

2543 008

B35

Ia ZR 29/63

Verkündet

am 19. Juli 1963

Oachaler, Justizangestellte
als Urkundsbeamter der
Geschäftsstelle

I m N a m e n d e s V o l k e s

In der Patentnichtigkeitssache

der Firma B [REDACTED] AG. in St. Ma [REDACTED] (Sch [REDACTED]),

Beklagten und Berufungsklägerin,

- vertreten durch: Rechtsanwalt Dr. [REDACTED] und
Patentanwälte Dr.-Ing. [REDACTED] in
[REDACTED] und Dr.-Ing. [REDACTED]
in [REDACTED] ([REDACTED]) -

gegen

die Firma Michael W [REDACTED] KG. in T [REDACTED] (Ba [REDACTED]),

Klägerin und Berufungsbeklagte,

- vertreten durch: Rechtsanwalt Prof. Dr. [REDACTED] und
Patentanwälte Dipl.-Ing. [REDACTED]
und Dipl.-Ing. [REDACTED] in [REDACTED]
[REDACTED] -

hat der Ia-Zivilsenat des Bundesgerichtshofs auf die münd-
liche Verhandlung vom 11. Juli 1963 unter Mitwirkung des
Senatspräsidenten Dr. Nastelski und der Bundesrichter
Dr. Bock, Dr. Spengler, Claßen und Schneider

für Recht erkannt:

Die Berufung der Beklagten gegen die Entscheidung
des 1. Nichtigkeitssenats des Deutschen Patent-
amts vom 8. Februar 1960 wird auf Kosten der Be-
klagten zurückgewiesen.

Von Rechts wegen

Tatbestand:

Die Beklagte ist Inhaberin des seit dem 18. Mai 1950 laufenden, auf Grund des Ersten Überleitungsgesetzes ohne Einspruch erteilten Patents 864 631, für das die Priorität der Anmeldung in der Schweiz vom 20. Mai 1949 in Anspruch genommen ist.

Das Streitpatent betrifft "Verfahren und Maschine zur Herstellung von Kleinparkettleisten".

Die Ansprüche lauten:

1. Verfahren zur Herstellung von Kleinparkettleisten, dadurch gekennzeichnet, daß Bretter, deren Dicke um die Bearbeitungszugabe größer ist als die Breite der fertigen Kleinparkettleisten und die breiter sind, als mindestens zwei fertige Parkettleisten plus Schnittbreite dick sind, zunächst auf die Länge der Parkettleisten zugeschnitten und dann in der Längsrichtung der Holzfaser durch Trennsägen in Leisten von der Dicke der Parkettleisten zersägt werden, worauf diese Leisten auf die Breite beiderseits fertig behobelt werden.
2. Maschine zur Ausübung des Verfahrens nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch ein Magazin (6) zur Aufnahme einer Anzahl Rohbretter (7), deren Länge der mehrfachen Parkettleistenlänge plus Verschnitt- und Bearbeitungszugabe an den Enden des Brettes entspricht, ferner durch Ablängssägen (8), die das von Kettengreifern (24) transportierte Brett (7) in mehrere gleich lange Brettchen (9) zersägen, ferner durch ein Transportband (35), welches die abgesägten Brettchen (9) einem zweiten Magazin (40) zuführt, weiterhin durch eine Trommel (42) mit Greifern (58, 59), welche aus diesem Magazin (40) das jeweils unterste Brettchen (9^a) erfassen und an mehreren auf gemeinsamer Welle sitzenden Trennsägen (50) vorbeiführen, welche das Brettchen (9^a) in Leisten unterteilen, und schließlich durch zwei hintereinander angeordnete Hobelwellen (70, 72), welche die Schmalseiten der Leisten bearbeiten, sowie Transportwalzen (66, 67) mit geriffelten Transportkränzen (66^a), die schmaler sind als die Dicke der Leisten und nur in der Mitte der zu behobelnenden Schmalfläche der Leisten angreifen.

- 3 -

3. Maschine nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß nach der Greifertrommel (42) eine Leistenführung angeordnet ist, welche aufrecht stehende Führungsbleche (62) aufweist, deren Dicke der beim Aufteilen erzeugten Schnittbreite entspricht (Fig. 17).
4. Maschine nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß nach der Greifertrommel (42) eine Leistenführung angeordnet ist, welche bewegliche Seitenleisten aufweist, welche die einzelnen Stäbe um die Schnittbreite zusammendrücken.
5. Maschine nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß zum Transport der von der Greifertrommel (42) abgelegten einzelnen Leisten durch die Hobelwellen (70, 72) an endlosen Ketten befestigte Mitnehmer dienen.

