



BUNDESPATENTGERICHT

12 W (pat) 36/17

(AktENZEICHEN)

Verkündet am
15. Oktober 2019

...

BESCHLUSS

In der Beschwerdesache

betreffend das Patent 10 2012 110 453

...

hat der 12. Senat (Technischer Beschwerdesenat) des Bundespatentgerichts auf die mündliche Verhandlung vom 15. Oktober 2019 unter Mitwirkung des Vorsitzenden Richters Dipl.-Ing. Univ. Ganzenmüller, der Richterin Bayer sowie der Richter Dr.-Ing. Krüger und Dipl.-Ing. Univ. Dipl.-Wirtsch.-Ing. (FH) Ausfelder

beschlossen:

1. Der Beschluss der Patentabteilung 15 des Deutschen Patent- und Markenamts vom 15. März 2017 wird aufgehoben und das Patent 10 2012 110 453 mit folgenden Unterlagen aufrechterhalten:

Patentansprüche 1 bis 4 gemäß Hilfsantrag 2, überreicht in der mündlichen Verhandlung am 15. Oktober 2019, Beschreibung und Zeichnungen gemäß Patentschrift.

2. Im Übrigen werden die Beschwerden der Einsprechenden und des Patentinhabers zurückgewiesen.

Gründe

I.

Der Beschwerdegegner 1 und Beschwerdeführer 2 ist Inhaber des Patents 10 2012 110 453 mit der Bezeichnung: „Verfahren und Werkzeugmaschine zur Bearbeitung von Holzwerkstoffplatten“.

Das Patent umfasste in der erteilten Fassung 12 Ansprüche mit einem Verfahrensanspruch 1, einem Vorrichtungsanspruch 6 und jeweils darauf rückbezogenen Ansprüchen 2 bis 5 bzw. 7 bis 12.

Der erteilte Anspruch 1 lautete:

1. Verfahren zur Bearbeitung von Holzwerkstoffplatten (10) mit den folgenden Schritten:

- Einbringen einer Aussparung (14) in die Holzwerkstoffplatte (10);
- Einsetzen eines Bohrers (6) in die Aussparung (14);
- Bohren einer Bohrung (13) in eine Seitenwand der Aussparung (14), und
- Aufteilen der Holzwerkstoffplatte (10) in kleinere Platten (11, 12).

Der erteilte Anspruch 6 lautete:

6. Werkzeugmaschine (1), zur Bearbeitung von Holzwerkstoffplatten (10), mit einem Maschinentisch (2) an dem eine Holzwerkstoffplatte (10) fixierbar ist und einem Fräswerkzeug (7) zum Einbringen einer Aussparung (14) in die Holzwerkstoffplatte (10), gekennzeichnet durch einen Bohrer (6), der in die Aussparung (14) der Holzwerkstoffplatte (10) einsetzbar ist und in eine Seitenwand der Aussparung (14) eine Bohrung (13) herstellen kann.

Gegen das Patent hatte die jetzige Beschwerdeführerin 1 und Beschwerdegegnerin 2 am 9. September 2016 Einspruch eingelegt und als Widerrufgrund geltend gemacht, der Gegenstand des Patents sei nicht patentfähig.

Mit in der Anhörung vom 15. März 2017 verkündetem Beschluss hat die Patentabteilung 15 des Deutschen Patent- und Markenamts das Patent beschränkt aufrechterhalten.

Gegen diesen Beschluss richten sich die am 21. August 2017 eingelegte Beschwerde 1 der Einsprechenden und die am 24. August 2017 unabhängig davon eingelegte Beschwerde 2 des Patentinhabers.

