

**Interner Verteilerschlüssel:**

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

**Datenblatt zur Entscheidung  
vom 4. August 2009**

**Beschwerde-Aktenzeichen:** T 0340/07 - 3.2.07

**Anmeldenummer:** 97121956.3

**Veröffentlichungsnummer:** 0860382

**IPC:** B65G 1/137

**Verfahrenssprache:** DE

**Bezeichnung der Erfindung:**

Kommissionierverfahren sowie Kommissionieranlage zur  
Durchführung des Verfahrens

**Patentinhaberin:**

WITRON Logistik + Informatik GmbH

**Einsprechende:**

SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT

**Stichwort:**

-

**Relevante Rechtsnormen:**

EPÜ Art. 56

**Schlagwort:**

"Erfinderische Tätigkeit (alle Anträge): nein"

**Zitierte Entscheidungen:**

-

**Orientierungssatz:**

-



Aktenzeichen: T 0340/07 - 3.2.07

**ENTSCHEIDUNG**  
der Technischen Beschwerdekammer 3.2.07  
vom 4. August 2009

**Beschwerdeführerin:**  
(Patentinhaberin)

WITRON Logistik + Informatik GmbH  
Neustädter Straße 21  
D-92711 Parkstein (DE)

**Vertreter:**

Betten & Resch  
Patentanwälte  
Postfach 10 02 51  
D-80076 München (DE)

**Beschwerdegegnerin:**  
(Einsprechende)

SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT  
Postfach 22 16 34  
D-80506 München (DE)

**Vertreter:**

Moser, Jörg Michael  
Moser & Götze  
Patentanwälte  
Paul-Klinger-Straße 9  
D-45127 Essen

**Angefochtene Entscheidung:**

Entscheidung der Einspruchsabteilung des  
Europäischen Patentamts, die am  
21. Dezember 2006 zur Post gegeben wurde und  
mit der das europäische Patent Nr. 0860382  
aufgrund des Artikels 102 (1) EPÜ widerrufen  
worden ist.

**Zusammensetzung der Kammer:**

**Vorsitzender:** H. Meinders  
**Mitglieder:** K. Poalas  
I. Beckedorf

## Sachverhalt und Anträge

- I. Die Beschwerdeführerin (Patentinhaberin) hat gegen die Entscheidung der Einspruchsabteilung über den Widerruf des Patents Nr. 0 860 382 Beschwerde eingelegt.
- II. Mit dem Einspruch war das gesamte Patent im Hinblick auf Artikel 100 a) EPÜ (mangelnde erfinderische Tätigkeit) angegriffen worden.
- III. In der angefochtenen Entscheidung befand die Einspruchsabteilung unter anderem, dass sowohl der Gegenstand des erteilten Anspruchs 1 als auch der Gegenstand des Anspruchs 1 gemäß dem Hilfsantrag sich in nahe liegender Weise aus dem Stand der Technik ergebe.
- IV. In der vorliegenden Entscheidung wird auf folgende Entgegenhaltungen Bezug genommen:  
  
D1: XP 000558691 (Limmer G, "Automated small parts storage with modular material flow components", Engineering and Automation (Siemens), 17(1995) Nov./Dec., No. 6, Berlin, Seiten 12/13),  
E3: EP 0 654 425 A. (In der angefochtenen Entscheidung wurde auf die EP 0 654 425 B Bezug genommen, obwohl nachveröffentlicht. Die Kammer hat hierzu mit Bescheid vom 21. Juli 2009 die A-Schrift herangezogen, die in den für diese Entscheidung wesentlichen Punkten mit der B-Schrift übereinstimmt.)
- V. Am 4. August 2009 fand eine mündliche Verhandlung vor der Kammer statt, zu der die Beschwerdegegnerin (Einsprechende), wie mit Schreiben vom 6. Juli 2009 angekündigt, nicht erschienen ist.

Die Beschwerdeführerin beantragte die Aufhebung der angefochtenen Entscheidung und Aufrechterhaltung des Patents in der erteilten Fassung oder, hilfsweise, in geänderter Fassung auf der Basis eines der Anspruchssätze eingereicht als Hilfsanträge I und II mit Schriftsatz vom 22. Juli 2009.

Die Beschwerdegegnerin beantragte im schriftlichen Verfahren die Zurückweisung der Beschwerde.