Die Klägerin hat Nichtigkeitsklage des Streitpatents in vollem Umfang beantragt und im Verfahren vor dem Patentamt Neuheit des Verfahrens- und des Vorrichtungsanspruchs (Ansprüche 1 und 2), technischen Fortschritt und Erfindungshöhe in Abrede gestellt. Sie hat sich hierzu auf eine Vielzahl druckschriftlicher Vorveröffentlichungen berufen und hat unter Vorlage der beiden Privatgutachten des Patentanwalts Dipl.-Ing. J. [REDACTED] vom 14. September 1959 und des Dipl.-Ing. Ts. [REDACTED] vom 26. Januar 1960, von denen ersteres in einem zwischen den Parteien vor dem Landgericht Frankfurt geführten Verletzungsprozeß erstattet wurde, insbesondere die Auffassung vertreten, es habe dem am Anmeldetag allgemein bekannten und geübten rein handwerklichen Können entsprochen, im Interesse bestmöglicher Holzausnutzung bei Herstellung von Kleinparkettleisten die einzelnen Arbeitsgänge so zu ordnen und entsprechende maschinelle Vorrichtungen zu verwenden, wie dies in den Lösungsvorschlägen des Streitpatents geschehe.

Die Beklagte hat Abweisung der Nichtigkeitsklage begehrt und die Auffassung vertreten, die besondere Kombination der Arbeitsgänge und der hierzu dienenden Vorrichtungen



[JLaw – Gesetze und Urteile](#)
Kostenlos
Über 200 Gesetze
Über 100.000 Urteile
[\(mobile App\)](#)



[JLaw – für Android](#)



[JLaw – für iOS](#)

in einer vollautomatisch arbeitenden Maschine sei am Anmelde-
tag neu, fortschrittlich und erfinderisch gewesen. Sie hat
im Verfahren vor dem Patentamt ein Privatgutachten des
Prof. Dr. K. [REDACTED] aus M. [REDACTED] vorgelegt, das schon im
Jahre 1956 im Auftrag einer Unterlizenznehmerin der Beklagten
erstattet wurde, um die Angemessenheit der Lizenzgebühr zu
überprüfen; dieses Gutachten enthält auch Ausführungen all-
gemeiner Art über die Entwicklung der Kleinparketther-
stellung.

Der 1. Nichtigkeitssenat des Deutschen Patentamts hat
das Streitpatent in vollem Umfang für nichtig erklärt. Mit
der hiergegen eingelegten Berufung verfolgt die Beklagte
ihr Verlangen nach Klageabweisung weiter, während die Kläge-
rin unter Vorlage weiteren, von ihr als patenthindernd
bezeichneten Materials um Zurückweisung der Berufung bittet.

Der erkennende Senat hat ein schriftliches Gutachten
des Prof. Dr. P. [REDACTED], Technische Hochschule in Br. [REDACTED]
[REDACTED], eingeholt. Der Sachverständige hat sein Gutachten
in der mündlichen Verhandlung erläutert und ergänzt.
Die Beklagte hat in der Berufungsinstanz ein weiteres
Privatgutachten des Prof. Dr. K. [REDACTED] aus M. [REDACTED] vom
1. Juli 1963 vorgelegt, das zu dem Gutachten des gericht-
lichen Sachverständigen Stellung nimmt und Gegenstand der
Erörterung in der mündlichen Verhandlung gewesen ist.

Entscheidungsgründe:

A. I. Kleinparkett, auch als "Mosaikparkett" bezeichnet, hat gegenüber dem als "Normalparkett" oder als "Massivparkett" bekannten Fußbodenbelag mehrere Vorteile.

Wegen der geringen Länge und Breite der einzelnen Leisten sind auch Bretter und Latten von nur kleiner Abmessung und sogar Abfallholz als Ausgangswerkstücke verwendbar. Auch hinsichtlich der Güte des Ausgangsmaterials sind gegenüber dem Normalparkett die Anforderungen wesentlich geringer: schadhafte Stellen im Holz, etwa Astbildungen, lassen sich entfernen, ohne daß auch die angrenzenden Holzteile für die Verarbeitung ausfallen.

