

Interner Verteilerschlüssel:

- (A) Veröffentlichung im ABl.
(B) An Vorsitzende und Mitglieder
(C) An Vorsitzende
(D) Keine Verteilung

**Datenblatt zur Entscheidung
vom 26. Mai 2009**

Beschwerde-Aktenzeichen: T 1927/06 - 3.2.03

Anmeldenummer: 99116983.0

Veröffentlichungsnummer: 0990867

IPC: F26B 13/10, F26B 21/02,
F26B 21/12

Verfahrenssprache: DE

Bezeichnung der Erfindung:
Vorrichtung zur Wärmebehandlung einer Warenbahn

Patentinhaberin:
Brückner Trockentechnik GmbH & Co. KG

Einsprechende:
Moenus Textilmaschinen GmbH

Stichwort:
-

Relevante Rechtsnormen:
EPÜ Art. 56

Relevante Rechtsnormen (EPÜ 1973):
-

Schlagwort:
"Erfinderische Tätigkeit: bejaht"

Zitierte Entscheidungen:
-

Orientierungssatz:
-



Aktenzeichen: T 1927/06 - 3.2.03

ENTSCHEIDUNG
der Technischen Beschwerdekammer 3.2.03
vom 26. Mai 2009

Beschwerdeführerin:
(Einsprechende)

Moenus Textilmaschinen GmbH
Blumenberger Str. 143-145
D-41061 Mönchengladbach (DE)

Vertreter:

Frese-Göddecke, Beate
Patentanwältin
Hüttenallee 237b
D-47800 Krefeld (DE)

Beschwerdegegnerin:
(Patentinhaberin)

Brückner Trockentechnik GmbH & Co. KG
Benzstraße 8-10
D-71229 Leonberg (DE)

Vertreter:

Tetzner, Michael
Van-Gogh-Straße 3
D-81479 München (DE)

Angefochtene Entscheidung:

Entscheidung der Einspruchsabteilung des Europäischen Patentamts, die am 26. Oktober 2006 zur Post gegeben wurde und mit der der Einspruch gegen das europäische Patent Nr. 0990867 aufgrund des Artikels 102 (2) EPÜ zurückgewiesen worden ist.

Zusammensetzung der Kammer:

Vorsitzender: U. Krause
Mitglieder: Y. Jest
I. Beckedorf

Sachverhalt und Anträge

I. Die Beschwerde richtet sich gegen die Entscheidung der Einspruchsabteilung vom 20. September 2006, zur Post gegeben am 26. Oktober 2006, mit der die Einspruchsabteilung den Einspruch gegen das Patent Nr. EP-B-0 990 867 zurückgewiesen wurde. Insbesondere wurde festgestellt, dass der Gegenstand des erteilten Anspruchs 1 im Hinblick auf die Druckschriften:

- D1: DE-U-298 01 875,
- D2: Prospekt MONTEX 4560 der A. MONFORTS
TEXTILMASCHINEN GmbH & Co., 1995,
- D3: "Neue Spannrahmen-Generation Babco-Star",
W. Hartmann, Melliand Textilberichte 5/1998,
Seiten 338 bis 340,
- D4: EP-B-0 107 200,
- D5: DE-A-36 27 904;

auf einer erfinderischen Tätigkeit beruhe.

II. Der erteilte Anspruch 1 lautet folgendermaßen:

"Vorrichtung zur Wärmebehandlung einer im breitgeführten Zustand fortlaufend transportierten Warenbahn (WB), insbesondere zum Trocknen und/oder Fixieren einer textilen Warenbahn, enthaltend

- a) ein Vorrichtungsgehäuse (1), in dem wenigstens ein Behandlungsfeld (F) ausgebildet ist,
- b) oberhalb und unterhalb der Warenbahn-Transportebene angeordnete obere und untere Düsensysteme (3, 4) zum Aufblasen von Behandlungsgas auf die entsprechenden Warenbahnseiten,