Der Patentinhaber und Beschwerdeführer 2 stellte den Antrag,

den Beschluss der Patentabteilung 15 des Deutschen Patent- und Markenamts vom 15. März 2017 aufzuheben und das Patent 10 2012 110 453 mit folgenden Unterlagen aufrechtzuerhalten:

Patentansprüche 1 bis 5 gemäß Hauptantrag, überreicht in der mündlichen Verhandlung am 15. Oktober 2019, Beschreibung und Zeichnungen gemäß Patentschrift,

hilfsweise mit folgenden Unterlagen:

Patentansprüche 1 bis 5 gemäß Hilfsantrag 1, überreicht in der mündlichen Verhandlung am 15. Oktober 2019, Beschreibung und Zeichnungen gemäß Patentschrift,

weiter hilfsweise mit folgenden Unterlagen:

Patentansprüche 1 bis 4 gemäß Hilfsantrag 2, überreicht in der mündlichen Verhandlung am 15. Oktober 2019, Beschreibung und Zeichnungen gemäß Patentschrift,

weiter hilfsweise mit Unterlagen gemäß weiteren Hilfsanträgen 3 bis 10.

Der nunmehr geltende Anspruch 1 nach Hauptantrag lautet mit vom Senat hinzugefügten Gliederungszeichen „1.1“ bis „1.5“:

- 1.1 Verfahren zur Bearbeitung von Holzwerkstoffplatten (10) mittels einer Werkzeugmaschine mit den folgenden Schritten:
- 1.2 – Einbringen einer Aussparung (14) in die Holzwerkstoffplatte (10);
- 1.3 – Einsetzen eines Bohrers (6) in die Aussparung (14);
- 1.4 – Bohren einer Bohrung (13) in eine Seitenwand der Aussparung (14), und
- 1.5 – Aufteilen der Holzwerkstoffplatte (10) in kleinere Platten (11, 12).

Beim Anspruch 1 nach Hilfsantrag 1 kommt am Ende des Merkmals 1.2 vor dem Strichpunkt hinzu:

- 1.2a beabstandet von den Seitenkanten der Holzwerkstoffplatte (10)

Beim Anspruch 1 nach Hilfsantrag 2 kommt zusätzlich am Ende des Merkmals 1.4 vor dem Komma hinzu:

- 1.4a im Wesentlichen parallel zur Ebene der Holzwerkstoffplatte (10)

Die weiteren Ansprüche 2 bis 5 (Hauptantrag und Hilfsantrag1) bzw. 2 bis 4 (Hilfsantrag 2) sind auf den jeweiligen Anspruch 1 rückbezogen.

Die Einsprechende und Beschwerdeführerin 1 stellte den Antrag,

den Beschluss der Patentabteilung 15 des Deutschen Patent- und Markenamts vom 15. März 2017 aufzuheben und das Patent 10 2012 110 453 in vollem Umfang zu widerrufen.

Sie ist der Auffassung, der Gegenstand des Patents sei auch in den nunmehr geltenden Fassungen nach Hauptantrag und Hilfsanträgen nicht neu oder beruhe nicht auf erfinderischer Tätigkeit.

Insbesondere sei der Gegenstand des Anspruchs 1 nach Hauptantrag und Hilfsanträgen 1 und 2 nicht neu gegenüber der D1 und beruhe nicht auf erfinderischer Tätigkeit gegenüber einer Zusammenschau der D15 mit der D1 oder D4 oder D6.

Die folgenden Entgegnungen sind im Verfahren:

Im Prüfungsverfahren wurden berücksichtigt:

E1=D2:	EP 1 837 143 A1	(in der Anmeldung genannt)
E2:	DE 691 04 408 T2	
E3:	DE 35 22 278 A1	
E4:	DE 36 09 331 C1	
E5:	DE 1 980 955 U	
E6:	DE 44 42 896 C1	

Im Einspruchsverfahren wurden von der Einsprechenden genannt:

D1:	DE 84 36 065 U1
D2=E1:	EP 1 837 143 A1
D3:	DE 40 14 921 C1
D4:	EP 1 479 493 A2
D5:	DE 20 2006 020 908 U1
D6:	DE 92 11 359 U1
D7:	EP 0 472 979 B1
D8:	WO 2009/021498 A2
D9a:	JPH10295904
D9b:	Maschinenübersetzung zur D9a