Weiter gestattet die Verwendung von Kleinparkett eine wesentliche Reduzierung der Leistendicke und damit eine besonders beachtliche Holzersparnis gegenüber dem Massivparkett. Kleinparkett erhält nämlich seinen festen Sitz einzig von unten durch die Auflage. Eine seitliche Verleimung oder gar Verklammerung der Leisten wie beim Normalparkett ist beim Kleinparkett unnötig, denn ein Durchbrechen der einzelnen Leiste bei starker Druckbeanspruchung ist bei Kleinparkett gerade wegen der kleinen Abmessungen ebensowenig zu besorgen wie ein "Hochgehn" des Parketts bei Feuchtigkeitzufuhr und Aufquellen einzelner Leisten. Wird Kleinparkett gelegentlich verleimt, so geschieht dies weniger, um die Ebenheit der Parkettfläche zu erhalten, als vielmehr dazu, ein Eindringen von Schmutz und Feuchtigkeit in die Leistenfugen zu unterbinden und die Fugenkanten zum Verschwinden zu bringen.

Schließlich hat Kleinparkett gegenüber dem großflächigen Normalparkett den Vorzug, daß wegen der Kleinheit der Einzelstücke selbst auf begrenztem Raum die Maserung des Holzes bei

entsprechend geschickter und kontrastreicher Anordnung der Leisten zu ästhetischer Geltung gebracht werden kann. Dies macht die Bezeichnung des Kleinparketts als "Mosaikparkett" verständlich.

II. Alle diese Vorzüge haben im Zusammenhang mit der regen Bautätigkeit der letzten Jahrzehnte zu einem bedeutenden Ansteigen der Kleinparkettherstellung geführt. Als üblich hat sich eine Länge der Fertigleiste von 120 mm, eine Breite von 24 mm und eine Dicke von 6 - 9 mm durchgesetzt. 5 Leisten, in Faserrichtung des Holzes nebeneinandergelegt, ergeben demnach ein Quadrat von 120 x 120 mm. 16 solche Einzelquadrate, davon je 4 in Höhe und Breite, ergeben die sog. "Verlegeeinheit" von 480 x 480 mm, also von knapp 1/4 Quadratmeter. Da hierbei die jeweils angrenzenden Einzelquadrate so gelegt werden, daß die Faserungen senkrecht aufeinander treffen, erscheint die einzelne Verlegeeinheit bereits als gefälliges Ornament. Die Oberflächen der - nach Mustern und Farbton sortierten - achtzig Leisten (=sechzehn Einzelquadrate) einer solchen Verlegeeinheit sind üblicherweise bei Anlieferung an der Baustelle durch ein Schutzpapier miteinander verklebt. Hierdurch wird der genaue Sitz der Parkettoberfläche örtlich fixiert, da nicht jede einzelne Leiste, sondern nur die Verlegeeinheit als Ganzes der Klebmasse der Auflage anzupassen ist. Die eigentliche Verlegearbeit wird also wesentlich erleichtert und beschleunigt. Nach der Verlegung wird das Schutzpapier durch Abschleifen entfernt.

B. I. Dem Anmelder des Streitpatents war Kleinparkett als Fußbodenbelag bekannt, ebenso die Zusammensetzung von 5 Fertigleisten zu Einzelquadraten und die Gruppierung mehrerer Einzelquadrate zu gefälligen Mustern unter Ausnutzung der unterschiedlichen Faserrichtung des Holzes (Fig. 5 der Zeichnung). Er hat sich die Aufgabe gestellt,

das Verfahren der Kleinparkettherstellung zweckmäßiger zu gestalten und die hierzu erforderlichen Vorrichtungen zu schaffen. Ausgangspunkt ist die Überlegung, daß die Herstellung von Kleinparkettleisten "eine äußerst hohe Präzision der einzelnen Leisten erfordert" (Beschreibung S. 4 Z. 1 - 2). Anliegen des Anmelders ist es, gleichwohl "den Verschnitt möglichst gering zu halten" (a.a.O. Z. 3 ff). Die Schwierigkeit bei Verwirklichung dieses seines Anliegens sieht der Anmelder darin, daß "die Bretter durch das Trocknen krumm und windschief werden". Dies steht der Umgestaltung des Ausgangswerkstücks (Rohbrett = Brett) zu einer Vielzahl von Fertigteilen, also zu Raumgebilden, welche durch 6 senkrecht zueinander verlaufende rechteckige Flächen begrenzt sind (Quadern), insoweit im Wege, als die Krümmungen und Verziehungen des Ausgangswerkstücks erhebliche Materialausfälle besorgen lassen.

II. Die Streitpatentschrift sagt nicht, wie am Anmeldetag bei Herstellung von Kleinparkettleisten verfahren wurde. Nach der Darlegung des Sachverständigen wurden zumindest im "handwerklichen Fertigungsverfahren" die Rohbretter zunächst "abgerichtet", d.h. Längskrümmungen wurden durch Hobeln der Brettober- und -unterseiten beseitigt. Gerade solches Vorgehen mußte aber dem Anmelder vom Standpunkt der gestellten Aufgabe (Holzersparnis) verfehlt erscheinen, da durch den Trocknungsvorgang entstandene Krümmungen und Verziehungen des Bretts in Längsrichtung (Längskrümmungen) beträchtlich sein können, jedenfalls weit stärker sind als Krümmungen und Verziehungen quer zum Faserverlauf (sog. "Schüsselungen"); bei Brettern und Latten von nur geringer Breite fallen solche Schüsselungen kaum ins Gewicht, bei der Hobelung auf Glätte entsteht also ein nur unwesentlicher Holzverlust.

