



BUNDESPATENTGERICHT

8 W (pat) 23/16

(Aktenzeichen)

Verkündet am
18. Dezember 2018

...

BESCHLUSS

In der Beschwerdesache

betreffend das Patent 102 46 164

...

...

hat der 8. Senat (Technischer Beschwerdesenat) des Bundespatentgerichts auf die mündliche Verhandlung vom 18. Dezember 2018 durch den Vorsitzenden Richter Dipl.-Phys. Dr. phil. nat. Zehendner sowie die Richter Dr. agr. Huber, Dipl.-Ing. Rippel und die Richterin Uhlmann

beschlossen:

Die Beschwerde wird zurückgewiesen.

Gründe

I.

Auf die am 2. Oktober 2002 beim Deutschen Patent- und Markenamt eingereichte Patentanmeldung ist das Patent 102 46 164 mit der Bezeichnung „Verfahren zum

Herstellen von Strukturbauteilen“ erteilt und die Erteilung am 20. März 2014 veröffentlicht worden.

Gegen das Patent haben die drei Einsprechenden jeweils form- und fristgerecht Einspruch erhoben und den Widerruf des Streitpatents in vollem Umfang beantragt.

Sie stützen ihren Einspruch auf die Widerrufsgründe des § 21 Abs. 1 Nr. 1 PatG und sind der Auffassung, dass der Gegenstand des Patents nicht patentfähig sei.

Nach Prüfung des Einspruchs hat die Patentabteilung 14 des Deutschen Patent- und Markenamts das Patent mit Beschluss vom 5. Juli 2016 widerrufen, weil der Gegenstand des Patentanspruchs 1 in der erteilten Fassung gemäß Hauptantrag gegenüber einer Kombination der Druckschriften DE 100 41 281 C2 (D21) und DE 197 23 655 A1(D23) und in den Fassungen gemäß Hilfsanträgen 1 und 2 gegenüber einer Kombination der Druckschriften US 4 248 072 A (D5) bzw. DE 100 41 281 C2 (D21) jeweils mit der DE 24 52 486 A1 (D11) nicht auf erfinderischer Tätigkeit beruhe.

Gegen diesen ihr am 1. August 2016 zugestellten Beschluss richtet sich die Beschwerde der Patentinhaberin vom 23. August 2016. Sie ist der Auffassung, dass der Gegenstand des Streitpatents bereits in der Fassung des Hauptantrags oder zumindest in der Fassung nach einer der Hilfsanträge gegenüber dem Stand der Technik patentfähig sei.

Die Beschwerdeführerin und Patentinhaberin stellt die Anträge,

den Beschluss der Patentabteilung 14 des Deutschen Patent- und Markenamts vom 5. Juli 2016 aufzuheben und das Patent 102 46 164 wie erteilt aufrechtzuerhalten,

hilfsweise, das Patent 102 46 164 mit den Ansprüchen 1 bis 3 gemäß Hilfsanträgen 1 oder 2 eingegangen am 15. Mai 2018 als Anlage zur Beschwerdebegründung vom 15. Mai 2018 beschränkt aufrechtzuerhalten.

Die anwesenden Beschwerdegegnerinnen und Einsprechenden zu 1. und 3. stellen übereinstimmend jeweils den Antrag,

die Beschwerde zurückzuweisen.

Die Einsprechenden zu 1. und 3. widersprechen jeweils den Ausführungen der Patentinhaberin und stützen ihren Vortrag zur mangelnden Patentfähigkeit des streitpatentgemäßen Verfahrens ergänzend auch auf DE 197 43 802 C2 (D19').

Die Beschwerdegegnerin zu 2 hat im Beschwerdeverfahren zur Sache nicht Stellung genommen und ist trotz ordnungsgemäßer Ladung zur mündlichen Verhandlung nicht erschienen.