- D10: EP 2 156 914 A1
- D11a: Eidesstattliche Versicherung des Herrn Matthias Kropf
zur einer offenkundigen Vorbenutzung aus dem Jahr 2005
- D11b: Technische Zeichnung
- D11c: Rechnungen, Lieferscheine ATEMAG
- D11d: Preisliste HOLZ-HER
- D11e: Angebote ATEMAG
- D12: Katalog der Firma GROTEFELD
- D13a: Katalog der Firma ELTOOL
- D13b: Auszug aus dem Internetarchiv „Wayback Machine“
- D13c: Screenshot eines YOUTUBE Videos
- D14: Katalog der Firma BENZ WERKZEUGSYSTEME

Im Einspruchsbeschwerdeverfahren wurden von der Einsprechenden genannt:

- D15 Anleitung „Build Your Own Electric Guitar!“, web.archive.org,
<https://www.instructables.com/id/Build-Your-Own-Electric-Guitar/>
- D16 DE 34 33 964 A1
- D17 DE 196 27 946 A1
- D18 YouTube Video (<https://www.youtube.com/watch?v=BiXF93qQA6c>)
- D19 JP 2004092058 A
- D19a Englische Übersetzung der Beschreibung der D19
- D20 JP 2007 055260 A
- D20a Englische Übersetzung der Beschreibung der D20
- D21 FR 910 285
- D21a Englische Übersetzung der Beschreibung der D21

Wegen des Wortlauts der rückbezogenen Ansprüche, der Anspruchsfassungen gemäß Hilfsanträgen 3 bis 10 und wegen weiterer Einzelheiten wird auf den Akteninhalt verwiesen.

II.

Die Beschwerden sind zulässig. Die Beschwerde des Patentinhabers führt zur beschränkten Aufrechterhaltung des Patents gemäß dem Hilfsantrag 2. Der Einspruch war zulässig.

Das Verfahren gemäß dem Anspruch 1 nach Hauptantrag und Hilfsantrag 1 erweist sich als durch die Entgegenhaltung D15 nahegelegt. Das Verfahren gemäß dem Anspruch 1 nach Hilfsantrag 2 dagegen ist neu und durch den Stand der Technik im Verfahren nicht nahegelegt (§ 21 Abs. 1 Nr. 1 PatG).

1) Gegenstand des Patents ist ein Verfahren zur Bearbeitung von Holzwerkstoffplatten, bei dem eine großformatige Holzwerkstoffplatte zunächst an einer ersten Werkzeugmaschine in kleinere Platten aufgeteilt wird. Zum Einbringen von Bohrungen in die Stirnkanten der kleineren Platten müssen diese jeweils von dem ersten Maschinentisch angehoben, zu einem zweiten Maschinentisch transportiert und dort fixiert werden, bevor dann die Bohrungen eingebracht werden können, siehe Abs. 0002 der Patentschrift (PS).

Als nachteilig wird dabei angesehen, dass es aufwändig ist und die Taktzeiten verlängert, die Platten zum zweiten Maschinentisch zu transportieren und dort zu fixieren, siehe ebenfalls Abs. 0002 PS.

Als Aufgabe ist dementsprechend im Abs. 0008 PS angegeben, ein Verfahren (und eine Werkzeugmaschine) zur Bearbeitung von Holzwerkstoffplatten zu schaffen, das eine effektive Bearbeitung auch bei der Herstellung von Bohrungen an einzelnen Platten ermöglicht.

Erfindungsgemäß sollen gemäß Abs. 0010 PS das Aufteilen der großformatigen Werkstoffplatte in kleinere Platten und das Einbringen der Bohrungen in die Seitenkanten der kleineren Platten auf derselben Werkzeugmaschine erfolgen, indem jeweils Aussparungen in die Werkstoffplatte eingebracht werden und die Bohrungen

durch die Seitenwände der Aussparungen erfolgen. Das Aufteilen kann dabei vor oder nach dem Bohren erfolgen.

