



BUNDESPATENTGERICHT

18 W (pat) 26/19

(Aktenzeichen)

Verkündet am
19. Juni 2020

...

BESCHLUSS

In der Beschwerdesache

betreffend die Patentanmeldung 10 2014 118 290.1

...

hat der 18. Senat (Techn. Beschwerdesenat) des Bundespatentgerichts auf die mündliche Verhandlung vom 19. Juni 2020 durch die Vorsitzende Richterin Dipl.-Ing. Wickborn sowie die Richter Kruppa, Dipl.-Phys. Dr. Schwengelbeck und die Richterin Dipl.-Phys. Zimmerer

beschlossen:

Die Beschwerde wird zurückgewiesen.

Gründe

I.

Die Patentanmeldung 10 2014 118 290.1 mit der Bezeichnung

„Verfahren zum Konfigurieren einer Steuerungseinrichtung für ein
Produktionssystem und ein solches Produktionssystem“

ist durch die Prüfungsstelle für Klasse B41F des Deutschen Patent- und Markenamtes mit Beschluss vom 25. September 2017 wegen fehlender Einheitlichkeit gemäß § 34 (5) PatG zurückgewiesen worden. Zur Begründung ist ausgeführt worden, dass die Beschreibung und Figuren Teile enthielten, die untereinander nicht in der Weise verbunden seien, dass sie eine einzige allgemeine erfinderische Idee verwirklichten.

Im Prüfungsverfahren ist u. a. folgende Druckschrift als Stand der Technik genannt worden:

D1: DE 102 04 826 A1.

Die Beschwerde der Anmelderin richtet sich gegen den Zurückweisungsbeschluss der Prüfungsstelle vom 25. September 2017.

Die Anmelderin beantragt mit Schriftsatz vom 16. November 2017 sinngemäß, den Beschluss des Deutschen Patent- und Markenamtes vom 25. September 2017 aufzuheben und das Patent mit folgenden Unterlagen zu erteilen:

Patentansprüchen 1 bis 16 (gemäß Hauptantrag), Beschreibungsseiten 1, 2, 2a, 4, 20, 26, 27, 30-32, 32a, 33, 34, 52, 53, 67, 68, 70, 75, 79, 79a, 86, 89, jeweils vom 26. April 2017,

sowie Beschreibungsseiten 3, 5-19, 21-25, 28-29, 35-51, 54-66, 69, 71-74, 76-78, 80-85, 87-88 und 90-98, eingegangen am 10. Dezember 2014,

Figuren 1-14, 15A, 15B und 16-25, eingegangen am 10. Dezember 2014;

hilfsweise mit Patentansprüchen 1-16 (identisch zum Hauptantrag),

Beschreibungsseiten 1, 2, 2a, 4, 20, 26, 27, 31-32, 32a, 33, 34, 52, 53, 67, 68, 70, 75, 79, 79a, 86, 89, jeweils vom 26.04.2017,

sowie Beschreibungsseiten 3, 5-8, 10-14, 16, 17, 19, 21-25, 28-29, 35, 36, 38-51, 54-66, 69, 71-74, 76-78, 80-85, 87-88 und 90-98, eingegangen am 10. Dezember 2014,

Beschreibungsseiten 9, 15, 18, 30, 37, eingegangen am 16. November 2017,

Figuren 1-14, 15A, 15B und 16-25, eingegangen am 10. Dezember 2014.

Hilfsweise wird zudem beantragt, die Rechtsbeschwerde nach § 100 (2) PatG zuzulassen.

Patentanspruch 1 in der jeweils identischen Fassung nach Haupt- und Hilfsantrag lautet unter senatsseitiger Hinzufügung einer Merkmalsgliederung wie folgt:

- M1** „Verfahren zum Konfigurieren einer Steuerungseinrichtung für ein Produktionssystem, wobei das Produktionssystem mehrere Komponenten umfasst, die jeweils einen Client-Computer (4, 5, 14, 15, 17) aufweisen, welche über Datenverbindungen mit einem Hauptcomputer (10) verbunden sind, umfassend