VI. Der unabhängige Verfahrensanspruch 1 gemäß dem Hauptantrag lautet wie folgt:

"Verfahren zum Kommissionieren in einer Kommissionieranlage mit einem Behälterlager (100), mit Fördereinrichtungen (108) zum Transport der Behälter (26) aus dem Behälterlager (100) zu einer Mehrzahl von Kommissionier-Arbeitsplätzen (38), und mit einem zwischen dem Behälterlager und den Arbeitsplätzen vorgesehenen Verteilsystem (110) zum Verteilen der Behälter (26) auf die einzelnen Arbeitsplätze (38), wobei die Behälter (26) aus dem Behälterlager (100) hinsichtlich ihrer späteren, an den Arbeitsplätzen (38) benötigten Reihenfolge ungeordnet ausgelagert werden, in einem Sortierpuffer (10) zwischengelagert und hinsichtlich ihrer für den jeweiligen Arbeitsplatz vorgesehenen Reihenfolge sortiert aus dem Sortierpuffer (10) ausgegeben werden, dadurch gekennzeichnet, daß die Behälter (26) in dem Sortierpuffer (10) auf mehreren, vertikal übereinander angeordneten ortsfesten Stellplätzen mittels eines Vertikalbediengeräts (18) zwischenlagerbar sind, welches Vertikalbediengerät (18) in einer Grundposition ein Teilstück des Transportweges

(126) der Behälter (26) zwischen Verteilsystem (110) und Arbeitsplätzen (38) bildet".

Der unabhängige Verfahrensanspruch 1 gemäß Hilfsantrag I unterscheidet sich vom unabhängigen Verfahrensanspruch 1 gemäß dem Hauptantrag dadurch, dass zusätzlich beansprucht wurde, dass "der Sortierpuffer auf einer Seite eine Einlagerstrecke (14) und auf der gegenüberliegenden Seite eine Auslagerstrecke (16) aufweist, und die Stellplätze (22, 24) beidseitig des Vertikalbediengeräts (18) oberhalb der Einlager- und der Auslagerstrecke angeordnet sind".

Der unabhängige Verfahrensanspruch 1 gemäß dem Hilfsantrag II unterscheidet sich vom unabhängigen Verfahrensanspruch 1 gemäß dem Hilfsantrag I dadurch, dass zusätzlich beansprucht wurde, dass "Einlager- und Auslagerstrecke als angetriebene Rollenbahnen mit Staufunktion ausgebildet sind".

VII. Die Beschwerdeführerin hat im Wesentlichen Folgendes vorgetragen:

*Anspruch 1 gemäß Hauptantrag - Erfinderische Tätigkeit, Artikel 56 EPÜ*

Das Verfahren gemäß Anspruch 1 unterscheidet sich von dem aus der D1 bekannten Verfahren durch folgende Merkmale:

- (a) Die Behälter sind in dem Sortierpuffer auf mehreren, vertikal übereinander angeordneten ortsfesten Stellplätzen
- (b) mittels eines Vertikalbediengeräts zwischenlagerbar;

(c1) das Vertikalbediengerät bildet in einer Grundposition ein Teilstück des Transportweges der Behälter

(c2) zwischen Verteilsystem und Arbeitsplätzen.

Dadurch werde der im Sortierpuffer benötigte Zeit- und Energieaufwand sowie der Grundflächenbedarf erheblich reduziert.

Der von dem aus der D1 bekannten Verfahren ausgehende Fachmann siehe sich somit mit der Aufgabe konfrontiert, das aus der D1 bekannte Sortierpufferband 3 an die örtlichen Gegebenheiten anzupassen und insbesondere Grundfläche einzusparen, wobei gleichzeitig ein einfacherer, schnellerer Zugriff auf jeden einzelnen Behälter ermöglicht und der Energiebedarf des Sortierpuffers reduziert werde.

Es bestehe für den Fachmann keine Veranlassung, die Lehre der E3 zum Verfahren nach der D1 heranzuziehen, da die E3 ein herkömmliches Hochregallager und keinen Sortierpuffer zeige. Der E3 liege dazu eine völlig andere Aufgabe zugrunde, nämlich "für eine Ein- oder Auslagerung bzw. Umstapelung von Förderbehältern unterschiedlicher Abmessungen, insbesondere beladenen oder unbeladenen Container in bzw. aus mehretagigen Lagern, die bei der endständigen Lagerung in einem Gestell des Lagers einzunehmende Position des Behälters vorher zu bestimmen", siehe Spalte 3, Zeilen 11 - 19, die keinerlei Hinweis auf eine Einsparung von Grundfläche bei einem Sortierpufferband gemäß D1 gebe.