2) Als zuständiger Fachmann kann ein Tischler angesehen werden, der entsprechende Bearbeitungen an Holzwerkstoffplatten mittels Werkzeugmaschinen ausführt. Da das Verfahren gemäß dem Anspruch 1 jedoch nicht auf die Verwendung einer Werkzeugmaschine beschränkt ist, sondern auch z.B. die Verwendung angetriebener Handwerkzeuge zulässt, kommt auch ein Hobbybastler als angesprochener Fachmann in Betracht.

3) Die Merkmale des Anspruchs 1 nach Hauptantrag bedürfen der Erläuterung.

Im Merkmal 1.1 ist angegeben, dass das beanspruchte Verfahren zur Bearbeitung von Holzwerkstoffplatten mittels einer Werkzeugmaschine geeignet sein muss. Diese Eignungsangabe beschränkt das Verfahren nicht darauf, dass es mit einer Werkzeugmaschine oder überhaupt mit einer einzigen Maschine durchgeführt werden muss; jedoch müssen die nachfolgend angegebenen Schritte so ausgeführt werden, dass sie auch auf einer Werkzeugmaschine ausgeführt werden könnten. So ist beispielsweise für das im Merkmal 1.2 angegebene Einbringen einer Aussparung eine Bearbeitung durch Fräsen anspruchsgemäß, eine manuelle Bearbeitung mit Stechbeitel und Hammer käme dagegen nicht in Betracht.

Gemäß Merkmal 1.2 wird eine Aussparung in die Holzwerkstoffplatte eingebracht. Das kann beispielsweise durch Fräsen erfolgen, siehe Abs. 0010. Zu Form und Lage der Aussparung ergibt sich beim Anspruch 1 nach Hauptantrag aus Merkmal 1.4, dass die Aussparung eine Seitenwand besitzen soll.

Gemäß den Merkmalen 1.3 und 1.4 wird ein Bohrer in die Aussparung eingesetzt und eine Bohrung in die Seitenwand der Aussparung gebohrt. Über die Angabe „in eine Seitenwand“ hinaus enthält der Anspruch nach Hauptantrag und Hilfsantrag 1 keine Vorgaben zur Richtung der Bohrung. Hier erfolgt erst im Unteranspruch 4 eine

Beschränkung darauf, dass die Bohrung im Wesentlichen parallel zur Ebene der Holzwerkstoffplatte eingebracht wird.

Im Merkmal 1.5 ist der Schritt des Aufteilens der Holzwerkstoffplatte in kleinere Platten angegeben.

Die Reihenfolge der Nennung der Verfahrensschritte 1.2 bis 1.5 gibt keine zeitliche Bearbeitungsreihenfolge vor. Dies ergibt sich aus Abs. 0010 der Beschreibung, wonach das Aufteilen (Merkmal 1.5) vor oder nach dem Einbringen der Bohrung (Merkmal 1.4) erfolgen kann. Lediglich hinsichtlich des Bohrens ergibt sich schon daraus, dass in die Seitenwand der Aussparung gebohrt werden muss, dass das Bohren (Merkmale 1.3 und 1.4) erst nach dem Einbringen der Aussparung (Merkmal 1.2) erfolgen kann.

4) Die geltenden Ansprüche nach Hauptantrag und Hilfsanträgen 1 und 2 sind zulässig, sie gehen nicht über den Inhalt der Anmeldung hinaus.

Der Anspruch 1 nach Hauptantrag unterscheidet sich vom ursprünglich eingereichten und so auch erteilten Anspruch 1 lediglich durch die Ergänzung, dass das Verfahren zur Bearbeitung von Holzwerkstoffplatten „mittels einer Werkzeugmaschine“ geeignet sein soll. Dies ergibt sich schon aus der Bezeichnung der Anmeldung, siehe die Offenlegungsschrift (OS), Seite 1.