- M2** - Abtasten der einzelnen an das Datennetzwerk angeschlossenen Komponenten,
- M3** - Erstellen eines Netzwerkplans anhand der abgetasteten Informationen, wobei der Netzwerkplan den Hauptcomputer (10), die Datenverbindungen und die Komponenten umfasst,
- M4** - Konfigurieren der Steuerungseinrichtung nach Maßgabe des erstellten Netzwerkplanes, wobei für die jeweiligen Komponenten spezifische Überwachungsroutrinen ausgeführt werden,

dadurch gekennzeichnet,

- M5** dass beim Abtasten der Komponenten ausschließlich Standardfunktionen, an den Client-Computern aufgerufen werden, so dass an den Client-Computern keine für das Abtasten derselben spezifische Softwaremodule vorhanden sein müssen.“

Wegen des Wortlauts des nebengeordneten Patentanspruchs 2 sowie der Unteransprüche 3 bis 16 nach Haupt- wie Hilfsantrag wird auf die Akte verwiesen.

Die Anmelderin führt im Schriftsatz vom 16. November 2017 aus, dass die Anmeldung sowohl in der Fassung nach Hauptantrag und nach Hilfsantrag der Anforderung der Einheitlichkeit genüge und der Gegenstand des Patentanspruchs 1 nach Haupt- und Hilfsantrag patentfähig sei. In Bezug auf die von der Prüfungsstelle im Zurückweisungsbeschluss bemängelte Einheitlichkeit sei der Antrag auf Zulassung der Rechtsbeschwerde gerechtfertigt, sofern der Senat der Auffassung der Prüfungsstelle folge.

Mit Ladungszusatz vom 15. Mai 2020 zur mündlichen Verhandlung hat der Senat die Anmelderin darauf hingewiesen, dass ihr nach vorläufiger Einschätzung zuzu-

stimmen wäre, dass kein Mangel bezüglich der Einheitlichkeit der Anmeldung vorliege und in der mündlichen Verhandlung vorrangig die Patentfähigkeit im Hinblick auf den Stand der Technik u.a. unter Nennung von Druckschrift D1 zu erörtern sein dürfte.

Die Anmelderin hat mit Schreiben vom 2. Juni 2020, eingegangen am 5. Juni 2020, die Nichtteilnahme an der mündlichen Verhandlung angekündigt und Entscheidung auf Grundlage der geltenden Unterlagen nach Aktenlage beantragt.

Entsprechend ihrer Ankündigung ist die Anmelderin nicht zur mündlichen Verhandlung erschienen.

Wegen der weiteren Einzelheiten wird auf den Akteninhalt verwiesen.

II.

Die zulässige Beschwerde ist nicht begründet, da der Gegenstand des Patentanspruchs 1 nach Hauptantrag bzw. nach Hilfsantrag nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit beruht (§ 4 PatG).

1. Die Anmeldung betrifft gemäß geltender Beschreibungseinleitung (Haupt- und Hilfsantrag) ein Verfahren zum Konfigurieren einer Steuerungseinrichtung für ein Produktionssystem, insbesondere für ein Drucksystem (vgl. S. 1, Z. 5-7). Es seien u. a. Netzwerkanalysegeräte bekannt, die in ein bestimmtes Netzwerk geschaltet werden könnten und die über Datenleitungen eines Netzwerkes ausgeführte Kommunikationen analysierten. Mit solchen Netzwerk-Analysatoren werde die Funktionsfähigkeit eines Datennetzwerkes überprüft, wobei lediglich ein kleiner Ausschnitt des Datennetzwerkes untersucht werde (vgl. S. 1, Z. 20-26). Produktionssysteme würden heutzutage zunehmend individueller