Der geltende Patentanspruch 1 gemäß Hauptantrag lautet mit einer vom Senat ergänzten Merkmalsgliederung:

- M 1. Verfahren zum Herstellen von Strukturbauteilen mit über ihren Verlauf unterschiedlicher Wandstärke durch Bereitstellen eines Metallbands, welches
- M 2. durch ein Verfahren zum flexiblen Walzen eines Metallbandes so hergestellt ist, dass
- M 3. über die Länge des Metallbandes Bandabschnitte mit unterschiedlicher, den jeweiligen Belastungen des Bauteils angepasster Banddicke erzielt wurden, und
- M 4. Zuschneiden von Platinen aus dem Metallband, dadurch gekennzeichnet, dass

- M 5. die so hergestellten Platinen in einem Warmformprozess zwischen zwei Werkzeugen durch Pressen zu der Endform der Strukturbauteile umgeformt und
- M 6. mit dem letzten Umformvorgang im Werkzeug durch schnelles Abkühlen gehärtet werden.

Im Patentanspruch 1 des Hilfsantrags 1 ist gegenüber der Fassung nach Hauptantrag das nachfolgend dargestellte Merkmal M9 ergänzt sowie im Merkmal M5 nach dem Wort „Pressen“ die Worte „in weniger als 5 Sekunden“ eingefügt worden.

- M9. die Position der Bandabschnitte mit unterschiedlicher Banddicke im Band durch eine Markierung gekennzeichnet ist, wobei die Markierung zur genauen Positionierung der Schnittkontur der Platinen verwendet wird.

Im Patentanspruch 1 des Hilfsantrags 2 sind gegenüber der Fassung nach Hilfsantrag 1 die folgenden Merkmale M7 und M8 eingefügt worden:

- M7. die Presse während des Abkühlens als Einspannvorrichtung dient,
- M8. wobei definierte Bereiche eine schwächere Struktur zur Einleitung von Deformationsenergie aufweisen und durch die gezielte Schwächung das Faltverhalten des Strukturbauteils im Crashfall gesteuert wird;

Wegen des Wortlauts der abhängigen Patentansprüche sowie der weiteren Einzelheiten wird auf den Akteninhalt verwiesen.

II.

1. Die form- und fristgerecht erhobene Beschwerde ist zulässig, jedoch nicht erfolgreich, da die Gegenstände des geltenden Patentanspruchs 1 gemäß Haupt- und Hilfsanträgen 1 und 2 jeweils nicht patentfähig sind.

2. Das Streitpatent betrifft ein Verfahren zum Herstellen von Strukturbauteilen mit über ihren Verlauf unterschiedlicher Wandstärke durch Bereitstellen eines Metallbandes, welches durch ein Verfahren zum flexiblen Walzen eines Metallbandes so hergestellt ist, dass über die Länge des Metallbandes Bandabschnitte mit unterschiedlicher, den jeweiligen Belastungen des Bauteils angepasster Banddicke erzielt werden, und Zuschneiden von Platinen aus dem Metallband.

Nach den Ausführungen in Absatz [0002] der Streitpatentschrift müssen sicherheitsrelevante Strukturbauteile im Automobilbau einerseits ein optimiertes Deformationsverhalten im Falle eines Crash aufweisen, andererseits seien sie ebenso wie andere im Fahrzeugbau eingesetzte Teile den Anforderungen des Leichtbaus unterworfen. Es bestehe daher das Bestreben, dass die Strukturbauteile nicht mehr über ihren gesamten Verlauf eine einheitliche, an die Anforderungen der bei einem Crash am stärksten belasteten Stelle angepasste Materialstärke besitzen, die unter den Gesichtspunkten des Leichtbaus an vielen Stellen des Strukturbauteils überflüssiges Gewicht verursacht. Vielmehr solle das Strukturbauteil nur noch in definierten Bereichen die benötigte festere Struktur haben, in anderen definierten Bereichen sei eine schwächere Struktur zur Einleitung von Deformationsenergie sogar gewünscht.

Deshalb werden nach den Ausführungen in Absatz [0003] entweder sogenannte „patchwork“ Platinen eingesetzt, die jedoch einen umständlichen und kostentreibenden Fügeprozess zur Herstellung des Verbundblechs erfordern. Andererseits werden nach den Ausführungen in Absatz [0004] der Streitpatentschrift Metallbänder durch flexibles Walzen derart gefertigt, dass unterschiedliche Bandabschnitte

mit unterschiedlichen Banddicken erzielt werden. Dabei werden die unterschiedlichen Dicken im Metallband anhand von Markierungen gekennzeichnet, die auch zur genauen Positionierung der Schnittkontur verwendet werden, um auf diese Weise reproduzierbare Platinen sowohl als Rechteck- als auch als Formplatine zu erhalten.