Die Ergänzung im Anspruch 1 nach Hilfsantrag 1 (Merkmal 1.2.a), wonach das Einbringen der Aussparung „beabstandet von den Seitenkanten der Holzwerkstoffplatte (10)“ erfolgt, ergibt sich aus der Angabe im Abs. 0009 OS, wonach „auch in einem mittleren Bereich der Holzwerkstoffplatte beabstandet von den Seitenkanten Bohrungen eingebracht werden“. Daraus folgt, dass auch die Aussparungen zuvor „in einem mittleren Bereich der Holzwerkstoffplatte beabstandet von den Seitenkanten“ eingebracht wurden. Dies ist überdies auch in der Beschreibung des

Ausführungsbeispiels gemäß Figur 2 im Abs. 0022 OS ausdrücklich offenbart, wo lediglich die „Seitenkanten“ synonym als „Stirnkanten“ bezeichnet werden.

Die weitere Ergänzung im Anspruch 1 nach Hilfsantrag 2 (Merkmal 1.4.a), wonach das Bohren „im Wesentlichen parallel zur Ebene der Holzwerkstoffplatte (10)“ erfolgt, ergibt sich aus dem ursprünglichen Anspruch 4.

Die Unteransprüche 2 bis 5 des Hauptantrags und des ersten Hilfsantrags entsprechen den ursprünglichen Unteransprüchen 2 bis 5, die Unteransprüche 2 bis 4 des zweiten Hilfsantrags ergeben sich aus den ursprünglichen Unteransprüchen 2 bis 3 und 5.

5) Der Gegenstand des Anspruchs 1 nach Hauptantrag und Hilfsantrag 1 ergibt sich für den Fachmann in naheliegender Weise aus der Entgegenhaltung D15.

Als Entgegenhaltung D15 wurde von der Einsprechenden ein Ausdruck von Internetseiten eingereicht, die von dem Internetarchiv web.archive.org (Wayback Machine) archiviert wurden und die eine Bauanleitung für eine E-Gitarre betreffen. Die hier relevanten Schritte 1 bis 4 (step 1 - step 4) der Bauanleitung wurden an drei verschiedenen Tagen archiviert, dem 23. Juni 2010, dem 25. Juni 2010 und dem 3. Juli 2010. Der Patentinhaber hat deshalb bestritten, dass es sich bei der Bauanleitung um ein einheitliches Dokument handele. Darauf kommt es jedoch vorliegend nicht an, da aus jedem der archivierten Teile selbst hervorgeht, dass es sich dabei um einen Teil einer Bauanleitung für eine E-Gitarre handelt, so dass der interessierte Leser auch die weiteren Teile selbst dann gesucht und gelesen hätte, wenn sie am 23. Juni 2010, dem Datum der Archivierung der Einleitung und des Schritts 1, noch nicht verfügbar gewesen wären.

D15 lehrt im Abschnitt step 3, Abs. 2, den Gitarrenkorpus beispielsweise aus Birkenperrholz („birch plywood“) herzustellen, also aus einer Holzwerkstoffplatte. In diese werden gemäß Abs. 5 und 6 mittels einer Oberfräse („router“) Aussparungen

für die Tonabnehmer („pickup cavities“) eingebracht, die von den Seitenkanten des Gitarrenkorpus bzw. der Holzwerkstoffplatte beabstandet sind. Das entspricht den Merkmalen 1.2 und 1.2a.

Im ersten Foto im Abschnitt step 4 ist gezeigt, wie ein Bohrer in eine Tonabnehmer-Aussparung eingesetzt wird, und ausgehend von der Seitenwand der Aussparung eine Bohrung gebohrt wird. Das entspricht den Merkmalen 1.3 und 1.4.

Im ersten Foto im Abschnitt step 3 wird der ausgesägte Gitarrenkorpus gezeigt samt dem verbliebenen Rand eines kaum größeren rechteckigen Plattenstücks, aus dem er ausgesägt wurde. Sperrholzplatten werden in so kleinen Formaten üblicherweise nicht hergestellt. Wird also, wie im 2. Abs. des Abschnitts step 3 vorgeschlagen, Sperrholz für den Gitarrenkorpus verwendet, muss ein entsprechendes Plattenstück aus einer größeren Platte durch Aufteilen erzeugt werden. Beispielsweise wird im 2. Abs. des Abschnitts step 3 eine besonders günstige Methode vorgeschlagen, an ein Plattenstück für einen Gitarrenkorpus zu gelangen, indem aus einer Sperrholzplatte mit dem (dort) handelsüblichen Maß von 2 mal 4 Fuß (61 mal 122 cm), aber nur der halben Dicke des zukünftigen Gitarrenkorpus, zwei rechteckige Plattenstücke herausgesägt („cut out two rectangular sections of the board“) und aufeinander geleimt werden. Der Schritt des Heraussägens eines rechteckigen Plattenstücks ist dabei auch dann erforderlich, wenn von einer Platte ausgegangen wird, die bereits die erforderliche Dicke aufweist. Da Merkmal 1.5 des Anspruchs 1 den Zeitpunkt des Aufteilens nicht vorschreibt, entspricht das dem Merkmal 1.5.

