

**Interner Verteilerschlüssel:**

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

**Datenblatt zur Entscheidung  
vom 7. Oktober 2009**

**Beschwerde-Aktenzeichen:** T 0097/07 - 3.2.08

**Anmeldenummer:** 00112192.0

**Veröffentlichungsnummer:** 1059363

**IPC:** C22F 1/04

**Verfahrenssprache:** DE

**Bezeichnung der Erfindung:**

Verfahren zum prozessintegrierten Wärmebehandeln

**Patentinhaberin:**

Hydro Aluminium Deutschland GmbH

**Einsprechende:**

Aleris Aluminum Koblenz GmbH  
DaimlerChrysler AG  
Alcan France S.A.S.

**Stichwort:**

-

**Relevante Rechtsnormen:**

EPÜ Art. 54, 56

**Relevante Rechtsnormen (EPÜ 1973):**

-

**Schlagwort:**

"Neuheit, erfinderische Tätigkeit (ja) - nach Änderungen"

**Zitierte Entscheidungen:**

-

**Orientierungssatz:**

-



Aktenzeichen: T 0097/07 - 3.2.08

**ENTSCHEIDUNG**  
der Technischen Beschwerdekammer 3.2.08  
vom 7. Oktober 2009

**Beschwerdeführerin I:** Hydro Aluminium Deutschland GmbH  
(Patentinhaberin) Georg-von-Boeselager-Strasse 25  
D-53117 Bonn (DE)

**Vertreter:** COHAUSZ & FLORACK  
Patent- und Rechtsanwälte  
Bleichstraße 14  
D-40211 Düsseldorf (DE)

**Beschwerdeführerin II:** DaimlerChrysler AG  
(Einsprechende) Epplesstrasse 225  
D-70567 Stuttgart (DE)

**Vertreter:** -

**Verfahrensbeteiligte:** Aleris Aluminum Koblenz GmbH  
(Einsprechende) Carl-Spaeter-Str. 10  
D-56070 Koblenz (DE)

**Vertreter:** Schinkel, Reta  
Müller Schupfner & Partner  
Patentanwälte  
Bavariaring 11  
D-80336 München (DE)

**Verfahrensbeteiligte:** Alcan France S.A.S.  
(Einsprechende)

**Vertreter:** Marsolais, Richard  
Alcan France S.A.S.  
Propriété Industrielle  
217, cours Lafayette  
F-69451 Lyon Cedex 06 (FR)

**Angefochtene Entscheidung:** Zwischenentscheidung der Einspruchsabteilung des Europäischen Patentamts über die Aufrechterhaltung des europäischen Patents Nr. 1059363 in geändertem Umfang, zur Post gegeben am 21. November 2006.

**Zusammensetzung der Kammer:**

**Vorsitzender:** T. Kriner  
**Mitglieder:** R. Ries  
E. Dufrasne

## Sachverhalt und Anträge

I. Im Einspruchsverfahren war das europäische Patent EP-B-1059363 unter anderem aus den Gründen des Artikels 100(a) EPÜ 1973 (Mangel an Neuheit bzw. an erfinderischer Tätigkeit) von den Einsprechenden OI bis OIII angegriffen worden. In der am 21. November 2006 zur Post gegebenen Entscheidung hat die Einspruchsabteilung festgestellt, dass unter Berücksichtigung der von der Patentinhaberin im Einspruchsverfahren vorgenommen Änderungen das Patent und die Erfindung, die es zum Gegenstand hat, den Erfordernissen des EPÜ genügen.

II. Gegen die Entscheidung der Einspruchsabteilung haben die Patentinhaberin (Beschwerdeführerin I) am 29. Januar 2007 und die Einsprechende OII (Beschwerdeführerin II) am 18. Januar 2007 Beschwerde eingelegt und die Beschwerdegebühr jeweils gleichzeitig entrichtet.

Die Beschwerdebegründung der Beschwerdeführerin I wurde am 2. April 2007 und die der Beschwerdeführerin II am 22. März 2007 eingereicht.

III. Im Beschwerdeverfahren haben die folgenden Entgegenhaltungen eine wesentliche Rolle gespielt:

D7: WO-A-98/50595;

D10: Aluminium Taschenbuch, 15. Auflage, Band 2, ISBN 3-87017-242-8, 1996, Seiten 154 und 155; und

D11: EP-A-1 045 043 (Stand der Technik nach Art. 54(3) EPÜ).