Es machen außerdem die Dimensionen der Anlage nach E3 (der Scherentisch 24 aus Figur 1 sei gemäß Beschreibung

Spalte 9, Zeilen 27 bis 48 z.B. zur Aufnahme der kompletten Ladung eines Lkw ausgelegt) einschließlich eines in zwei Ebenen verfahrbaren Regalförderzeugs diese als Ersatz des bandbasierten Sortierpuffers aus der D1 völlig ungeeignet. Es sei daher schwer vorstellbar, wie das aus der E3 bekannte Hochregallager in die aus der D1 bekannte Kommissionieranlage zum Ersatz des Sortierpufferbandes integriert werden könne. Die erfindungsgemäße Problemlösung durch den Ersatz einer Bewegung der Behälter in einer horizontalen Puffereinrichtung zur ortsfesten Übergabestelle gemäß D1 durch die erfindungsgemäße vertikale Bewegung der Behälter mittels eines Bediengeräts zu einer ortsfesten vertikalen Pufferung sei daher durch die E3 nicht nahe gelegt.

Ferner seien die Merkmale c1) und c2) durch die E3 nicht nahe gelegt, da beispielsweise nach dem Sortierpuffer Kommissionierarbeitsplätze im Sinne der Erfindung gar nicht vorhanden seien.

Das Verfahren des erteilten Anspruchs 1 beruhe daher auf einer erfinderischen Tätigkeit.

*Anspruch 1 gemäß Hilfsantrag I - Erfinderische Tätigkeit, Artikel 56 EPÜ*

Die Stellplätze oberhalb der Einlager- und der Auslagerstrecke anzuordnen, sei der D1 fremd und auch durch die E3 nicht nahegelegt. Bei dem in der E3 beschriebenen Regallager erfolge die Ein- und Auslagerung zwangsläufig von der Stirnseite, so dass die Stellplätze gar nicht oberhalb der Einlager- und der Auslagerstrecke angeordnet sein können.

Die zusätzlichen Merkmale des Anspruchs 1 gemäß Hilfsantrag I seien daher dem Fachmann weder durch D1 noch durch E3 nahe gelegt, und somit beruhe das Verfahren dieses Anspruchs auf einer erfinderischen Tätigkeit.

*Anspruch 1 gemäß Hilfsantrag II - Erfinderische Tätigkeit, Artikel 56 EPÜ*

Das zusätzliche Merkmal des Anspruchs 1 gemäß Hilfsantrag II ermögliche eine Vorpufferung der Behälter, z.B. für den Fall, dass die Behälter schneller zugefördert werden, als das Vertikalbediengerät sie in die Stellplätze einlagern kann. Dieses Merkmal sei ebenfalls weder aus der D1 noch aus der E3 bekannt oder nahegelegt.

Das Verfahren des Anspruchs 1 gemäß Hilfsantrag II beruhe daher auch auf einer erfinderischen Tätigkeit.

VIII. Die Beschwerdegegnerin hat im Wesentlichen Folgendes vorgetragen:

*Anspruch 1 gemäß Hauptantrag - Erfinderische Tätigkeit, Artikel 56 EPÜ*

Die Merkmale a), b), c1) und c2), durch die sich das Verfahren gemäß Anspruch 1 von dem aus der D1 bekannten Verfahren unterscheidet, ergäben sich zwanglos aus der E3. So beschreibe diese in Verbindung mit den Figuren 1 und 2 zwei gegenüberstehende Regale 17 und 18, deren Stellplätze übereinander liegend angeordnet und über ein vertikal bewegliches Aufnahmemittel (Regalförderzeug 4,



Tisch 11), das zwischen den beiden Türmen angeordnet sei, bedienbar seien.

Der Einsatz eines Vertikal- oder Horizontalsortierpuffers hänge in der Regel ausschließlich von den örtlichen Gegebenheiten ab.