Daher besteht nach den Ausführungen in Absatz [0005] der Streitpatentschrift die Aufgabe der Erfindung darin, flexibel gewalzte Metallbänder für die Herstellung von Strukturbauteilen in der Massenfertigung nutzbar zu machen.

Die Lösung dieser Aufgabe erfolgt nach den Angaben in Absatz [0006] der Streitpatentschrift durch ein Verfahren mit den im Patentanspruch 1 angegebenen Merkmalen.

Der zur Beurteilung der Patentfähigkeit zuständige Fachmann ist vorliegend ein Diplom-Ingenieur (FH) der Fachrichtung Maschinenbau mit Schwerpunkt Fertigungstechnik und mehrjähriger Erfahrung auf dem Gebiet der Herstellung von Strukturbauteilen durch Umformen.

3. Die Merkmale 1 bis 4 sind aus sich heraus verständlich und beschreiben – wie in der Beschreibungseinleitung des Streitpatents auch zutreffend ausgeführt – das vielfach bekannte Verfahren zum walztechnischen Herstellen von Platinen mit unterschiedlicher Wandstärke, sogenannten TRB (tailored rolled blanks), aus denen durch Pressen Strukturbauteile hergestellt werden können.

Nach Merkmal M5 werden diese walztechnisch hergestellten Platinen in einem Warmformprozess zwischen zwei Werkzeugen durch Pressen zu der Endform der Strukturbauteile umgeformt. Unter einem Warmformprozess ist üblicherweise ein Umformprozess zu verstehen, bei dem die Platinen im „warmen“ Zustand, also erhitzt, umgeformt werden.

Nach Merkmal M6 werden diese derart warm umgeformten Strukturbauteile mit dem letzten Umformvorgang im Werkzeug durch schnelles Abkühlen gehärtet.

Nach der im Rahmen der beiden Hilfsanträge im Merkmal M5 vorgenommenen Ergänzung soll der Warmformprozess durch Pressen der Platinen und somit die Umformung der Platinen zu der Endform der Strukturbauteile in weniger als 5 Sekunden erfolgen. Schon der Wortlaut dieses Merkmals stellt unmissverständlich klar, dass mit Umformen nur der reine Pressvorgang, also das Schließen der (hydraulischen) Presse gemeint ist, so dass andere Nebenzeiten, wie beispielsweise ein Einlegen oder ein Erhitzen auf die Umformtemperatur, nicht zum Formen gehören.

Nach dem im Hilfsantrag 1 ergänzten Merkmal M9 soll die Position der Bandabschnitte mit unterschiedlicher Banddicke im Band durch eine Markierung gekennzeichnet sein, wobei die Markierung zur genauen Positionierung der Schnittkontur der Platinen verwendet wird.

Das im Rahmen des Hilfsantrags 2 ergänzte Merkmal M7 präzisiert das Merkmal 6 dahingehend, dass das umgeformte Strukturbauteil während der zum Zwecke des Härtens vorgenommenen Abkühlzeit in der Presse zwischen den Pressenbauteilen eingespannt bleibt.

Nach Merkmal M8 soll somit erreicht werden, dass definierte Bereiche des Strukturbauteils eine schwächere Struktur zur Einleitung von Deformationsenergie aufweisen und durch die gezielte Schwächung das Falverhalten des Strukturbauteils im Crashfall gesteuert wird.

4. Das Verfahren des geltenden Patentanspruchs 1 gemäß Hauptantrag beruht nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit.