IV. Am Ende der mündlichen Verhandlung, die am 7. Oktober 2009 stattfand, war die Antragslage wie folgt:

Die Beschwerdeführerin I beantragte die Aufhebung der angefochtenen Entscheidung und die Aufrechterhaltung des Patents

- auf der Grundlage der Ansprüche des Hauptantrags, eingereicht mit der Beschwerdeschrift oder
- auf der Grundlage der Ansprüche eines der Hilfsanträge 1 oder 2, eingereicht mit Schreiben vom 4. September 2009, oder
- auf der Grundlage der Ansprüche des Hilfsantrags 3, eingereicht in der mündlichen Verhandlung am 7. Oktober 2009.

Die Beschwerdeführerin II beantragte die Aufhebung der angefochtenen Entscheidung und den Widerruf des europäischen Patents Nr. 1 059 363.

Die Einsprechende I teilte der Kammer im Schreiben vom 23. September 2009 mit, dass sie nicht an der mündlichen Verhandlung teilnehmen wird. Sie beantragte im Schreiben vom 10. Mai 2007, die Beschwerde der Patentinhaberin (Beschwerdeführerin I) zurückzuweisen.

Die Einsprechende OIII hat sich im Beschwerdeverfahren nicht geäußert.

V. Anspruch 1 des Hauptantrags lautet wie folgt:

"1. Verfahren zum Herstellen von kaltumgeformten Bauteilen (12) aus einem aushärtbaren Aluminiumwerkstoff, umfassend die folgenden Schritte:

- Erzeugen eines Aluminiumbandes (1) oder -blechs durch Walzen aus einer Bramme ohne abschließende Wärmebehandlung,
- nachfolgendes Zwischenlagern des Aluminiumbandes (1) oder -blechs,
- nach dem Zwischenlagern Wärmebehandeln des Aluminiumbandes (1) oder -blechs und
- Kaltumformen des Aluminiumbandes (1) oder -blechs, wobei die Wärmebehandlung in zeitlicher Nähe des Kaltumformens erfolgt."

Anspruch 1 des Hilfsantrags 1 lautet wie folgt  
(Änderungen gegenüber Anspruch 1 des Hauptantrags in fettgedruckten Buchstaben):

"1. Verfahren zum Herstellen von kaltumgeformten Bauteilen (12) aus einem aushärtbaren Aluminiumwerkstoff, umfassend die folgenden Schritte:

- Erzeugen eines Aluminiumbandes (1) oder -blechs durch Walzen aus einer Bramme ohne abschließende Wärmebehandlung,
- nachfolgendes Zwischenlagern des Aluminiumbandes (1) oder -blechs **in einem Lager (5) eines Verarbeiters**,
- nach dem Zwischenlagern **des Aluminiumbandes oder -blechs in einem Lager (5) eines Verarbeiters** Wärmebehandeln des Aluminiumbandes (1) oder -blechs und
- Kaltumformen des Aluminiumbandes (1) oder -blechs, wobei die Wärmebehandlung in zeitlicher Nähe des Kaltumformens erfolgt."

Anspruch 1 des Hilfsantrags 2 lautet wie folgt  
(Änderungen gegenüber Anspruch 1 des Hauptantrags in fettgedruckten Buchstaben):

"1. Verfahren zum Herstellen von kaltumgeformten Bauteilen (12) aus einem aushärtbaren Aluminiumwerkstoff, umfassend die folgenden Schritte:

- Erzeugen eines Aluminiumbandes (1) ~~oder -blechs~~ durch Walzen aus einer Bramme ohne abschließende Wärmebehandlung,
- nachfolgendes Zwischenlagern des Aluminiumbandes (1) ~~oder -blechs auf einem Coil in einem Lager eines Verarbeiters,~~
- nach dem Zwischenlagern **des Coils in einem Lager (5) eines Verarbeiters** Wärmebehandeln des Aluminiumbandes (1) oder -blechs und
- Kaltumformen des Aluminiumbandes (1) oder -blechs, wobei die Wärmebehandlung in zeitlicher Nähe des Kaltumformens erfolgt."