1. Der wichtigste Vorschlag des Anmelders zum Verfahren der Kleinparkettherstellung betrifft demnach die Ordnung der Arbeitsstufen. Hierbei ist die Anzahl der Arbeitsstufen

(drei) nahezu eine Selbstverständlichkeit, da Quader zu bilden sind, mithin eine Bearbeitung in allen drei Ebenen geboten ist und es sich aufdrängen muß, wegen des parallelen Verlaufs je zweier Begrenzungsflächen deren Bearbeitung zu einem einzigen Arbeitsgang zusammenzufassen. Von einem einzigen Arbeitsgang kann auch dann gesprochen werden, wenn die Bearbeitungswerkzeuge nicht genau gleichzeitig (wie etwa ein Kreissügenpaar), sondern in unmittelbarer zeitlicher Folge hintereinander zum Einsatz kommen, wie dies bei entsprechend angeordneten Hobelmessern der Fall sein kann, vorausgesetzt nur, daß die Zuführung zu diesen Bearbeitungswerkzeugen in einem Zuge, insbesondere unter Verwendung derselben Förderungsmittel, erfolgt.

Bezüglich der Arbeitsstufen ist deshalb nicht in deren Anzahl, sondern in deren Reihenfolge das Wesentliche des erfinderischen Vorschlags zu sehen. Gemessen am vorbekannten handwerklichen Fertigungsverfahren muß der negative Gehalt des erfinderischen Vorschlags das größere Gewicht haben, nämlich die Weisung, Ober- und Unterseite des Bretts nicht im ersten Arbeitsgang zu behandeln, da gerade dies zu Holzverlusten führen würde. In ihrem positiven Gehalt lautet die Weisung dahin, als erste Arbeitsstufe das Brett quer zur Faserrichtung aufzutrennen, um dadurch "die windschiefe Form aufzulösen" (Patentbeschreibung S. 1 Z. 28). Eine weitere Weisung geht dahin, als zweite Arbeitsstufe das durch "Ablängen" des "Rohbrette" entstandene "Brettchen" zu mehreren Rohleisten aufzuspalten (zu lamellieren), und zwar in derjenigen Richtung, welche die Schüsselung unter geringstmöglichem Holzverlust in Fortfall bringt. Dies aber bedeutet notwendig, daß im zweiten Arbeitsgang aus der Brettbreite die Leistendicke zu gewinnen ist, da letztere wesentlich geringeres Ausmaß hat als die Leistenbreite, die Beseitigung der zunächst noch fortdauernden Schüsselung im dritten und letzten Arbeitsgang demnach nur wenig Verschnitt erfordert.

Erst als dritte Arbeitsstufe soll die Glättung der Ober- und Unterseite des - ehemaligen - Rohbretts erfolgen, das durch die beiden vorangegangenen Arbeitsgänge zu einer Vielzahl von Rohleisten geworden ist, deren Umgestaltung zu Fertigteilen noch aussteht.

Aus dem Vorstehenden ergibt sich, daß die nähere Regelung über die drei Arbeitsstufen auch Vorschläge über die Lagerung des Werkstücks bei jedem Arbeitsvorgang in sich schließt.

Da der Anmelder von einer Windschiefe des Rohbretts schlechthin, nicht nur von einer Längskrümmung, spricht und neben der Längskrümmung auch eine Schüsselung des Bretts als Ursache unrentabler Holzausnutzung in Betracht kommt, gehören auch die bezüglich der Reihenfolge der zweiten und der dritten Arbeitsstufe gemachten Vorschläge zum Wesen der Erfindung, mögen sie auch in tatsächlicher Hinsicht nicht solches Gewicht haben wie der Vorschlag, als ersten Arbeitsgang das Ablängen vorzunehmen.