Als nächstkommender Stand der Technik und als geeigneter Ausgangspunkt kann die bereits im Einspruchsverfahren durch die Einsprechenden entgegengehaltene Druckschrift DE 197 43 802 C2 (D19') angesehen werden, weil sie nach den

Ausführungen in Spalte 1, Zeilen 38 bis 44 das Herstellen von Strukturbauteilen im Sinne des Streitpatents in Form von metallischen Formbauteilen mit an unterschiedlichen Stellen auch unterschiedliches plastisches Steifigkeitsverhalten aufweisenden, crashbelasteten Kraftfahrzeugkomponenten (Türaufprallträger und Stoßfänger) betrifft und hierzu auch unterschiedliche Verfahren nennt und beschreibt. Die Druckschrift D19' strebt nach Spalte 3, Zeilen 5 bis 13 – ähnlich dem Streitpatent – auch an, Strukturbauteile herzustellen, die an definierten Bereichen eine schwächere Struktur zur Einleitung von Deformationsenergie aufweisen, wobei durch die gezielte Schwächung das Falverhalten des Strukturbauteils im Crashfall gesteuert wird.

In der Beschreibungseinleitung, insbesondere in Spalte 1, Zeilen 16 bis 20 bzw. Zeilen 30 bis 37 der Druckschrift D19' wird ein walztechnisches Verfahren zum Herstellen von Strukturbauteilen im Sinne des Merkmals 1 des Streitpatents mit über ihren Verlauf unterschiedlicher Wandstärke als bekannt vorausgesetzt. Bei diesem vielfach bekannten walztechnischen Verfahren zum Herstellen von sog. TRB (tailored rolled blanks) werden – wie der Fachmann weiß – die Platinen durch flexibles Walzen des Metallbandes so hergestellt, dass über die Länge des Metallbandes Bandabschnitte mit unterschiedlicher Banddicke erzielt werden, welche beispielsweise den jeweiligen Belastungen des Bauteils angepasst sind, wobei die Platinen aus dem Metallband zugeschnitten werden (Merkmale 2 bis 4).

Andererseits schlägt die Druckschrift D19' im Patentanspruch 1 i. V. mit den Ausführungen in der Beschreibung Spalte 2, Zeile 65 bis Spalte 3, Zeile 18 auch ein Verfahren zum Herstellen von Strukturbauteilen vor, bei dem ein Strukturbauteil aus Platinen, die aus gleichmäßig dickem Metallband zugeschnitten wurden, bei einer Temperatur zwischen 600° C und 900° C und somit in einem Warmformprozess entsprechend Merkmal 5 zwischen den zwei Werkzeugen eines Pressenwerkzeugs zu der Endform der Strukturbauteile umgeformt werden. Wie ausdrücklich im Anspruch 1 der Druckschrift D19' beschrieben, erfolgt auch eine (partielle) Vergütung des Strukturbauteils (Formbauteil 1) im Pressenwerkzeug und somit

eingespannt zwischen den Pressenwerkzeughälften. Weil „Vergütung“ die Bezeichnung für eine kombinierte Wärmebehandlung von Metallen, bestehend aus Härten und anschließendem Anlassen, und das Härten eine Wärmebehandlung mit anschließendem Abschrecken (plötzliches Abkühlen) ist, ist somit auch das Merkmal 6 des Patentanspruchs 1 gemäß Hauptantrag verwirklicht, wonach das so hergestellte Strukturbauteil mit dem letzten Umformvorgang im Werkzeug durch schnelles Abkühlen gehärtet wird.

Somit sind sowohl die Merkmale 1 bis 4 als auch die Merkmale 5 und 6 des Patentanspruchs 1 gemäß Hauptantrag aus der Druckschrift D19' bekannt – allerdings in unterschiedlichen Ausführungsformen, so dass das streitpatentgemäße Verfahren gemäß Hauptantrag neu ist gegenüber den in der Druckschrift D19' beschriebenen Verfahren.

Insbesondere im Automobilbau ist der Fachmann bei der Herstellung von Strukturbauteilen stets einerseits mit steigenden Festigkeitsanforderungen, aber andererseits auch mit Anforderungen zur Gewichtseinsparung konfrontiert, weshalb häufig Strukturbauteile mit partiell unterschiedlichen, den jeweiligen Belastungsanforderungen angepassten Werkstoffeigenschaften eingesetzt werden.

Aus der Druckschrift D19' weiß der Fachmann, dass zum Herstellen von Strukturbauteilen mit partiell unterschiedlichen Werkstoffeigenschaften, beispielsweise mit unterschiedlichem Steifigkeitsverhalten bzw. Duktilität, diese Bauteile entweder mit unterschiedlichen Wanddicken, beispielsweise auch mittels flexiblem Walzen entsprechend den Merkmalen 1 bis 4 des Patentanspruchs 1 gefertigt werden können oder aber herkömmliche Platinen mit gleichmäßiger Wanddicke durch Presshärten im Pressenwerkzeug entsprechend den Merkmalen 5 und 6 des Patentanspruchs 1 partiell gehärtet werden können.