Anspruch 1 des Hilfsantrags 3 lautet wie folgt:

"1. Verfahren zum Herstellen von kaltumgeformten Bauteilen (12) aus einem aushärtbaren Aluminiumwerkstoff, umfassend die folgenden Schritte:

- Erzeugen eines Aluminiumbandes (1) durch Walzen aus einer Bramme ohne abschließende Wärmebehandlung,
- nachfolgendes Zwischenlagern des Aluminiumbandes (1) durch Aufhaspeln des Aluminiumbandes auf ein Coil und Lagern des Coils,
- anschließendes Zuführen des Coils an eine Fertigungslinie umfassend eine Abhaspeleinrichtung, eine Wärmebehandlungseinrichtung, eine Platinenstanzpresse und eine Einrichtung zur Kaltumformung
- nach dem Zwischenlagern Wärmebehandeln des Aluminiumbandes (1) und
- Kaltumformen des Aluminiumbandes (1)

wobei die Wärmebehandlung in zeitlicher Nähe des Kaltumformens erfolgt."

VI. Die Beschwerdeführerin I argumentierte wie folgt:

Die Neuheit des beanspruchten Verfahrens gemäß Anspruch 1 des Hauptantrags gegenüber D11 sei gegeben, da diese Druckschrift die Merkmalskombination des Zwischenlagerns des Warmbandes mit nachfolgender Kaltumformung nicht offenbare, wobei in zeitlicher Nähe vor der Kaltumformung eine Wärmebehandlung erfolgen müsse. Nirgends erwähne die D11 den Verfahrensschritt, wonach das Warmband nach dem Aufhaspeln zu Coils in irgendeiner Weise "gelagert" werde.

Auch das in Anspruch 1 des 1. Hilfsantrags enthaltene Merkmal der Zwischenlagerung "*in einem Lager des Verarbeiters*" werde in D11 nicht genannt. Dieses Merkmal sei keineswegs bedeutungslos. Vielmehr habe es neben logistischen Zwecken auch eine technische Wirkung, denn es vereinfache den Fertigungsprozess und garantiere kurze Wege, wodurch ein kostengünstiges Verarbeiten der Bänder beim Endverarbeiter ermöglicht werde.

Weiterhin sei es auch hinsichtlich Anspruch 1 des 2. Hilfsantrags in D11 nicht explizit beschrieben, *Warmband-Coils in einem Zwischenlager des Verarbeiters zu lagern*. Die Neuheit des Gegenstands von Anspruch 1 gemäß Hilfsantrag 1 und 2 sei damit gegeben.

Das in Anspruch 1 des 3. Hilfsantrags genannte Verfahren unterscheide sich von D11 durch den Einsatz einer Fertigungslinie mit einer Abhaspelvorrichtung und einer Platinenstanzpresse. Die Neuheit gegenüber D11, die

einen Stand der Technik nach Artikel 54(3) EPÜ bilde, sei damit unstrittig gegeben.

Von den übrigen Druckschriften spreche keine das der Patentschrift zugrunde liegende Problem der Zwischenlagerung an. Da das Warmband aus aushärtbaren Aluminiumlegierungen stets im T4 Zustand an den Endverarbeiter ausgeliefert wurde, habe der Fachmann nur die Wahl gehabt, das Warmband entweder vor dem Einsetzen der Kaltaushärtung rasch zu verarbeiten, in einem Kühlhaus zu lagern, um diesen Prozess zu verlangsamen oder es vor der Weiterverarbeitung einer weiteren Wärmebehandlung zu unterziehen. Die im beanspruchten Verfahren genannte Lösung, nach dem Walzen im Halbzeugwerk auf die abschließende Wärmebehandlung zur Erzeugung des T4-Zustands zu verzichten und diese Wärmebehandlung erst kurz vor der endgültigen Formgebung vorzunehmen, werde durch keine der genannten Druckschriften nahegelegt.

VII. Die Argumente der Beschwerdeführerin II lassen sich wie folgt zusammenfassen:

D11 zeige insbesondere in den Abschnitten [0013] und [0015] alle Merkmale des beanspruchten Verfahrens. Da das Warmband in D11 zu Coils aufgewickelt und anschließend zu Blechen geschnitten werde, ergebe sich zwangsläufig eine "Lagerzeit" im Sinne von Anspruch 1. Wo diese von den Bedingungen her unbestimmte Lagerung der Warmband-Coils letztendlich stattfinde, sei irrelevant und technisch ohne Wirkung. Das Verfahren nach Anspruch 1 des Hauptantrags und der Hilfsanträge 1 und 2 sei deshalb nicht neu gegenüber D11.