- c) zwei im Behandlungsfeld (F) vorgesehene, zur Erzeugung zirkulierender Behandlungsgasströme ausgebildete Ventilatoren (7, 8), von denen die Druckseite (7a) des ersten Ventilators mit der Zuströmöffnung (3a) des oberen Düsensystems (3) und die Druckseite (8a) des zweiten Ventilators (8) mit der Zuströmöffnung (4a) des unteren Düsensystems (4) verbunden ist,
- d) ein für beide Ventilatoren (7, 8) gemeinsames Behandlungsgas-Zuführsystem, das einen mit den Ansaugseiten (7b, 8b) beider Ventilatoren verbundenen, etwa quer zur Warenbahn-Transportrichtung (2) verlaufenden Gasansaugkanal (11), eine Filtereinrichtung (12) zum Abscheiden von Verunreinigungen aus rückzuführendem Behandlungsgas sowie eine Heizeinrichtung (13) zum Aufheizen des Behandlungsgases vor den Ventilatoren enthält,
- e) ein Bypass-Klappensystem (15, 16) zum Umlenken von Behandlungsgas um die Warenbahn (WB) bei einem Stillstand des Warenbahn-Transports,

gekennzeichnet durch die Kombination folgender Merkmale:

- f) das Bypass-Klappensystem (15, 16) ist nur einem der beiden Düsensysteme (4) zugeordnet;
- g) der das andere Düsensystem (3) mit Behandlungsgas versorgende Ventilator (7) weist einen Antriebsmotor (7c) mit einem zugeordneten Frequenzumschalter (14) auf, durch den dieser Ventilator (7) bei einem Stillstand des Warenbahn-Transports auf Minimaldrehzahl herunter regelbar oder abschaltbar ist."

III. Die Beschwerde wurde von der ursprünglichen Einsprechenden (Moenus Textilmaschinen GmbH, Heinrich-Hertz-Str. 28, 07552 Gera) am 20. Dezember 2006 eingelegt und auf deren Antrag vom 4. Juli 2008 aufgrund einer nachgewiesenen Übertragung der Einsprechenden- / Beschwerdeführerstellung von Moenus Textilmaschinen GmbH, Blumenberger Str. 143-145, 41061 Mönchengladbach (im Folgenden: Beschwerdeführerin), weiter betrieben. Die Beschwerdegebühr wurde am 22. Dezember 2006 entrichtet.

In der am 3. März 2007 eingegangenen Beschwerdebegründung hat die Beschwerdeführerin sich zur Frage der erfinderischen Tätigkeit neben den bereits genannten Druckschriften D1 bis D5 auch noch auf die folgenden neu genannten Dokumente gestützt:

D6: VDI-Lexikon Maschinenbau, Hiersig, Heinz, M (Hrsg.), VDI-Verlag 1995, Seiten 1269 und 1292;

D7: DE-A-33 36 331.

Die Beschwerdeführerin beantragt die Aufhebung der angefochtenen Entscheidung und den Widerruf des Patents.

IV. Die Beschwerdegegnerin beantragte die Zurückweisung der Beschwerde oder hilfsweise unter Aufhebung der angefochtenen Entscheidung die Aufrechterhaltung des Patents in geändertem Umfang auf der Basis des mit Schriftsatz vom 21. Juni 2007 eingereichten Hilfsantrages.

V. Am 26. Mai 2009 fand eine mündliche Verhandlung vor der Kammer statt, an welcher die Beschwerdeführerin, wie

bereits mit ihrem Schreiben vom 23. April 2009 vorab mitgeteilt, nicht anwesend bzw. nicht vertreten war.

Am Ende der Verhandlung hat die Kammer ihre Entscheidung verkündet.

VI. Die Beschwerdeführerin stützt sich im wesentlichen auf die folgende Argumente:

Der nächstliegende Stand der Technik sei durch die aus D1 bekannte Vorrichtung dargestellt, welche unstrittig sämtliche Merkmale des Oberbegriffs des erteilten Anspruchs 1 zeige.

Darüber hinaus beschreibe D1, auf Seite 3, Zeilen 18 bis 25, dass beide Ventilatoren 7,8 für den Normalbetrieb "gesondert regelbar" seien. Dies bedeute, dass die Vorrichtung geeignete Regelmittel aufweise, um die Ventilatorumdrehzahl zu regeln bzw. die durch die Ventilatoren erzeugte Umluftmenge an den aktuellen Bedarf anzupassen (Seite 5, Zeilen 22 bis 26). Diese Regelmittel seien also geeignet, die Ventilatorumdrehzahl so weit herunter zu fahren, dass die durch den Ventilator erzeugte Umluft des Behandlungsgases auf ein Minimum reduziert werde, was aus Sicht des Fachmanns bedeuten würde, dass der Antriebsmotor beider Ventilatoren zwangsläufig einen Frequenzumschalter aufweise.