2. Engsten sachlichen Zusammenhang mit der Reihenfolge der Arbeitsstufen und der Lagerung des Werkstücks bei jedem Arbeitsvorgang hat die zweite verfahrensmäßige Weisung. Sie betrifft die Abmessungen des Ausgangswerkstücks: Gemäß Anspruch 1 und Seite 1 Zeile 17 ff der Beschreibung soll das Ausgangswerkstück Rohbrett (sc: nur) eine Dicke haben, die der Breite der zu fertigenden Leiste zuzüglich Bearbeitungszugabe entspricht. Das Rohbrett soll andererseits breiter sein "als mindestens zwei fertige Parkettleisten plus Verschnitt dick sind" (Anspruch 1 und Beschreibung S. 1 Z. 19 ff). Aus der Dicke des Rohbretts soll also nur eine Leistenbreite aus seiner Breite sollen dagegen mehrere Leistendicken gewonnen werden. Anders als für die Dicke des Rohbretts sind für seine Breite in der Patentschrift keine Grenzen nach oben

gesetzt. Es steht somit nichts im Wege, daß aus der Breite des Rohbretts etwa die Dicke von 10 Fertigleisten gewonnen wird, wie dies übrigens in den Figuren 2, 3 und 4 der Zeichnung gezeigt wird. In diesem letzteren Fall hat das Ausgangswerkstück im Querschnitt wesentlich größere Ausdehnung zur Seite als nach oben. Werden dagegen - wie es das in Anspruch 1 beschriebene Verfahren gleichfalls zuläßt - aus der Brettbreite nur zwei Leistendicken gewonnen, so ist das Ausgangswerkstück im Querschnitt mehr hoch als breit. Bei einer Leistendicke von 8 mm, wie es DIN 280 vorsieht, ergeben sich dann unter Berücksichtigung der Bearbeitungszugaben eine Brettdicke von 27 mm und eine Brettbreite von nur 20 mm, während die Brettbreite etwa 98 mm betragen muß, wenn 10 Leistendicken aus ihr gewonnen werden sollen.

Das Verfahren nach Anspruch 1 läßt also die Verwendung von Ausgangswerkstücken stark unterschiedlichen Querschnitts zu. Der Kern der gegebenen Weisung liegt darin, daß das Ausgangswerkstück eine bestimmte Dicke nicht überschreiten darf, da aus ihr nur eine Leistenbreite gewonnen werden soll. Eine bestimmte Relation der Dicke des Ausgangswerkstücks zu seiner Breite ist demgegenüber nicht erfindungswesentlich. Lediglich durch das Erfordernis, daß wenigstens zwei Leistendicken gewonnen werden müssen, sind für die Breite des Ausgangswerkstücks Grenzen nach unten gesetzt.

3. Die dritte verfahrensmäßige Weisung betrifft die in jeder Arbeitsstufe zum Einsatz kommenden Arbeitsmittel. Der Anmelder schlägt für die beiden ersten Arbeitsstufen Sägen, für die dritte Hobel vor (vgl. Anspruch 1: "zuge-schnitten", "zersägt", "behobelt").

4. Anspruch 1 enthält hiernach eine Kombination mehrerer Weisungen für das Verfahren zur Herstellung von Kleinparkett-leisten, nämlich für die Reihenfolge der Arbeitsstufen und die Lagerung des Werkstücks bei jedem Arbeitsvorgang (a),

für die Abmessungen des Ausgangswerkstücks (b) und für die in jeder Arbeitsstufe zum Einsatz kommenden Arbeitsmittel (c). Der konkrete Lösungsvorschlag lautet:

a) Gewinne im ersten Arbeitsgang aus der Länge des Werkstücks die Länge des erstrebten Fertigprodukts (I), im zweiten Arbeitsgang aus der Breite des Werkstücks mehrere Dicken des Fertigprodukts (II) und im dritten Arbeitsgang aus der Dicke des Werkstücks eine einzige Breite des Fertigprodukts (III);

b) Nimm hierzu ein Ausgangswerkstück, dessen Dicke um die Bearbeitungszugabe größer ist als die Breite der fertigen Kleinparkettleisten und das breiter ist, als mindestens zwei fertige Kleinparkettleisten plus Schnittbreite dick sind;

c) Verwende für die drei Arbeitsstufen folgende Arbeitsmittel: Sägen (I), Sägen (II), Hobelmesser (III).