Bezüglich Anspruch 1 des 3. Hilfsantrags bilde Druckschrift D10 den nächstkommenden Stand der Technik. Daraus sei ein Verfahren bekannt, aus warm- und kaltgewalztem Aluminiumblech aus aushärtbaren Al-Legierungen Formteile zu fertigen. Aus den Blechen würden Ronden bzw. Zuschnitte verschiedener Formen, sogenannte Platinen, gestanzt und umgeformt, wobei die Umformung in die endgültige Form auch unmittelbar nach dem Lösungsglühen und Abschrecken, d.h. in zeitlicher Nähe zur Kaltumformung vorgenommen werden könne. Bei dieser Arbeitsweise sei es für den Fachmann naheliegend, das Warmband nicht im instabilen Zustand T4 vom Halbzeughersteller liefern zu lassen (d.h. lösungsgeglüht und abgeschreckt), da nach D10 dieser Schritt ja am besten kurz vor der Formgebung erfolge soll. Auf diese Weise werde auch das Problem der zeitlich begrenzten "Lagerung" gelöst. Eine erfinderische Tätigkeit sei mit einer solchen Vorgehensweise nicht verbunden.

VIII. Von den Einsprechenden OI und OIII wurden im Beschwerdeverfahren keine sachlichen Argumente gegen das im Streitpatent beanspruchte Verfahren vorgebracht.

### **Entscheidungsgründe**

1. Die Beschwerden sind zulässig.
2. Hauptantrag, Neuheit

Wie das beanspruchte Verfahren, so betrifft auch Druckschrift D11 ein Verfahren zum Herstellen von kalt umgeformten Bauteilen aus Aluminiumband. Nach dem Gießen

einer aushärtbaren Aluminiumlegierung zu Brammen erfolgt ein Warmwalzen und Aufhaspeln des Warmbandes zu Coils. Anschließend werden die Bänder, falls erforderlich, auf kleinere Dicken kalt gewalzt und zu Blechen zugeschnitten (siehe D11, Absatz [0013]). Wie im Verfahren nach Anspruch 1 gefordert, erfolgt auch in D11 keine abschließende Wärmebehandlung nach dem Warm- bzw. Kaltwalzen des Bandes. Entsprechend der in Abschnitt [0015] von Druckschrift D11 beschriebenen zweiten Variante des Verfahrens werden die Bleche nach einem Lösungsglügen und Abschrecken (im Zustand T3 oder T4) innerhalb einer Stunde (d.h. zeitnah zum Verformungsschritt) kalt umgeformt. Entgegen der Ansicht der Beschwerdeführerin I enthält das aus D11 bekannte Verfahren zwangsläufig auch den Schritt des "Zwischenlagerns" des Bandes nach dem Walzen. Dies ergibt sich daraus, dass das aufgehaspelte Warmband abgekühlt, einer Weiterverarbeitungseinrichtung zugeführt und abgehaspelt werden muss, bevor es - nach eventuellem Kaltwalzen auf dünnere Dicken - zu Blechen geschnitten und zum Endprodukt verarbeitet wird.

Zur Bedeutung des Begriffs "Zwischenlagern" hat die Beschwerdeführerin I auf die Abschnitte [0007] und [0008] der Patentschrift hingewiesen, worin die mit dem Lagern verbundene Kaltaushärtung der Bleche und der nach dem Ausliefern an den Weiterverarbeiter verfügbare Zeitrahmen bis zur Umformung angesprochen wird. Das in Anspruch 1 enthaltene Merkmal "Zwischenlagern" ist jedoch nicht auf die von der Patentinhaberin genannte Bedeutung gemäß der Patentschrift beschränkt. Vielmehr bleibt es in Anspruch 1 zeitlich (Stunden, Tage, Wochen) lokal und auch technisch (z.B. Lagertemperatur) völlig unbestimmt, wo, in welcher Weise das Zwischenlagern

erfolgt und welche technische Wirkung damit erreicht bzw. bezweckt werden soll. Somit bildet jedes Lagern des Warmbandes ein "Zwischenlagern" im Sinne von Anspruch 1, sei es lediglich zum Abkühlen der Coils, sei es die zum Transports der Coils mittels Eisenbahn oder Lastwagen zum Endverarbeiter erforderliche Dauer oder auch die Zeitspanne vom Eintreffen dort bis zur endgültigen Formgebung.

Daraus folgt, dass der Gegenstand von Anspruch 1 des Hauptantrags nicht neu ist gegenüber der Lehre von Druckschrift D11.