Derartige Ventilatoren seien dann, wenn die Transportvorrichtung der Anlage stillstehe, im Prinzip auch geeignet, die Umluft auf eine für die stillstehende Warenbahn unschädliche Menge zu reduzieren. Allerdings werde in D1 bei Stillstand auf andere technische Maßnahmen zurückgegriffen, nämlich auf zwei Bypass-

Klappen 16,17, welche die Umluft von der stillstehenden Warenbahn umlenken.

Dank der Bypassführung des Behandlungsgases bei Stillstand der Warentransportanlage könne die Erhitzungsanlage (Brenner), ohne dabei die stillstehende Warenbahn zu gefährden, weiter betrieben werden, so dass bei Wiederanfahren der Transportanlage die Umluft bzw. das Behandlungsgas sofort mit gewünschter Temperatur und Menge zu den Düsensystemen geleitet werden könne.

Sollte ein Unterschied noch darin gesehen werden, dass im Anspruch 1 der Ventilator über einen Antriebsmotor mit Frequenzumschalter verfüge, so sei es selbstverständlich, wenn nicht implizit mitzulesen, die in D1 definierte Regelbarkeit der Ventilatoren durch einen Frequenzumschalter zu erreichen.

Der Unterschied der beanspruchten Vorrichtung gegenüber D1 bestünde damit lediglich darin, das Klappensystem für ein Düsensystem wegzulassen, wobei der zugeordnete Ventilator bei Stillstand der Warentransportanlage dafür heruntergefahren werde.

Die daraus resultierende objektive Aufgabe sei ähnlich wie im Patent, Absatz [0007] zu definieren, nämlich, die Anlage gemäß D1, mit einem während des Stillstands des Warenbahntransports ausreichenden aufrechterhaltenen Bypassstrom aus Behandlungsgas, durch eine Reduzierung der mechanischen Bauteile zu vereinfachen.

D1 (Seite 23, Zeilen 23 und 24) selbst gäbe dem Fachmann die Anregung, beide Bypassklappensysteme wegzulassen und dafür die Ventilatoren zu stoppen. Auch die D3 lehre zwei Alternativen für den Betrieb während des Stillstandes der Transportvorrichtung, nämlich das Einsetzen von Bypassklappen oder drosselbaren

Ventilatoren. Der Fachmann erkenne aber auch, dass die transportierte Ware bei Stillstand schon durch die Bypassführung der Umluft eines der beiden Düsensysteme erheblich entlastet werde. Eine entsprechende Lehre könne auch aus der Vorrichtung gemäß D5 gewonnen werden, wo das obere Düsensystem keine Bypassklappe, sondern eine die Umluftmenge regulierende Drossel- oder Absperrklappe aufweise.

Die asymmetrische Gestalt mittels einer einzigen Bypassklappe für eine Düse und einem regelbaren Ventilator für die Umluft der anderen Düse sei somit naheliegend und beruhe auf keiner erfinderischen Tätigkeit.

VII. Die Argumente der Beschwerdegegnerin können wie folgt zusammengefasst werden:

Dokumente D6 und D7, welche erstmals mit der Beschwerdebeurteilung vom 3. März 2007 genannt wurden, seien nicht relevanter als der im Verfahren bereits berücksichtigte Stand der Technik und sollten deshalb nicht eingeführt werden.

Der Ausgangspunkt für die Beurteilung der erfinderischen Tätigkeit sei durch die aus D1 bekannte Vorrichtung gebildet, die sämtliche Merkmale des Oberbegriffs des erteilten Anspruchs 1 zeige. Bei der D1 werde gemäß Seite 23, ab Zeile 10, dann, wenn der Warenbahntransport zum Stillstand komme, die Behandlungsgasströme für beide Düsensysteme mittels Bypassmaßnahmen unterbrochen, welche für jedes Düsensystem eine Bypassklappe aufweisen. In Zeilen 19 bis 24 der Seite 23 werde ausdrücklich eine auf dem Abschalten beider Ventilatoren

beruhende alternative Maßnahme ausgeschlossen, weil technisch ungeeignet.