Sofern die erforderlichen Werkstoffeigenschaften weder mit flexiblem Walzen noch mit Presshärten erreicht werden können, bietet es sich dem Fachmann an, die beiden an sich bekannten Verfahren zu kombinieren, um so noch größere Festig-

keiten erreichen zu können. Daher gelangt der Fachmann ausgehend von der Druckschrift D19' bereits durch fachmännische Überlegungen zum streitpatentgemäßen Verfahren nach Patentanspruch 1 gemäß Hauptantrag.

Anregung hierfür erhält der Fachmann auch aus der ebenfalls im Einspruchsverfahren bereits eingeführten Druckschrift D10 (DE 100 49 660 A1), aus der es schon bekannt ist, Strukturbauteile mit über ihren Verlauf unterschiedlicher Wandstärke aus Platinen unterschiedlicher Wandstärke mittels Presshärten herzustellen. Wenngleich bei der Druckschrift D10 „gepatchte“ und nicht walztechnisch hergestellte Platinen (TRB) verwendet werden, gibt die Druckschrift D10 dem Fachmann zumindest die Anregung, dass auch Platinen mit unterschiedlicher Wandstärke ohne weiteres durch Presshärten gehärtet werden können.

5. Der Gegenstand des geltenden Patentanspruchs 1 gemäß Hilfsantrag 1 beruht nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit.

Wie bereits die Ausführungen zur Beurteilung der Patentfähigkeit des streitpatentgemäßen Verfahrens nach dem Patentanspruch 1 gemäß Hauptantrag zeigen, beruht das Verfahren zum Herstellen von Strukturbauteilen mit den im Patentanspruch 1 gemäß Hauptantrag aufgeführten Merkmalen gegenüber der Druckschrift D19' nicht auf erfinderischer Tätigkeit.

Da der Patentanspruch 1 gemäß Hilfsantrag 1 auch alle Merkmale aufweist, die in dem Patentanspruch 1 nach Hauptantrag aufgeführt sind, ist das mangelnde Vorliegen der erfinderischen Tätigkeit diesbezüglich übereinstimmend zu beurteilen. Auf die entsprechenden Ausführungen wird verwiesen.

Die im Merkmal M5 vorgenommene Ergänzung, wonach das Pressen in weniger als 5 Sekunden erfolgen soll, ist für den Fachmann ein selbstverständliches Merkmal. Denn bei einem herkömmlichen Pressvorgang werden die zwei Pressformhälften einer hydraulischen Presse geschlossen, was in der Regel innerhalb ganz kurzer Zeit, mithin innerhalb der im Merkmal M5 beanspruchten Zeitspanne von 5 Sekunden erfolgt. Dies gilt umso mehr bei Umformpressen, die für das Presshärten verwendet werden, wozu zum Nachweis des fachmännischen Wis-

sens beispielsweise auf die bereits benannte DE 100 49 660 A1 (D10), insbesondere Anspruch 6, verwiesen wird, wonach das Umformen auf der dort beschriebenen Presse in wenigstens 3 bis 5 Sekunden erfolgen soll.

Das Merkmal M9 des Hilfsantrags 1 ist lediglich eine handwerkliche Maßnahme, die im Griffbereich des Fachmanns liegt, um die „richtigen“ Stellen eines durch flexibles Walzen hergestellten Metallbandes zu kennzeichnen, so dass beim nachfolgenden Ausstanzen der Platinen die Positionierung des Metallbandes gewährleistet oder überprüft werden kann. Derartige Maßnahmen sind bei der Weiterverarbeitung von flexibel gewalzten Metallbändern üblich, wozu beispielsweise auf die bereits im Einspruchsverfahren aufgeführte Druckschrift US 4 248 072 A (D5) (Sp. 3, Z. 16-17) hingewiesen wird.

6. Der Gegenstand des geltenden Patentanspruchs 1 gemäß Hilfsantrag 2 beruht ebenfalls nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit.