5. Das so umschriebene Verfahren würde seinem Wortlaut nach auch die Herstellung von Kleinparkettleisten im Wege handwerklicher Einzelfertigung umfassen. In diesem Umfang könnte jedoch der Verfahrensanspruch schon deshalb nicht gewährt werden, weil die Einzelherstellung quaderförmiger Hölzer aus deformierten Werkstücken schon von altersher bekannt und geübt worden ist. Zu diesen, aus der weiten Anspruchsfassung sich ergebenden Bedenken hat die Beklagte in der mündlichen Verhandlung erklärt, daß sie auch durch den Verfahrensanspruch (Anspruch 1) nur die mechanische, unter Einsatz von Maschinen ermöglichte Herstellung von Kleinparkettleisten unter Schutz gestellt wissen will. Für solch enge Deutung des Verfahrensanspruchs könnte die Weisung über den Einsatz ganz bestimmter Arbeitsmittel für die einzelnen Arbeitsstufen sowie der weitere Umstand sprechen, daß durch jeden Zugriff auf das Werkstück sofort das Fertig-

maß des erstrebten Endprodukts in einer der drei Ebenen erreicht werden soll; ein solcher Verzicht auf jede Nachbearbeitung entspricht schwerlich dem Verfahren handwerklicher Einzelfertigung. Einer Neufassung des Anspruchswortlauts bedarf es indes nicht, da - wie noch zu zeigen ist - auch ein im Sinne der Erklärung der Beklagten umgrenzter Verfahrensanspruch nicht schutzfähig ist.

III. Die in Anspruch 2 beschriebene Maschine, welche die Ausübung des Verfahrens nach Anspruch 1 ermöglichen soll, ist durch die genannten drei Arbeitsstufen und die jeweils verwendeten Arbeitsmittel geprägt. Das zur Bearbeitung kommende Material liegt dreimal als Werkstück vor (Rohbrett: 7; Brettchen: 9; Rohleiste: 9a), einmal dagegen als Endprodukt (Fertigleiste: 68). Gelagert ist das Material zunächst in einem größeren Magazin 6, dann in einem in der Grundfläche kleineren, weil nur noch die aufeinandergeschichteten Brettchen stapelnden Magazin 40, schließlich in der - auch als eine Art Magazin anzusprechenden - Leistenführung 61, in der die Rohleisten paketweise, wie sie aus einem (ehemaligen) Brettchen gewonnen wurden, zusammengefaßt und voneinander durch aufrechtstehende Bleche getrennt sind; ein Lagerungsplatz für die zum Auswurf gekommenen Fertigleisten wird nicht beschrieben oder gezeigt.

Betrachtet man die Maschine hinsichtlich der Arbeitsweise, der Arbeitsmittel und der Transportmittel, so ergibt sich folgendes:

Die Bearbeitung erfolgt vollautomatisch, d.h. eine Einwirkung von Menschenhand zur Überleitung in die einzelnen Arbeitsstufen findet nicht statt. Als Bearbeitungsmittel dienen die Ablängsägen 8, die Trennsägen 50 und schließlich die Hobelwellen 70/72 mit Hobelmessern, von denen die

untere etwas früher als die obere zum Einsatz kommt. Als Transportmittel dienen - wiederum in der Reihenfolge der Arbeitsgänge - in erster Linie: die Kettengreifer 24/28 und das Transportband 35, die Trommel 42 und die Transportrollen 66/67.

IV. 1. Durch die in Anspruch 2 beschriebenen Vorrichtungen werden Möglichkeiten der Fertigung von Kleinparkettleisten aufgezeigt, die in Anspruch 1 (Verfahrensanspruch) noch nicht genannt sind. Dies gilt insbesondere für den gleichzeitigen Einsatz mehrerer gleicher Arbeitsmittel (Sägen bzw. Hobelmesser) im selben Arbeitsgang, für die Stapelung des Arbeitsguts vor und zwischen den Arbeitsstufen in Magazinen recht unterschiedlicher Bauart, für die Einzelbearbeitung von Rohbrett und Brettchen einerseits und die paketweise Bearbeitung der Rohleisten andererseits, für die recht unterschiedliche Gestaltung und Formgebung der den Übergang zwischen den Arbeitsstufen vermittelnden Transportmittel (Kettengreifer und Transportband, Trommel mit Greifern, Rollen) und für die vollautomatische Fertigungsweise als solche, die aus dem Verfahrensanspruch noch nicht zu entnehmen ist. Anspruch 2 ist also kein in die Form eines Vorrichtungsanspruchs gekleideter Verfahrensanspruch, eine Identität der Ansprüche 1 und 2 scheidet aus.

2. Andererseits ist Anspruch 2 kein bloßer Unteranspruch zu Anspruch 1, wie dies die Beklagte zunächst in der Berufungsbegründungsschrift (S. 20) andeutete, indem sie dort den "Maschinenanspruch" als "vom Verfahrensanspruch getragen" bezeichnete. In der mündlichen Verhandlung hat jedoch auch die Beklagte die Selbständigkeit des Vorrichtungsanspruchs (Anspruch 2) gegenüber dem Verfahrensanspruch (Anspruch 1) ausdrücklich anerkannt. Der Entscheidung des Nichtigkeitssenats (S. 15) ist darin beizupflichten, daß Anspruch 2

"nach Passung und Inhalt" als Nebenanspruch ausgewiesen ist. Auch der gerichtliche Sachverständige ist dem gefolgt, indem er beide Ansprüche hinsichtlich der Patentfähigkeit gesondert geprüft hat.