ausgestaltet. So wäre es früher üblich gewesen, dass von bestimmten Typen von Hochleistungsdruckern eine bestimmte Konfiguration mehrere hundert und in manchen Fällen sogar einige tausend Mal hergestellt und verkauft worden seien. Heutzutage sei es üblich, dass eine bestimmte Konfiguration eines Hochleistungsdrucksystems einige zehn Mal hergestellt und verkauft oder sogar aus vorbestimmten Komponenten individuell zusammengestellt werde. Produktionssysteme würden in der Regel einen Hauptcomputer aufweisen, auf dem eine Steuerungssoftware ausgeführt würde, mit welcher die einzelnen Komponenten des Produktionssystems gesteuert würden. Für eine jede Konfiguration des Produktionssystems werde die Steuerungssoftware angepasst und getestet, sodass ein sicherer Betrieb des Produktionssystems gewährleistet sei (vgl. S. 2, Z. 1-17). Der Hauptcomputer und Steuerungscomputer der einzelnen Komponenten eines solchen Produktionssystems könnten speziell entwickelte Mikrocontroller sein. Es würden jedoch zunehmend Standard-Computer verwendet, da diese zu wesentlich geringeren Kosten eine höhere Rechenleistung bereitstellten. Bei Standard-Computern bestehe jedoch das Problem, dass der Generationenzyklus in der Regel nicht länger als ein bis zwei Jahre sei. Die Überlappungszeit zwischen einzelnen Generationen sei oftmals sehr kurz. Zudem seien bestimmte Standard-Computergenerationen nur für bestimmte Betriebssysteme geeignet, sodass der Generationenzyklus der Hardware auch einen entsprechend kurzen Generationenzyklus der Software fordere. Insbesondere sei es üblich, die Hardware innerhalb noch kürzerer Intervalle mit neuen Softwareversionen des Betriebssystems zu versehen, sodass Computer derselben Hardware-Generation unterschiedliche Betriebssystem-Software aufweisen könnten. Diese Computer seien an sich für den reinen Rechenbetrieb in Rechenzentren und in Büros vorgesehen, aber nicht zum Steuern von Produktionssystemen, die mehrere Jahre kontinuierlich in Betrieb seien und über die Betriebsdauer auch zuverlässig gewartet werden müssten. Unterbrechungen des Betriebs eines Produktionssystems verursachten oftmals hohe Ausfallkosten (vgl. S. 2, Z. 25, bis S. 2a, Z. 12). Ein weiteres Problem eines solchen Generationenwechsels der Computer in einem Produktionssystem

liege darin, dass die Computer über entsprechende Schnittstellen mit den Maschinenkomponenten des Produktionssystems kommunizierten, um diese anzusteuern bzw. von diesem Betriebsparameter auszulesen. Bei einem Generationenwechsel der Computer änderten sich auch manchmal die entsprechenden Schnittstellen, sodass die Ansteuerung der Maschinenkomponenten des Produktionssystems nicht mehr funktioniere. Die Probleme mit den Schnittstellen seien sehr unterschiedlich, da sich nur bestimmte Funktionalitäten der Schnittstellen änderten, Funktionen oder Schnittstellen vollständig wegfielen oder die Struktur des Gerätes sich vollständig änderten und nicht mehr mit dem Vorgängermodell kompatibel seien. Die Anpassung der Maschinenkomponenten an eine neue Computergeneration verursache einen erheblichen Aufwand und damit hohe Kosten. Hersteller von Produktionssystemen deckten sich oft mit einer großen Anzahl entsprechender Computer ein, wenn der Hersteller der Computer eine baldige Einstellung des entsprechenden Modells ankündige. Dies binde erheblich Kosten und benötige Lagerplatz beim Hersteller der Produktionsgeräte. Hersteller von Produktionssystemen müssten sich daher entscheiden, ob sie den Vorteil der günstigen Rechenleistung von Standard-Computern mit dem Nachteil der kurzen Generationszyklen in Kauf nehmen wollten oder spezielle Mikrocontroller verwendeten, welche eine geringere Rechenleistung besitzen würden, aber über einen längeren Zeitraum verfügbar seien. Ein Produktionssystem, das schnell und einfach an eine neue Computergeneration von Standard-Computern angepasst werden könne, wäre sehr vorteilhaft (vgl. S. 3, Z. 12, bis S. 4, Z. 7).

Der Anmeldung liegt gemäß der geltenden Beschreibung nach Haupt- und Hilfsantrag die **Aufgabe** zugrunde, ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Konfigurieren einer Steuerungseinrichtung für ein Produktionssystem zu schaffen, mit welchem die Steuerungseinrichtung für unterschiedlich konfigurierte Produktionssysteme bzw. Drucksysteme schnell und einfach bereitgestellt werden kann (vgl. S. 4, zweiter Abs., eingegangen am 26. April 2017).

Der zuständige **Fachmann** weist ein abgeschlossenes Studium an einer Hochschule für Elektrotechnik, Fachrichtung Informationstechnik, oder Informatik auf und verfügt über eine mehrjährige Erfahrung auf dem Gebiet der Konfiguration von Steuerungseinrichtungen bei Produktionssystemen bzw. Drucksystemen im Zusammenhang mit der Installation von Softwarekomponenten.