Wie bereits die Ausführungen zur Beurteilung der Patentfähigkeit des streitpatentgemäßen Verfahrens nach dem Patentanspruch 1 gemäß Hilfsantrag 1 zeigen, beruht das Verfahren zum Herstellen von Strukturbauteilen mit den im Patentanspruch 1 gemäß Hilfsantrag 1 aufgeführten Merkmalen gegenüber der Druckschrift D19' in Verbindung mit dem durch Druckschrift D5 belegten Fachwissen nicht auf erfinderischer Tätigkeit.

Da der Patentanspruch 1 gemäß Hilfsantrag 2 alle Merkmale aufweist, die auch in dem Patentanspruch 1 nach Hilfsantrag 1 aufgeführt sind, ist das mangelnde Vorliegen der erfinderischen Tätigkeit diesbezüglich übereinstimmend zu beurteilen. Auf die entsprechenden Ausführungen wird verwiesen.

Da – wie zum Hauptantrag ausführlich begründet – es bereits aus der Druckschrift D19' nahegelegt ist, Strukturbauteile derart herzustellen, indem walztechnisch hergestellte Platinen mittels Presshärten im Pressenwerkzeug und somit einge-

spannt zwischen den Pressenwerkzeughälften vergütet werden, ist somit zwangsläufig auch das im Patentanspruch 1 nach Hilfsantrag 2 ergänzte Merkmal M7 verwirklicht, wonach die walztechnisch hergestellte Platine mit den unterschiedlichen Wandstärken (TRB) aufgrund der Vergütung im Pressenwerkzeug auch während der Abkühlzeit in dem Umformwerkzeug mechanisch fixiert ist, so dass die Presse während des Abkühlens als Einspannvorrichtung dient.

Aber auch das weitere im Patentanspruch 1 gemäß Hilfsantrag 2 ergänzte Merkmal 8 ist mehrfach bereits in der Druckschrift D19', beispielsweise in Spalte 1, Zeilen 30 und Spalte 3, Zeilen 10-13 in allgemeiner Form bezüglich des Steifigkeitsverhaltens bzw. Verformungsvermögens erörtert. Denn nach den Ausführungen in Spalte 3, Zeilen 5 bis 17 zielt die Lehre der D19' darauf ab, Strukturbauteile wie beispielsweise die zur Einleitung von Deformationsenergie im Crashfall speziell konstruierten Türaufprallträger oder Stoßfänger derart zu gestalten, dass sie (definierte) Bereiche höchster Festigkeit mit geringem plastischem Verformungsvermögen, aber auch Zonen und somit andere definierte Bereiche mit einer geringeren Festigkeit, aber einer höheren Duktilität aufweisen, so dass durch diese gezielte Schwächung (der Festigkeit) das gesamte Verformungsvermögen und somit das Falverhalten des Strukturbauteils im Crashfall gesteuert wird.

Somit ist auch das Merkmal 8 vollständig aus der Druckschrift D19' vorbekannt.

Der Patentanspruch 1 gemäß Hilfsantrag 2 hat daher auch keinen Bestand.

7. Mit den Patentansprüchen 1 nach Hauptantrag und Hilfsanträgen 1 und 2 fallen aufgrund der Antragsbindung auch sämtliche abhängigen Patentansprüche der jeweiligen Anträge, ohne dass es einer Prüfung und Begründung dahin bedarf, ob einer dieser Patentansprüche etwas Schutzfähiges enthält (BGH, GRUR 1997, 120 - Elektrisches Speicherheizgerät).

III.

Rechtsmittelbelehrung

Gegen diesen Beschluss können die am Beschwerdeverfahren Beteiligten das Rechtsmittel der Rechtsbeschwerde einlegen. 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 ist innerhalb eines Monats nach Zustellung des Beschlusses beim Bundesgerichtshof, Herrenstr. 45 a, 76133 Karlsruhe, durch

eine beim Bundesgerichtshof zugelassene Rechtsanwältin oder einen beim Bundesgerichtshof zugelassenen Rechtsanwalt als Bevollmächtigten schriftlich einzulegen.

Dr. Zehendner

Dr. Huber

Rippel

Uhlmann

Pr