Die beschriebenen Arbeitsschritte Sägen, Fräsen und Bohren sind dazu geeignet, entsprechend dem Merkmal 1.1 mittels einer Werkzeugmaschine durchgeführt zu werden.

Der Fachmann, hier der Hobbybastler, gelangt so durch Nacharbeiten der Anleitung ohne erfinderisches Zutun zu einem Verfahren entsprechend dem Anspruch 1 nach Hauptantrag und Hilfsantrag 1.

6) Der Gegenstand des Anspruchs 1 nach Hilfsantrag 2 ist neu und ergibt sich für den Fachmann nicht in naheliegender Weise aus dem Stand der Technik im Verfahren.

Beim Verfahren gemäß dem Anspruch 1 nach Hilfsantrag 2 kommt gegenüber dem Hauptantrag und dem Hilfsantrag 1 hinzu, dass die in die Seitenwand der Aussparung gebohrte Bohrung „im Wesentlichen parallel zur Ebene der Holzwerkstoffplatte“ verlaufen soll (Merkmal 1.4a).

6.1) Dies ergibt sich entgegen dem Vortrag der Einsprechenden nicht ohne erfinderisches Zutun aus einer Zusammenschau der D15 mit einer der weiteren Entgegenhaltungen D1, D4 oder D6.

Zwar zeigen die D1, D4 und D6 Werkzeugmaschinen (bzw. im Fall der D4 ein Bearbeitungsaggregat für eine Werkzeugmaschine) mit Winkelbohrköpfen (siehe in D1 Fig. 4 den Bohrkopf 68, in D4 Fig. 2 das Winkelbohrgerät 9 und in D6 Fig. 6 das Bohraggregat 11 für stirnseitige Bohrungen), die es immerhin ermöglichen würden, eine Bohrung in die Seitenwand einer Aussparung im Wesentlichen parallel zur Ebene der Holzwerkstoffplatte zu bohren.

Jedoch muss die in D15 im ersten Foto im Abschnitt step 4 gezeigte, von der Seitenwand der auf der Vorderseite des Gitarrenkorpus vorgesehene Tonabnehmer-Aussparung ausgehende Bohrung zwingend schräg nach unten verlaufen, weil sie einen Durchgang zur Rückseite des Gitarrenkorpus schaffen soll, siehe den vorletzten Absatz im Abschnitt step 4 („going all the way through the body“).

Deshalb ergibt sich ausgehend von D15 kein Anlass, die dort in der Seitenwand der Tonabnehmer-Aussparung vorgesehene, schräg nach unten verlaufende Bohrung stattdessen im Wesentlichen parallel zur Ebene der Holzwerkstoffplatte zu bohren.

Die D1, D4 und D6 dagegen lehren zwar, Bohrungen im Wesentlichen parallel zur Ebene der Holzwerkstoffplatte zu bohren, nicht aber in die Seitenwand einer Aussparung. Die D4 legt die Verwendung des Winkelbohrgeräts zum Bohren von Löchern in die Seitenkanten/Stirnkanten von Holzwerkstoffplatten nahe, siehe Abs. 0002 („Kanten[-] und/oder Oberseitenbearbeitung“) iVm Abs. 0013 („Winkelbohrgerät“) und Fig. 2. D6 und D1 lehren dasselbe ausdrücklich, siehe in D6 den ersten Absatz auf Seite 7 („Bohrraggregat 11 für stirnseitige Bohrungen der plattenförmigen Werkstücke 4“) iVm Fig 6 und in D1 den letzten Absatz auf Seite 8 („Bohrkopf 68 dient zur Herstellung von Bohrungen in Stirnkanten von Werkstücken“) iVm Fig. 4.