Es ist demnach eine gesonderte Prüfung der Ansprüche 1 und 2 hinsichtlich ihrer Patentfähigkeit geboten.

V. Der Vorrichtungsanspruch des Streitpatents (Anspruch 2) ist nicht wesensgleich mit der Lösung, die das nur als älteres Recht in Betracht zu ziehende deutsche Patent 843 158 zeigt. Dieses Patent beschreibt zwar gleichfalls eine "Maschine zur automatischen Herstellung von Kleinparkettleisten", und auch dort erfolgt die Fertigung in drei Arbeitsstufen. Jedoch werden für alle Arbeitsgänge nur Sägen als Arbeitsmittel verwendet, und die beiden letzten Arbeitsstufen sind gegenüber der Lösung des Streitpatents insofern vertauscht, als schon im zweiten Arbeitsgang die Breite und erst im dritten Arbeitsgang die Dicke der Parkettleiste gewonnen wird. Auf weitere Unterschiede, insbesondere das Fehlen von Stapelvorrichtungen, ist deshalb nicht mehr einzugehen, ebenso nicht auf gewisse Unterschiede, die in der technischen Durchführung des Ablängens bestehen (vgl. nachstehend zu C I).

C. Neuheit.

I. Schweizerische Patentschrift 253 309 (1948).

Die vorveröffentlichte schweizerische Patentschrift 253 309 beschreibt gleichfalls nur eine Maschine, nicht auch ein Verfahren zur Herstellung von Kleinparkettleisten. Die beigegebene Zeichnung stimmt mit derjenigen zur deutschen Patentschrift 843 158 voll überein. Gemeinsam ist beiden Lösungen auch die ausschließliche Verwendung von Kreissägen für alle drei Arbeitsstufen und das "Ablängen" als

erster Arbeitsgang. Dies Ablängen wird jedoch- anders als bei der Maschine des Streitpatents - von zwei Kreissägepaaren ("Sägeblattpaaren") vorgenommen; diese treten abwechselnd in Tätigkeit, indem von beiderseits zugeführten "Latten" jeweils "Lattenstücke" abgeschnitten werden, die über eine "Rutsche" zur Weiterverarbeitung kommen. Anders als beim Mehrfachablängen des Streitpatents durch mehrere auf einer Welle sitzende und gleichzeitig zugreifende Sägen wird also nicht nur ein Werkstück (Brett, Latte) durch einen einzigen und gleichzeitigen Vorgang (Mehrfachablängen) für den zweiten Arbeitsgang hergerichtet, sondern zwei Werkstücke werden abwechselnd einer Vielzahl von Abschneidvorgängen zugeführt, wobei durch jeden Schneidvorgang nur ein einziges Werkstück für die zweite Arbeitsstufe (Brettchen, Rohbrettabschnitt) gewonnen wird. Dies Einzelablängen gestattet nicht nur eine sofortige Aussortierung fehlerhafter Stücke, sondern vor allem eine bessere Ausrichtung des abzuschneidenden Lattenstücks, einen einigermaßen rechtwinkligen Schnitt. Andererseits wird durch das Einzelablängen etwas an Holzverlust und an Mehrarbeit in Kauf genommen, denn der Schnitt der einzelnen Säge schafft nur noch eine Kopfseite des einzelnen Brettchens.

Für die beiden restlichen Arbeitsgänge sieht das schweizerische Patent - auch hierin übereinstimmend mit dem zuvor erörterten deutschen Patent 843 158 und abweichend von der Lösung des Streitpatents - ausschließlich Kreissägen und keine Hobelmesser vor, für den zweiten Arbeitsgang begrenzt auf zwei, für den dritten Arbeitsgang regelmäßig drei. Der letzte Arbeitsgang ist also nicht nur ein Abspann- sondern zusätzlich ein Trennvorgang. Hierzu heißt es in der Beschreibung (S. 3 Z. 19 ff):

"Es könnten auch mehr als drei parallele Kreissägeblätter vorgesehen sein, so daß das Werkstück in eine entsprechende Mehrzahl Parkettleisten aufgeteilt würde."