Ausgehend vom Verfahren nach der D1 als nächstliegendem Stand der Technik werde der Fachmann dieses Verfahren, unter dem Zwang der vorhandenen örtlichen Gegebenheiten im Bereich des Sortierpuffers Grundfläche einsparen zu müssen, sofort an den Einsatz eines Vertikalbediengerätes denken, wie es z.B. aus E3 bekannt sei.

Zu den Hilfsanträgen hat die Beschwerdegegnerin im schriftlichen Verfahren nichts vorgetragen.

## **Entscheidungsgründe**

1. *Anspruch 1 gemäß Hauptantrag - erfinderische Tätigkeit, Artikel 56 EPÜ*

1.1 D1 als nächstliegender Stand der Technik beschreibt ein Kommissionierverfahren und eine Kommissionieranlage mit einem Sortierpuffer 3 ("sort buffer"), der durch zwei hintereinander angeordnete hin- und rückwärts verfahrbare Förderbänder 3 ("two reversible belts") gebildet wird, auf die mittels eines zwischen den beiden Bändern angeordneten Bandförderers ("belt conveyor") vom Zuführband 2 ("container feed") aus zugegriffen werden kann. Links vom Zuführband 2 ist ein Rückführband 1 für Container ("direct conveyor for restorage") und rechts

vom Sortierpufferband 3 ein Leercontainerrückführband 4 ("empties feed") angeordnet.

Das Sortierpufferband 3 erfordert eine große Grundfläche. Außerdem ist der Zugriff auf einen auf dem Sortierpufferband 3 gepufferten Behälter naturgemäß sehr energie- und zeitaufwändig, da mit diesem Band alle darauf liegenden anderen Behälter mitbewegt und mitbeschleunigt werden müssen.

1.2 Es ist unstreitig, dass das Verfahren gemäß Anspruch 1 sich von dem aus der D1 bekannten Verfahren durch die folgenden Merkmale unterscheidet:

- (a) Die Behälter sind in dem Sortierpuffer auf mehreren, vertikal übereinander angeordneten ortsfesten Stellplätzen
- (b) mittels eines Vertikalbediengeräts zwischenlagerbar;
- (c1) das Vertikalbediengerät bildet in einer Grundposition ein Teilstück des Transportweges der Behälter
- (c2) zwischen Verteilsystem und Arbeitsplätzen.

1.3 Diese Merkmale tragen dazu bei, das aus der D1 bekannte Verfahren betreffend sowohl dem energetischen, zeitlichen als auch räumlichen Aufwand im Bezug auf das Sortierpufferband effizienter zu gestalten, siehe auch die Absätze [0003] und [0007] des Streitpatents.

1.4 Die zu lösende Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist daher darin zu sehen, das aus D1 bekannte Verfahren dahingehend zu verbessern, dass bei dem Sortierpuffer zwischen dem Verteilsystem und den Arbeitsplätzen

innerhalb der Kommissionieranlage der benötigte Zeit-, Energie- sowie räumliche Aufwand verringert wird, bzw. dieser an die örtlichen Gegebenheiten angepasst und dabei im Bereich des Sortierpuffers Grundfläche eingespart wird.

- 1.5 Es ist daher zu untersuchen, ob, ausgehend von dem aus der D1 bekannten Verfahren und mit dem Ziel die o.g. Aufgabe zu lösen, der Fachmann mit Hilfe der E3 zum Gegenstand des Anspruchs 1 gelangen würde, ohne dabei erfinderisch tätig zu werden.
- 1.6 Der Begriff "Sortierpuffer" ist nicht näher durch das Streitpatent definiert, als dass dadurch die Behälter zwischenlagerbar und in einer gewünschten Reihenfolge auslieferbar sein sollen, siehe Spalte 2, Zeile 25 bis 30. Diese Funktion kann jedoch auch durch jegliches Zwischen- und Sortierlager und somit durch das aus der E3 bekannte Zwischen- und Sortierlager bereitgestellt werden, da dort immer eine sortierte Ausgabe stattfindet, nach dem die eingelagerten Gegenstände eine gewisse Zeit in dem Lager "zwischenlagert" wurden, wie in Spalte 3, Zeilen 36 bis 44 der E3 beschrieben. Daraus folgt, dass das aus der E3 bekannte Sortierlager auch als "Sortierpuffer" in Sinne des Anspruchs 1 zu betrachten ist.
- 1.7 Dabei sind die Behälter 25 bis 28 des aus der E3 bekannten Sortierlagers auf mehreren, vertikal übereinander angeordneten ortsfesten Stellplätzen 17a bis 17e und 18a bis 18e mittels eines Vertikalbediengeräts 4 zwischenlagerbar. Dadurch sind die o.g. Merkmale (a) und (b) in dem aus der E3 bekannten Sortierlager und Verfahren vorhanden.