2. Zur Lösung der Aufgabe ist gemäß **Patentanspruch 1** (Hauptantrag wie Hilfsantrag) ein Verfahren zum Konfigurieren einer Steuerungseinrichtung für ein Produktionssystem vorgesehen, wobei das Produktionssystem mehrere Komponenten umfasst, die jeweils einen Client-Computer aufweisen, welche über Datenverbindungen mit einem Hauptcomputer verbunden sind (vgl. Merkmal M1 sowie Fig. 2 und 3). Gemäß geltender Beschreibung weisen *Komponenten* wie eine Druckgerätsteuerung, Druckwerksteuerungen, Bedienfeldcomputer bzw. Servicecomputer jeweils einen Client-Computer auf, wobei Client-Computer jeweils Computer- bzw. Mikroprozessorsysteme darstellen, die im Rahmen eines Datennetzwerkes mit einem Hauptcomputer verbunden sind (vgl. Fig. 2 und 3 sowie die geltende Beschreibung nach Haupt- und Hilfsantrag, S. 55, dritter Abs., i.V.m. S. 42, 1e. Abs., bis S. 43, zweiter Abs., und S. 44, vorl. Abs., bis S. 45, erster Abs.). In dem Verfahrensschritt gemäß Merkmal M2 ist das Abtasten der einzelnen an ein (das) Datennetzwerk angeschlossenen Komponenten vorgesehen. Als weiterer Verfahrensschritt ist das Erstellen eines Netzwerkplans anhand der abgetasteten Informationen vorgesehen, wobei der Netzwerkplan den Hauptcomputer, die Datenverbindungen und die Komponenten umfasst (Merkmal M3). Die Steuerungseinrichtung wird nach Maßgabe des erstellten Netzwerkplanes konfiguriert, wobei für die jeweiligen Komponenten spezifische Überwachungsroutrinen ausgeführt werden (Merkmal M4). Die Überwachungsroutrinen dienen gemäß geltender Beschreibung nach Haupt- und Hilfsantrag vorzugsweise einerseits zum Überwachen der Funktionsfähigkeit der Client-Computer der einzelnen Komponenten als auch der Funktions-

fähigkeit der Komponenten selbst, wie z.B. Druckwerke, Konditionierwerk, Wendeeinheit, Registereinheit, Zugwerk, Fixiereinheit, Klimatisierungsmodul, Flüssigkeitssteuereinheit bzw. deren Teilkomponenten, wie Lüfter, Rollen oder Antriebe einer Druckmaschine (vgl. geltende Beschreibung nach Haupt- und Hilfsantrag, S. 5, vorle. Abs. und S. 58, le. Abs., bis S. 59, erster Abs.).

Gemäß kennzeichnendem Teil des Patentanspruchs 1 ist vorgesehen, dass beim Abtasten der Komponenten ausschließlich Standardfunktionen an den Client-Computern aufgerufen werden, so dass an den Client-Computern keine für das Abtasten der Client-Computer spezifische Softwaremodule vorhanden sein müssen (vgl. Merkmal M5). Der Begriff „Standardfunktionen“ ist dabei nicht als feststehender Begriff zu verstehen und wird vom Fachmann als Begriff für Funktionen bzw. Routinen verstanden, die einen bestimmten Anwendungsbe- reich im Rahmen von vorgefertigter Software abdecken. Als Standardfunktionen sind gemäß geltender Beschreibung beispielsweise Betriebssystemfunktionen bzw. beispielsweise *PING-Abfragen* und zugehörige Antworten anzusehen (vgl. Beschreibung gemäß Haupt- und Hilfsantrag, S. 6, zweiter Abs., und S. 58, zweiter Abs.).

3. Zur Einheitlichkeit

Die von der Prüfungsstelle im Hinblick auf die Einheitlichkeit bemängelte Beschreibung entsprechend Hauptantrag genügt den Anforderungen gemäß § 34 Abs. 5 PatG.

§ 34 Abs. 5 PatG verlangt, dass die Anmeldung nur eine einzige Erfindung enthalten darf oder eine Gruppe von Erfindungen, die untereinander in der Weise verbunden sind, dass sie eine einheitliche allgemeine erfinderische Idee verwirklichen.