6.2) Der Gegenstand des Anspruchs 1 nach Hilfsantrag 2 ergibt sich entgegen der Auffassung der Einsprechenden auch nicht neuheitsschädlich oder auch nur in naheliegender Weise aus der D1 allein. Denn auch bei dem Verfahren gemäß D1 wird weder entsprechend Merkmal 1.4 in die Seitenwand einer Aussparung gebohrt, noch wird überhaupt entsprechend Merkmal 1.2a eine von den Seitenkanten der Holzwerkstoffplatte beabstandete Aussparung hergestellt. Vielmehr wird die Holzwerkstoffplatte, wie in Fig. 8 dargestellt und vom zweiten Absatz auf Seite 10 bis Seite 13 unten ausführlich beschrieben, lediglich mittels jeweils durchgehender Schnitte zunächst in rechteckige streifenförmige Plattenzuschnitte 1 bis 5 und dann weiter in rechteckige Werkstücke 1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2 usw. aufgeteilt.

Die in Fig. 8 der D1 rechts dargestellte und auf Seite 11 im 2. Absatz beschriebene Aussparung in Form einer durchgehenden Rückwandnut 92 ist dabei weder entsprechend dem Merkmal 1.2a von den Seitenkanten der Holzwerkstoffplatte beabstandet, noch wird entsprechend dem Merkmal 1.4 in ihre Seitenwand eine Bohrung gebohrt.

Soweit gemäß D1 nach dem Trennen des streifenförmigen Plattenzuschnittes 1 in die drei rechteckigen Werkstücke 1.1, 1.2 und 1.3 diese jeweils mit etwas Abstand zueinander neu fixiert werden, um mittels des Winkelbohrraggregats 68 die stirnseitigen Bohrungen 96 einbringen zu können (siehe in Fig. 4 die Teilstücke 1.1 und

1.2 und das Bohraggregat 68, dazu die Beschreibung der Fig. 4 in den letzten 5 Zeilen des 1. Abs. auf Seite 9 und in Fig. 8 die in Fig. 4 noch nicht eingebrachten Bohrungen 96), so handelt es sich bei diesem Abstand um einen Abstand zwischen zwei Platten, nicht dagegen um eine Aussparung in einer Platte entsprechend dem Merkmal 1.2.

Bei der von der Einsprechenden zitierten „Aussparung 58“ gemäß der 7. Zeile auf Seite 9 der D1 handelt es sich nicht um eine Aussparung in einem Werkstück, sondern um eine mittels einer Klappe 60 verschließbare Aussparung 58 zwischen dem Werkstückauflagetisch 18 und der Werkstückvorschubvorrichtung 12 der Maschine, siehe Fig. 2 und die Beschreibung im Übergang von Seite 7 auf Seite 8.

6.3) Der weitere Stand der Technik hat in der mündlichen Verhandlung keine Rolle mehr gespielt. Es ist hierin auch für den Senat nichts ersichtlich, was ohne erfindarisches Zutun zum Gegenstand des Anspruchs 1 nach Hilfsantrag 2 führen könnte.

7) Die Unteransprüche 2 bis 4 nach Hilfsantrag 2 werden vom Anspruch 1 getragen.

III.

R e c h t s m i t t e l b e l e h r u n g

Gegen diesen Beschluss steht den am Beschwerdeverfahren Beteiligten 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 ist innerhalb eines Monats nach Zustellung des Beschlusses beim Bundesgerichtshof, Herrenstr. 45 a, 76133 Karlsruhe, durch einen beim Bundesgerichtshof zugelassenen Rechtsanwalt als Bevollmächtigten schriftlich einzulegen.

Ganzenmüller

Bayer

Krüger

Ausfelder

prä