In Spalte 9, Zeilen 27 bis 48 der E3 ist offenbart, dass bei einer Grundposition des Rollentisches 12 des Vertikalbediengeräts dieser einen direkten Weg von der Anlieferstelle 21 zur Abgabestelle 20 der Güter und somit ein Teilstück des Transportweges der Behälter bilden kann. An die Auslieferstelle kann sogar ein weiterer Förderer (Vorfeldförderer) nachgeschaltet sein. Durch das Ersetzen des aus der D1 bekannten Horizontalsortierpuffers mit umlaufendem Band durch das aus der E3 bekannte Zwischen- und Sortierlager befindet sich das letzte automatisch zwischen dem Verteilsystem und den Arbeitsplätzen nach dem Verfahren der D1. Somit sind auch die o.g. Merkmale (c1) und (c2) durch dieses Ersetzen erfüllt.

1.8 Es verbleibt daher nur zu untersuchen, ob der Fachmann auch eine Veranlassung hätte, die Lehren der E3 auf das Verfahren nach der D1 anzuwenden.

1.9 Der Einsatz eines Vertikal- oder Horizontalsortierpuffers hängt in der Regel ausschließlich von den örtlichen Gegebenheiten ab, d.h. ob bei dem jeweiligen Kunden mehr Grundfläche oder Raumhöhe vorhanden ist. Wie sich unter anderem aus der D1 ergibt, siehe Seite 12, mittlere Spalte, ist es regelmäßig Aufgabe des Fachmanns, entsprechende Systeme kundenspezifisch auszulegen, also nach den örtlichen Gegebenheiten auszurichten, siehe auch Seite 13, rechte Spalte, letzter Absatz.

Es gehört also zu den täglichen Aufgaben eines Fachmannes auf dem Gebiet der Planung von Kommissionieranlagen, einzelne Anlagenkomponenten in

dieser Weise miteinander zu kombinieren, um die gewünschte Kommissionieraufgaben mit dem gewünschten Durchsatz und in der gewünschten Zeit zu erfüllen und hierbei natürlich auch die Anlagenkonzeption an die örtlichen Gegebenheiten bei dem Kunden vor Ort anzupassen. Bietet ein Standort beim Kunden weniger Grundfläche aber mehr Raumhöhe, als es von der Lösung gemäß Entgegenhaltung D1 bekannt ist, wird der Fachmann, nach Überzeugung der Kammer, einfach den horizontalen Sortierpuffer durch den aus der E3 bekannten vertikalen Sortierpuffer ersetzen, ohne dabei erfinderisch tätig werden zu müssen.

Die erforderliche Raumhöhe wird durch Gewinn an Grundfläche kompensiert.

- 1.10 Die E3 spricht auf Spalte 2, Zeilen 37 bis 43, die aus dem Stand der Technik bekannte Problematik der aufwändigen Sortierung von Containern aufgrund mehrmaligen Absetzens einzelner Containern an, zu der sie offensichtlich eine Lösung anbietet. Der um die Reduzierung des zeitlichen und energetischen Aufwands des aus der D1 bekannten Verfahrens bemühte Fachmann würde daher angespornt von dieser Auseinandersetzung mit der ihm bekannten Problematik die Lösungen der E3 zu Rate ziehen. Die Tatsache, dass die in Spalte 3, Zeilen 11-19 der E3 formulierte Aufgabe sich nicht erneut bzw. explizit auf diese Problematik bezieht, würde, nach Überzeugung der Kammer, den Fachmann davon nicht abhalten, die aus der E3 bekannte Sortieranlage in dem aus der D1 bekannten Verfahren zu integrieren.