So sind die im Zurückweisungsbeschluss der Prüfungsstelle genannten Beschreibungsseiten nach Hauptantrag (vgl. S. 15, Z. 33, bis S. 30, Z. 2, und S. 70, Z. 30, bis S. 89, Z. 12) als Hintergrund zu den in den Patentansprüchen beanspruchten Verfahren anzusehen, insbesondere bezüglich der Integration von Überwachungsprogrammmodulen (vgl. Patentanspruch 1, Merkmale M1 und M4). Dies führt nicht zur Uneinheitlichkeit der Anmeldung.

Auch die weiteren im Zurückweisungsbeschluss genannten Beschreibungsseiten nach Hauptantrag (S. 9, vorle. Abs., bis S. 15, Z. 31) zählen zum Hintergrund der in den Patentansprüchen beanspruchten Verfahren, wobei die auf den genannten Beschreibungsseiten aufgeführte konkrete Überprüfung der Konfiguration des Produktionssystems auch ein Abtasten der an das Datennetzwerk angeschlossenen Komponenten umfasst (vgl. Patentanspruch 1, Merkmal M2). Hier liegt ebenfalls kein Mangel bezüglich der Einheitlichkeit der Anmeldung vor.

Die im Zurückweisungsbeschluss genannten Beschreibungsteile nach Hauptantrag (S. 30, zw. Abs., bis S. 36, Z. 33, und S. 89, dr. Abs., bis S. 94, Z. 26), die das Darstellen von Steuergeräten in einem vernetzten Produktionssystem betreffen, sind ebenfalls in Verbindung mit dem beanspruchten Verfahren zu sehen, wobei Merkmal M3 des Patentanspruchs 1 auch die Erstellung eines Netzplanes anhand abgetasteter Informationen betrifft. Eine Gruppe von Erfindungen, die untereinander nicht in der Weise verbunden sind, dass sie eine einheitliche allgemeine erfinderische Idee verwirklichen, ist hierin nicht zu sehen.

Darüber hinaus beinhaltet auch der im Zurückweisungsbeschluss genannte Beschreibungsteil nach Hauptantrag (S. 46, Z. 23, bis S. 55, Z. 13, und Fig. 4 bis Fig. 14C), welcher Softwaremodule mitsamt Betriebssystem betrifft, keine andere erfinderische Idee im Sinne der geforderten Einheitlichkeit, sondern ist als Information zur Ausführung der mit den Patentansprüchen beanspruchten

Verfahren anzusehen (vgl. Merkmal M5 bezüglich Standardfunktionen und Softwaremodulen). Auch dieser konkrete Beschreibungsteil führt nicht zu einem Mangel im Hinblick auf die Einheitlichkeit der vorliegenden Anmeldung.

4. Zur Patentfähigkeit

Aus Druckschrift **D1** ist ein Verfahren zum Konfigurieren einer Steuerungseinrichtung für ein Produktionssystem bekannt (vgl. Fig. 1, Titel, Zusammenfassung sowie Abs. 0029, 1e. Satz, Abs. 0038: *Überwachung [...] Steuerung bei oder in [...] Druckmaschinen*). Das in der Druckschrift beschriebene Produktionssystem umfasst mehrere Komponenten (*Netzwerkkomponenten*), die jeweils eine speicherprogrammierbare Steuerung (*SPS*) beinhalten können, welche die Funktionalität von Client-Computern aufweisen und über Datenverbindungen (*Datenleitungen 6 sowie 6a*) mit einem als Hauptcomputer dienenden Rechner (*Rechner 1 / Manager 1*) verbunden sind (vgl. Abs. 0018, 0019 und 0025 und / **Merkmal M1**). Mit den aus der Figur 2 und dem zugehörigen Text (vgl. Abs. 0023) bekannten *Abfragen 11 und 14* verbindet der Fachmann ohne Weiteres auch ein Abtasten der vorstehend genannten Netzwerkkomponenten bzw. speicherprogrammierbaren Steuerungen (*SPS*) als angeschlossene Komponenten, wie es in **Merkmal M2** aufgeführt ist (vgl. Fig. 2 und Abs. 0023 und 0025). Die in der Druckschrift D1 beschriebene *grafische Darstellung der Topologie* des Netzwerkes im Zusammenhang mit einer *permanenten Online-Überprüfung der Topologie des Netzwerkes* bedeutet dabei nichts anderes als das Erstellen eines Netzwerkplans anhand der abgetasteten Informationen, wobei der Netzwerkplan den Hauptcomputer (vgl. Fig. 1: *Rechner 1 / Manager 1* bzw. Fig. 2: *Manager 9*), die Datenverbindungen (u.a. *Datenleitungen 6 sowie 6a*) und die Komponenten (*speicherprogrammierbare Steuerungen (SPS)*) umfasst, wie es in **Merkmal M3** genannt ist (vgl. Abs. 0007, 0008 und a.a.O.). Auch das Konfigurieren der Steuerungseinrichtung nach Maßgabe des erstellten Netzwerkplanes kann der Fachmann der Druckschrift D1 entnehmen,