3. Anspruch 1 gemäß Hilfsantrag 1 und 2; Neuheit:

Das in Anspruch 1 von Hilfsantrag 1 enthaltene weitere Merkmal "*Zwischenlagern in einem Lager eines Verarbeiters*" ist nicht geeignet, den Gegenstand von Anspruch 1 in irgendeiner Weise zu beschränken. Da in der Patentschrift und Anspruch 1 keine zeitlichen und physikalischen Bedingungen und die damit verbundenen Wirkungen definiert werden, unter denen das Lagern vorgenommen werden soll, bleibt es völlig bedeutungslos, "wo" das Warmband gelagert wird. Es ist auch nicht zu erkennen, auf welche Weise damit der Fertigungsprozess vereinfacht wird und kurze Wege von dem Lagerplatz zur Weiterverarbeitung gewährleistet werden, da die Lage des Lagers des Verarbeiters nicht zwingend in der Nähe der Weiterverarbeitungseinrichtung liegen muss.

Die (Zwischen-) Lagerung von Warmband-Coils aus aushärtbaren Aluminiumlegierungen gemäß Anspruch 1 von Hilfsantrag 2 ist bereits in Druckschrift D11, Absatz [0013] beschrieben.

Somit ist auch Anspruch 1 gemäß Hilfsantrag 1 als auch Hilfsantrag 2 mangels Neuheit seines Gegenstandes gegenüber der Lehre von Druckschrift D11 nicht gewährbar.

4. Hilfsantrag 3:

4.1 Änderungen:

Der geänderte Anspruch 1 gemäß Hilfsantrag 3 ergibt sich aus dem erteilten Anspruch 1 mit der Beschränkung auf Aluminiumband und aus den zusätzlichen technischen Merkmalen aus den Abschnitten [0021] bis [0023] der Patentschrift. Die abhängigen Ansprüche 2 bis 9 entsprechend den erteilten Ansprüchen 2 bis 9, wobei der Wortlaut "-oder Blech" in den Ansprüchen 2, 4, 6, 8 und 9 gestrichen wurde. Hinsichtlich Artikel 123 EPÜ sind die Ansprüche nach Hilfsantrag 3 somit nicht zu beanstanden.

4.2 Neuheit:

Anspruch 1 gemäß Hilfsantrag 3 unterscheidet sich von Druckschrift D11 dadurch, dass die Coils aus Aluminium-Warmband einer Fertigungslinie, die u.a. eine Abhaspeleinrichtung und eine Platinenstanzpresse umfasst, zugeführt werden. Gegenüber der Lehre von D11, welche einen Stand der Technik gemäß Artikel 54(3) EPÜ bildet, ist das beanspruchte Verfahren damit neu.

Von der Beschwerdeführerin II ist die Neuheit des Gegenstands von Anspruch 1 gemäß Hilfsantrag 3 in der mündlichen Verhandlung auch nicht bestritten worden.

#### 4.3 Erfinderische Tätigkeit:

Es ist deshalb zu prüfen, ob unter Anwendung des Problem-Lösungsansatzes das beanspruchte Verfahren gegenüber dem im Beschwerdeverfahren genannten Stand der Technik auf einer erfinderischen Tätigkeit beruht.

Von der Beschwerdeführerin II wurde in der mündlichen Verhandlung Druckschrift D10 als nächstkommender Stand der Technik angesehen. Darin wird ein Verfahren zur Teilefertigung aus warm- bzw. kaltgewalzten Blechen und Bändern aus aushärtbaren Aluminiumlegierungen auf automatisierten Fertigungslinien beschrieben (siehe D10, Seite 155). Dabei werden aus Ronden bzw. Zuschnitten verschiedener Form (Platinen) durch Kaltumformung Formteile aller Art hergestellt. Bestehen die Blechumformteile aus aushärtbaren Aluminiumlegierungen, so werden nach der Lehre von D10 diese meist im rekristallisierend geglühten Zustand umgeformt, wobei die Umformung auch unmittelbar nach einem Lösungsglühen und Abschrecken, d.h. vor der Aushärtung vorgenommen werden kann.