Sollte der Fachmann dennoch diese Alternative in Betracht ziehen, so würde er beide Bypassklappen in D1 weglassen und dafür beide Ventilatoren bei Stillstand des Warenbahntransports auf ein Minimum herunter fahren.

Die sonstigen Druckschriften, insbesondere D3, könnten dem Fachmann auch keine Anregung geben, nur eine von beiden Bypassklappen in D1 wegzulassen und dafür den zuständigen Ventilator zu regeln, also die stets symmetrisch gestaltete Vorrichtung der D1 unsymmetrisch umzuformen.

Dies betreffe auch die D5, die eine Vorrichtung mit einem einzigen Ventilator für beide Düsensysteme zeige und damit vom Fachmann nicht für eine geänderte Regelung der Behandlungsgasströme in einer Vorrichtung mit getrennten, jeweils einem der Düsensysteme zugeordneten Ventilatoren herangezogen würde.

Entscheidungsgründe

1. Die Beschwerde erfüllt die Erfordernisse der Artikel 106 bis 108 EPÜ sowie der Regel 99 Absatz 1 EPÜ und ist damit zulässig.

Aufgrund eines wirksamen Parteiwechsels ist an die Stelle der ursprünglichen Einsprechenden (Moenus Textilmaschinen GmbH, Heinrich-Hertz-Str. 28, 07552 Gera) die Moenus Textilmaschinen GmbH, Blumenberger Str. 143-145, 41061 Mönchengladbach als Beschwerdeführerin getreten.

2. Neue Druckschriften

Dokumente D6 und D7 wurden erstmal mit der Beschwerdebegründung zitiert und haben gegenüber den bereits vorliegenden Beweismitteln keine besondere Relevanz zur Frage der erfinderischen Tätigkeit des Erfindungsgegenstands gemäß dem erteilten Patent. Aus diesen Gründen hat die Kammer entschieden, die Dokumente D6 und D7 in das Beschwerdeverfahren nicht aufzunehmen und somit unberücksichtigt zu lassen.

3. Hauptantrag - Erfinderische Tätigkeit

Die Neuheit der beanspruchten Vorrichtung wurde nie bestritten, so dass die Frage der Patentfähigkeit nach Artikel 52(1) bzw. 100a) EPÜ sich auf die Beurteilung der erfinderischen Tätigkeit beschränkt.

3.1 Der Ausgangspunkt für die Beurteilung wird durch den aus D1 bekannten Stand der Technik gebildet.

Diese bekannte Vorrichtung dient zur Wärmebehandlung einer im breitgeführten Zustand fortlaufend transportierten Warenbahn (WB), insbesondere zum Trocknen und/oder Fixieren einer textilen Warenbahn (siehe Anspruch 1 und Seite 7, Zeilen 17 bis 26), wobei wenigstens ein Behandlungsfeld (1,1',1'') im Vorrichtungsgehäuse (4,4',104) ausgebildet ist. Behandlungsgas wird oberhalb und unterhalb der Warenbahn-Transportebene auf die entsprechenden Warenbahnseiten mittels oberer und unterer Düsensysteme (5,6;5',6') aufgeblasen. Das Aufblasen erfolgt durch zwei im Behandlungsfeld vorgesehene, zur Erzeugung zirkulierender Behandlungsgasströme ausgebildete Ventilatoren (7,8;7',8'), von denen die Druckseite

(7a;7'a) des ersten Ventilators mit der Zuströmöffnung (5a;5'a) des oberen Düsensystems (5;5') und die Druckseite (8a;8'a) des zweiten Ventilators (8;8') mit der Zuströmöffnung (6a;6'a) des unteren Düsensystems (6;6') verbunden ist.

Vorgesehen ist auch ein für beide Ventilatoren (7,8;7',8') gemeinsames Behandlungsgas-Zuführsystem, das einen mit den Ansaugseiten beider Ventilatoren verbundenen, etwa quer zur Warenbahn-Transportrichtung verlaufenden Gasansaugkanal (212), eine Filtereinrichtung (131) zum Abscheiden von Verunreinigungen aus rückzuführendem Behandlungsgas sowie eine Heizeinrichtung (15') zum Aufheizen des Behandlungsgases vor den Ventilatoren enthält (Seite 22, Zeilen 1 bis 30, Figuren 10 bis 12).