wobei für die jeweiligen Komponenten spezifische Überwachungsroutrinen (*Administration / Überwachung*) ausgeführt werden (vgl. Abs. 0029, 0030, 0033 und 0038 / **Merkmal M4**).

Dass beim Abtasten der Komponenten entsprechend Merkmal M5 ausschließlich Standardfunktionen an den Client-Computern bzw. speicherprogrammierbaren Steuerungen (*SPS*) aufgerufen werden, so dass an diesen Client-Computern keine für das Abtasten der Client-Computer spezifischen Softwaremodule vorhanden sein müssen, wird in der Druckschrift D1 zumindest nicht explizit beschrieben (vgl. a.a.O.). Der Begriff „Standardfunktionen“ ist dabei nicht als feststehender Begriff zu verstehen und wird vom Fachmann als Begriff für Funktionen bzw. Routinen verstanden, die einen definierten Anwendungsbereich im Zusammenhang mit vorgefertigter Software abdecken (vgl. vorstehende Ausführungen unter Abschnitt II 1.). In Druckschrift D1 wird dabei ausdrücklich auf eine *Fernwartung* und *Diagnose der Verbindung des Teilnehmers* hingewiesen (vgl. Abs. 0030). Mit der genannten *Fernwartung* und *Diagnose* verbindet der Fachmann in erster Linie Standardroutinen bzw. entsprechende Standardfunktionen. Auch das in Druckschrift D1 aufgeführte SSDP-Netzwerkprotokoll (vgl. Abs. 0023), welches der Fachmann im Zusammenhang mit einem sogenannten HTTP-Request kennt, und die im Zusammenhang mit Figur 2 beschriebene Ermittlung von *MAC-Adresse* von einem *Netzwerkteilnehmer* bzw. von *Netzwerkkomponenten* im Rahmen einer *Abfrage 11* (vgl. Abs. 0023 und 0025) versteht der Fachmann als Standardfunktionen zur Ermittlung der jeweiligen Adresse der *Netzwerkteilnehmer* bzw. *Netzwerkkomponenten*. Damit liegt es für den Fachmann nahe, ausschließlich Standardfunktionen entsprechend **Merkmal M5** zu verwenden.

Das Verfahren gemäß den jeweils identischen Patentansprüchen 1 nach Haupt- bzw. Hilfsantrag ergibt sich daher für den Fachmann in naheliegender Weise in Kenntnis der Druckschrift D1. Der Gegenstand des Patentanspruchs 1 beruht somit nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit gegenüber dem Stand der Technik.

5. Mit dem nicht patentfähigen Patentanspruch 1 nach Haupt- und Hilfsantrag sind auch der nebengeordnete Patentanspruch 2 sowie die Unteransprüche 3 bis 16 nach Haupt- bzw. Hilfsantrag nicht schutzfähig, da auf diese Ansprüche kein eigenständiges Schutzbegehren gerichtet war (BGH, Beschluss vom 27. Juni 2007 – X ZB 6/05; GRUR 2007, 862 Abs. III 3. a) aa) – Informationsübermittlungsverfahren II).

6. Zur Zulassung der Rechtsbeschwerde

Ein Mangel bezüglich der Einheitlichkeit der Anmeldung, wie sie von der Prüfungsstelle ausschließlich in Bezug auf die Beschreibung der Patentanmeldung bemängelt worden ist, liegt nicht vor (vgl. vorstehende Ausführungen unter Ziffer II. 3). Daher fehlt der hilfsweise beantragten Zulassung einer Rechtsbeschwerde bezüglich den Anforderungen an die Einheitlichkeit die Grundlage.

7. Bei dieser Sachlage war die Beschwerde zurückzuweisen.

III.

Rechtsmittelbelehrung

Gegen diesen Beschluss steht der 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.

Wickborn

Kruppa

Schwengelbeck

Zimmerer