine Klebstoffraupe ergeben muss. Zwar ist in der **D1** nicht ausdrücklich erwähnt, dass die zu beaufschlagende Werkstückoberfläche eine Fügefläche ist, jedoch stellt eine mit Klebstoff versehene Werkstückoberfläche i. d. R. immer eine Fügefläche dar, weil eine Werkstückoberfläche nur dann mit Klebstoff behandelt wird, wenn sie mit einer weiteren Werkstückoberfläche zusammengefügt werden soll.

Insofern offenbaren die Ausführungen in der **D1** nicht nur ein Verfahren zur induktiven Messung eines Abstands zwischen einem Werkstück und einem Arbeitskopf, sondern auch ein Verfahren zum automatisierten Aufbringen einer Klebstoffraupe auf eine Fügefläche (Merkmal **M1**), wobei die Klebstoffraupe durch eine Austritts-

öffnung einer Auftragsdüse auf eine Fügefläche aufgebracht wird (Merkmal **M2**), und bei dem Auftragsdüse und Fügefläche relativ zueinander bewegbar sind (Merkmal **M3**). Des Weiteren erschließt sich aus der **D1**, dass während des Auftrags der Klebstoffraupe der Abstand zwischen Austrittsöffnung und Fügefläche mit Hilfe eines berührungslosen Messverfahrens gemessen wird, denn die Abstandsmessung erfolgt induktiv (Merkmal **M4**).

Was das Merkmal **M5** anbelangt, wonach Auftragsdüse und Fügefläche so gegeneinander bewegt werden, dass der Messwert des Abstands zwischen Austrittsöffnung und Fügefläche in einem vorgegebenen, einstellbaren Wertebereich liegt, kann der **D1** entnommen werden, dass eine Auswerteschaltung 11 mit einer Regeleinrichtung verbunden ist, um abhängig vom Ergebnis der Auswerteschaltung den Abstand 4 der Auftragsdüse 1 vom Werkstück 3 konstant zu regeln. Die Regeleinrichtung steuert einen mit der Auftragsdüse 1 verbundenen, mechanischen Antrieb zur Verschiebung der Auftragsdüse 1 senkrecht zum Werkstück 3 in Abhängigkeit des Ausgangs der Auswerteschaltung 11 (**D1**, Spalte 2, Zeile 66 bis Spalte 3, Zeile 6). Das bedeutet nichts anderes, als dass der Messwert des Abstandes zwischen Austrittsöffnung der Auftragsdüse und Fügefläche in einem vorgegebenen, einstellbaren Wertebereich gehalten wird, so dass auch Merkmal **M5** erfüllt ist.

Somit sind unstreitig alle Merkmale **M1** bis **M5** der Druckschrift **D1** zu entnehmen, weshalb das angegriffene Verfahren gemäß dem Patentanspruch 1 der Streitschrift insgesamt als vorweggenommen anzusehen ist.

Der geltende Patentanspruch 1 hat daher mangels Neuheit keinen Bestand. Dementsprechend ist auch der Gegenstand des Patentanspruchs 4, eine Vorrichtung mit einer Auftragsdüse und einem induktiven Abstandssensor, durch die Druckschrift **D1** neuheitsschädlich vorweggenommen.

4. Die Patentinhaberin hat schriftsätzlich beantragt, nach Aktenlage zu entscheiden. Sie hat sich weder sachlich zum Einspruch geäußert, noch Hilfsanträge gestellt. Im Übrigen ergeben sich auch keine zusätzlichen Anhaltspunkte für ein stillschweigendes Begehren einer beschränkten Fassung.

Auf die übrigen Patentansprüche brauchte bei dieser Sachlage deshalb nicht gesondert eingegangen zu werden (BGH vom 27. Juni 2007 – X ZB 6/05, GRUR 2007, 862 – Informationsübermittlungsverfahren II; Fortführung von BGH vom 26. September 1996 – X ZB 18/95, GRUR 1997, 120 – Elektrisches Speicherheizgerät).

Feuerlein

Schwarz-Angele

Egerer

Zettler

Na