Wie die Patentschrift in Absatz [0008] beschreibt, wird gewalztes Aluminiumband aus aushärtbaren Al-Legierungen üblicherweise im lösungsgeglühten und abschreckten Zustand (z.B. im Zustand T4) an den Endverarbeiter ausgeliefert. Dieser übersättigte Zustand ist jedoch nicht stabil und ändert sich mit zunehmender Lagerzeit des Bandes. Aufgrund dieses natürlichen Alterungsprozesses und der damit verbundenen Ausscheidungshärtung bleibt dem Endverarbeiter nach der Fertigstellung und Auslieferung des Bandes nur ein gewisses "Zeitfenster", innerhalb dessen das Material noch ausreichend weich und

damit gut formbar ist und sich somit für die Weiterverarbeitung zum Endprodukt eignet. Durch eine Lagerung des Aluminiumbandes in einem Kühlhaus lässt sich der Alterungsprozess zwar verlangsamen, aber nicht verhindern und erfordert zusätzliche Kosten für die Kühlung. Für den weiterverarbeitenden Betrieb bedeutet das angesprochene "Zeitfenster" eine Begrenzung, innerhalb der das Aluminiumband weiterverarbeitet werden muss. Gelingt dies nicht, so ist ein erneutes Lösungsglühen und Abschrecken notwendig, um die Bleche formbar zu machen. Dieses dem Streitpatent zugrunde liegende Problem, nämlich dass dem Endverarbeiter nach der Auslieferung des Aluminiumbandes nur eine bestimmte Zeitspanne zur Lagerung und Weiterverarbeitung zur Verfügung steht, wird weder in D10 noch in irgendeiner anderen im Beschwerdeverfahren genannten Druckschrift angesprochen.

Das im Streitpatent beanspruchte Verfahren hat sich deshalb die Aufgabe gestellt, die oben angesprochene zeitliche Beschränkung zu beseitigen, so dass das Al-Band in dem endverarbeitenden Betrieb unabhängig von der vorausgegangenen Lagerzeit, d.h. beliebig lange gelagert und dann verarbeitet werden kann. Die Lösung des Problems besteht darin, das Warmband nicht wie üblich nach einer abschließenden Wärmebehandlung im Zustand T4 an den Endverbraucher zu liefern, sondern das Lösungsglühen und Abschrecken unmittelbar vor (d.h. in zeitlicher Nähe) der Weiterverarbeitung durchzuführen.

Zwar spricht die Druckschrift D10 die Möglichkeit an, dass das Umformen unmittelbar nach einer Lösungsglühung und Abschreckung vorgenommen werden kann. Es ist jedoch davon auszugehen, dass diese Wärmebehandlung eine

zusätzliche Behandlung zur derjenigen ist, die beim Hersteller vorgenommen wurde. Die Druckschrift D10 enthält nämlich keinen Hinweis, welcher den Fachmann in naheliegender Weise dazu anregen könnte, zur Lösung der oben angesprochenen Lagerproblematik auf die Auslieferung der Bänder im Zustand T4 zu verzichten und den Behandlungsschritt des Lösungsglühens und Abschreckens vor das Umformen beim Endverbraucher zu verlagern.

Weder die Lehre der Druckschrift D10 allein noch die Zusammenschau von D10 mit der Lehre von Druckschrift D7, welche in der mündlichen Verhandlung angesprochen wurde und die z.B. auf Seite 5, Zeilen 14 bis 20 den Lieferzustand "T4" bestätigt, regen den Fachmann dazu an, zur Lösung der aufgezeigten Probleme beim Lagern von Band aus aushärtbaren Aluminiumlegierungen ein abschließendes Lösungsglühen und Abschrecken und damit den Lieferzustand T4 zu vermeiden und diese Behandlung ausschließlich beim Endverarbeiter vor der Weiterverarbeitung vorzunehmen. Mit dem beanspruchten Verfahren lassen sich somit in einfacher Weise unnötige Behandlungsschritte beim Verarbeiten von Aluminiumband und damit verbunden Kosten einsparen und eine größere Flexibilität bei der Verarbeitung erzielen.

Bei dieser Sachlage beruht das beanspruchte Verfahren auf einer erfinderischen Tätigkeit.

## **Entscheidungsformel**

### **Aus diesen Gründen wird entschieden:**

1. Die angefochtene Entscheidung wird aufgehoben.
  
2. Die Angelegenheit wird an die erste Instanz zurückverwiesen mit der Anordnung, das Patent in der folgenden Fassung aufrechtzuerhalten:
  - Patentansprüche: 1 bis 9 gemäß Hilfsantrag 3, eingereicht in der mündlichen Verhandlung am 7. Oktober 2009;
  
  - Beschreibung: Seiten 1 bis 5, wie von der Einspruchsabteilung aufrechterhalten;
  
  - Zeichnungen: Figuren 1 und 2 in der erteilten Fassung.

Der Geschäftsstellenbeamte:

Der Vorsitzende:

V. Commare

T. Kriner