Die Anlage gemäß D1 verfügt zudem über ein Bypass-Klappensystem (16,17) zum Umlenken von Behandlungsgas um die Warenbahn bei einem Stillstand des Warenbahn-Transports (Anspruch 18, Figur 11). Konkret schlägt D1 eine Bypassklappe sowohl vor dem oberen als auch vor dem unteren Düsenkastensystem vor. Diese Bypassführung des Behandlungsgases bei Stillstand des Betriebs ermöglicht es, die Erhitzungsanlage (Brenner) für das Behandlungsgas weiter zu betreiben, wenn auch möglicherweise mit reduzierter Leistung, so dass beim Wiederanfahren der Warentransportbahn der Behandlungsgas in ausreichender Menge und Temperatur sofort nach Umstellung der Bypassklappen den Düsenkasten wieder zuströmen kann.

Darüber hinaus sollen beide Ventilatoren (7,8) in D1 für den Normalbetrieb "gesondert regelbar" sein, vgl. Seite 3, Zeilen 18 bis 25. Dafür einzusetzende

Regelmittel steuern die durch die Ventilatoren erzeugte Umluftmenge dadurch, dass sie die Drehzahl des Antriebsmotors eines Ventilators regeln bzw. an den aktuellen Bedarf anpassen (Seite 5, Zeilen 22 bis 26). Diese Regelungsmittel sind geeignet, die Ventilator Drehzahl von null auf eine volle Leistung zu bringen, wobei in der Regel zumindest stufenweise Mittelwerte eingestellt werden können.

Die Ausstattung mit im Normalbetrieb regelbaren Ventilatoren könnte auch dann vorteilhaft sein, wenn Sonderfälle im Betrieb auftreten, wie bei einem Stillstand der Warentransportbahn, wo das Herunterfahren der Ventilatoren die stillstehende Ware vor einer schädlichen Beaufschlagung des Behandlungsgases schützen könnte. Allerdings rät die D1 davon ab, indem sie auf Seite 23, zweiter Absatz explizit darauf hinweist, dass das Vorsehen von einem Bypass-Klappensystem und dessen Betätigung bei Stillstand einem Herunterfahren und Stoppen der regelbaren Ventilatoren stets zu bevorzugen sei.

- 3.2 Der Unterschied des im erteilten Anspruch 1 definierten Gegenstands liegt somit in den kennzeichnenden Merkmalen und kann im wesentlichen so zusammengefasst werden, dass die Bypassanordnung für ein Düsensystem weggelassen wird, aber der zugeordnete Ventilator dafür einen Antriebsmotor mit einem Frequenzumschalter aufweist, durch den dieser Ventilator bei Stillstand des Warenbahn-Transports auf Minimaldrehzahl herunter regelbar oder abschaltbar ist. In anderen Worten besteht die Vorrichtung gemäß der Erfindung in einem asymmetrischen Aufbau zwischen den oberen und unteren Düsensystemen.

Das Weglassen eines Bypassklappensystems bewirkt eine Vereinfachung des technischen Aufbaus der Anlage und somit eine Reduzierung der Baukosten.

Gleichzeitig bleiben die wesentlichen Betriebsvoraussetzungen aufrechterhalten, da bei Stillstand der Warenbahn nur ein geringer und somit unschädlicher Behandlungsgasstrom, wenn überhaupt, auf die stehende Warenbahn durch das bypassklappenfreie Düsensystem aufgeblasen wird, wobei der im Bypasssystem zirkulierende Behandlungsgasstrom quantitativ und qualitativ auf dem Niveau gehalten werden kann, der beim Wiederanfahren der Transportanlage benötigt wird.

Die objektive Aufgabe besteht daher, - im Einklang mit der Patentbeschreibung (siehe Absatz [0007]) - , die Anlage gemäß D1 dahingehend zu vereinfachen, dass weniger mechanische Bauteile benötigt werden, wobei jedoch ein ausreichender Bypassstrom gewährleistet bleibt.

3.3 Die Frage stellt sich dann, ob und wo der Fachmann eine Anregung hätte finden können, den gerätemäßigen bzw. mechanischen Aufwand der Anlage gemäß D1 zu verringern.

3.3.1 Die Beschwerdeführerin gab zu Bedenken, dass die D1 selbst eine Alternative zu den Bypassklappensystemen auf Seite 23, zweiter Absatz, beschreibt, nämlich den Behandlungsgasstrom vor der stillstehenden Ware nicht umzulenken, sondern durch Stoppen der Ventilatoren ganz abzdrehen.