- 1.11 Die Kammer bemerkt weiter, dass in der von der Beschwerdeführerin zitierten Textstelle der E3 auf

Spalte 9, Zeilen 37 bis 40, durch den Satz: "so daß **beispielsweise** ein Lastkraftwagen bis an den Scherentisch 24 heranfahren kann" (Fettdruck eingeführt durch die Kammer) klargestellt wird, dass es sich dabei um ein weiteres Ausführungsbeispiel handelt, welches keine einschränkende Wirkung in Bezug auf die Dimensionen der Anlage selbst entfaltet, sodass je nach Bedarf die Anlage entsprechend dimensioniert werden kann. Die Beschwerdeführerin hat keine Gründe angegeben, warum ein in zwei Ebenen verfahrbares Regalförderzeug gemäß E3 den Einsatz der aus der E3 bekannten Anlage als Sortierpuffer in der Anlage gemäß D1 nicht zulassen würde. Somit kann die Kammer der von der Beschwerdeführerin vorgetragene Argumentation, wonach wegen ihrer großen Dimensionen die aus der E3 bekannte Anlage ungeeignet als Ersatz für den aus der D1 bekannten bandbasierten, horizontalen Sortierpuffer sei, nicht folgen.

1.12 Daher weist der Gegenstand des Verfahrensanspruchs 1 gemäß Hauptantrag keine erfinderische Tätigkeit im Sinne des Artikels 56 EPÜ auf.

2. *Anspruch 1 gemäß Hilfsantrag I - erfinderische Tätigkeit, Artikel 56 EPÜ*

Das aus der E3 bekannte Sortierlager weist auf einer Seite eine Einlagerstrecke (Umschlagebene 21) und auf der gegenüberliegenden Seite eine Auslagerstrecke (Umschlagebene 20) auf. Dadurch sind die Stellplätze (17a bis 17e und 18a bis 18e) beidseitig des Tisches 11 des Vertikalbediengeräts 4 oberhalb der Einlager- und der Auslagerstrecke angeordnet. Durch die in Figur 1 gezeichneten Rollenanordnungen 23, 22 in der Ein- und

Auslagerstrecke und im Vertikalbediengerät ist klar, dass die Zufuhr bzw. Auslagerung in der Zeichnungsebene und nicht quer dazu stattfindet, so wie es die Beschwerdeführerin behauptet.

Somit sind die zusätzlichen Merkmale des Anspruchs 1 gemäß Hilfsantrag I aus dem Verfahren nach der E3 bekannt und tragen daher zur erfinderischen Tätigkeit nichts bei.

Der Gegenstand des Verfahrenspruchs 1 gemäß Hilfsantrag I weist daher keine erfinderische Tätigkeit im Sinne des Artikels 56 EPÜ auf.

3. *Anspruch 1 gemäß Hilfsantrag II - erfinderische Tätigkeit, Artikel 56 EPÜ*

Figur 1 der E3 zeigt eindeutig, dass sowohl die Einlagerstrecke (Umschlagebene 21) als auch die Auslagerstrecke (Umschlagebene 20) als Rollenbahnen ausgebildet sind. Es ist weiterhin für den Fachmann offensichtlich, dass sowohl die Einlagerstrecke (Umschlagebene 21) als auch die Auslagerstrecke (Umschlagebene 20) der aus der E3 bekannten Sortieranlage mit Staufunktion ausgebildet sein müssen, da das auf diesen Strecken sich befindende Gut dort kurzfristig lagerbar sein muss, bis entweder der Tisch 11 des Vertikalbediengeräts 4 die Umschlagebene erreicht hat (siehe Spalte 3, Zeilen 41 bis 51) oder eine Entnahmevorrichtung, ein LKW, bzw. eine weiterführende Förderstrecke bereitgestellt sind.

In der E3 ist es nicht angegeben, ob die Rollen der Rollenbahnen angetrieben sind. Da einerseits

Rollenbahnen entweder aus passiven oder aus angetriebenen Rollen bestehen und andererseits dem Fachmann allgemein bekannt ist, dass je nach Bedarf und wenn es wünschenswert erscheint, passive gegen angetriebene Rollen und *vice versa* ausgetauscht werden können, kann, nach Überzeugung der Kammer, die Wahl von **angetriebenen Rollen** für die aus der E3 bekannten Rollenbahnen keine erfinderische Tätigkeit begründen.

Der Gegenstand des Verfahrenspruchs 1 gemäß Hilfsantrag II weist daher auch keine erfinderische Tätigkeit im Sinne des Artikels 56 EPÜ auf.

### **Entscheidungsformel**

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

Die Beschwerde wird zurückgewiesen.

Der Geschäftsstellenbeamte:

Der Vorsitzende:

G. Nachtigall

H. Meinders