Hätte der Fachmann dennoch versucht, die Lehre dieser Angabe anzuwenden, obwohl die entsprechende Textstelle explizit davon abrät, so hätte er beide

Bypassklappensysteme weggelassen und die Ströme des Behandlungsgases allein durch die Regelbarkeit der Ventilatoren an den Betriebsstand angepasst. Diese konstruktive Vereinfachung der Anlage hätte also nicht zur beanspruchten Lösung führen können. Außerdem wäre eine Komponente der Aufgabe nicht mehr erfüllt, da durch Herunterfahren bzw. Stoppen beider Ventilatoren keine ausreichende Behandlungsgasmenge beim Wiederanlauf der Anlage zur Verfügung stehen könnte. Diese für den Fachmann unerwünschte und negative Nebenwirkung würde daher die ohnehin nicht empfohlene Variante ohne Bypassklappe definitiv disqualifizieren, auch wenn sie ansonsten die Baukosten deutlich reduzieren könnte.

- 3.3.2 Auch die anderen zitierten Entgegnhaltungen beinhalten keinerlei Hinweis, die Anlage "asymmetrisch" zu gestalten.

Die Vorrichtung gemäß D5 weist einen einzigen und für das Zuliefern von Behandlungsgas an beiden Düsenkästen (4,5) gemeinsamen Ventilator (8) auf. Der obere Düsenkasten ist mit einer Drossel- und Absperrklappe 26 versehen, der untere mit einer Bypassklappe 25 (Spalte 3, Zeilen 28 bis 43, Figur 1, Anspruch 1). Es ist deshalb wohl fraglich, ob der Fachmann die D5 berücksichtigt hätte, da diese Vorrichtung mit einem einzigen Ventilator betrieben wird.

Hätte der Fachmann dennoch die D5 herangezogen, so hätte er eine mögliche Lösung darin gesehen, den Aufbau der Vorrichtung gemäß D5 mehr oder weniger vollständig zu übernehmen, wobei er dann keine Absperr- oder Bypassklappe entfernen, sondern einen der beiden Ventilatoren weglassen würde.

Damit hätte er die verschiedenen Aspekte der Aufgabe auch gelöst, allerdings mit einem ganz anderen Ergebnis als im angefochtenen Patent.

Die D2 schildert eine Anlage mit zwei regelbaren Ventilatoren, es fehlt jeder Hinweis über Bypassströme allgemein oder über den Sonderfall des Betriebs bei Stillstand des Warentransporters.

Die Lehre der D3 geht nicht über die Angabe in D1, Seite 23, hinaus; es wird lediglich darauf hingewiesen (Seite 340, mittlere Spalte, zweiter Absatz), dass bei Produktionsstillstand die Belüftung der Ware schädlich wäre und deshalb nicht weiter fortgesetzt werden dürfe, und dass hierzu zwei alternative Maßnahmen eingesetzt werden können, nämlich entweder ein automatischer Lüfterstopp, also ein Runterfahren und Stoppen der Ventilatoren, oder ein Bypasssystem für den Belüftungsgas.

Würde der Fachmann diese Lehre auf D1 übertragen, käme er zum gleichen Ergebnis wie durch die Änderung der Anlage gemäß der in D1 nicht empfohlenen Variante (siehe Punkt 3.3.1 oben), nämlich beide Bypasssysteme wegzulassen und dafür die Umluftmenge ausschließlich durch die regelbaren Ventilatoren an den Betriebsmodus anzupassen.

D4 wurde von der Beschwerdeführerin nur als genereller Nachweis einer Ventilatorregelung mittels Frequenzumschalter herangezogen.

3.4 Die im erteilten Anspruch 1 definierte Vorrichtung ist demnach nicht naheliegend und beruht daher auf einer erfinderischen Tätigkeit im Sinne des Artikels 56 EPÜ.

4. Da das Patent in der erteilten Fassung den Erfordernissen des EPÜ bereits genügt, erübrigt sich die Beurteilung der als Hilfsantrags eingereichten geänderten Unterlagen.

Entscheidungsformel

Aus diesen Gründen wird entschieden:

Die Beschwerde wird zurückgewiesen.

Die Geschäftsstellenbeamtin:

Der Vorsitzende:

A. Counillon

U. Krause