Die Parteien geben dieser Stelle der Beschreibung eine unterschiedliche Deutung: die Klägerin entnimmt ihr, das Ausgangswerkstück könne jeden beliebigen Querschnitt haben, die Breite also ein Vielfaches der Dicke betragen, die Beklagte versteht die Stelle dahin, es sei lediglich zur Wahl gestellt, zwei verhältnismäßig dicke oder drei dünne Leisten zu gewinnen, das Ausgangswerkstück müsse jedenfalls quadratischen oder nahezu quadratischen Querschnitt haben. Hierzu verweist die Beklagte auf die Bezeichnung "Latte" in der schweizerischen Patentschrift, die nur üblich sei, wenn die Breite höchstens das Doppelte der Dicke betrage.

Die Deutung der Beklagten kann nur zutreffen, wenn nach der schweizerischen Lösung im dritten Arbeitsgang tatsächlich die Dicke der Leiste und nicht - wie beim Streitpatent - ihre Breite gewonnen wird.

Insoweit weichen die Auffassungen des Nichtigkeitssenats und des gerichtlichen Sachverständigen voneinander ab. Die angefochtene Entscheidung (S. 12) nimmt Gewinnung der Leistenbreite schon im zweiten, der Leistendicke erst im dritten Arbeitsgang an. Der Sachverständige ist gegen-teiliger Meinung. Er bejaht also insoweit Übereinstimmung der schweizerischen Lösung mit dem Streitpatent, meint aber, daß abweichend vom Streitpatent bei der schweizerischen Lösung die Leistendicke aus der Dicke des Ausgangswerkstücks, ihre Breite demnach aus der Breite der "Latte" gewonnen werde. Dieser letzten Auffassung tritt der er-kennende Senat bei. Sie wird bestätigt durch die Beschrei-bung des Schweizer Patents, wo es bezüglich des zweiten Arbeitsgangs heißt (Beschreibung S. 2, Z. 70 ff):

"Die durch den Zug der Federn 38 zwischen den Spannbacken festgeklemmten Werkstücke 19 werden von der rotierenden Scheibe 23 zwischen den beiden parallelen Sägen 43 und 44 ... hindurchgeführt und gleichzeitig an zwei Seitenflächen auf die Dicke der fertigen Parkettleiste gefräst"

und sodann bezüglich des dritten Arbeitsgangs (Beschreibung S. 3, Z. 16 ff):

"Das Werkstück (wird) der Länge nach in zwei Parkettleisten der gewünschten Breite aufgeteilt ..."

Die unterschiedliche Deutung des Fertigungsverfahren ist im übrigen für die Neuheitsprüfung nicht entscheidend: Die Lösung nach dem schweizerischen Patent ist schon deshalb eine andere als die nach dem Streitpatent, weil dort für alle drei Arbeitsgänge Sägen verwendet werden, im ersten Arbeitsgang einzelnen abgelängt wird und Stanzvorrichtungen fehlen. Ob der weitere - unstreitig gleichfalls zu bejahende - Unterschied in der Fertigungsweise nun darin besteht, daß nach der schweizerischen Lösung die Leistenbreite bereits im zweiten (statt im dritten) Arbeitsgang erzielt wird, oder aber darin, daß diese Leistenbreite aus der Breite (statt aus der Dicke) des Werkstücks gewonnen wird, kann letztlich dahinstehen. Der Vorrichtungsanspruch ist jedenfalls ebensowenig wie der Verfahrensanspruch durch die schweizerische Patentschrift neuheitsschädlich vorweggenommen.

II. Amerikanische Patentschrift 1 673 669 (1928)

Diese vorveröffentlichte amerikanische Patentschrift betrifft ein "Verfahren zur Herstellung von Batterie-Trennwänden". Durch den dortigen Anspruch 2 ist als Bearbeitungsfolge festgelegt: Ablängen, Auf-Dicke-Schneiden, Auf-Breite-Schneiden. Zwischengeschaltet sind jedoch weitere

Arbeitsgänge, die sich aus der Zweckbestimmung des angestrebten Fertigprodukts ergeben: Expandieren, Beizen und Reinigen. Der Anmelder hat als das Wesen seiner Erfindung herausgestellt, das Werkstück im Dampfzustand auf die genauen Maße des Fertigprodukts zu bearbeiten, da Batterie-Trennwände im Gebrauchszustand einer starken chemischen Einwirkung ausgesetzt sind. Ähnlich wie im Dampfzustand kommt es bei Holz infolge seiner organischen Struktur hierdurch zu starken Quellungen, zu Änderungen der Form und des Volumens, deren Ausmaß im einzelnen nicht abgeschätzt werden kann, wenn die Werkstücke in trockenem Zustand auf genaues Maß bearbeitet werden.

Schon wie in der amerikanischen Patentschrift gestellte Aufgabe hat nichts mit derjenigen des Streitpatents (Holzeinsparung) zu tun. Der gerichtliche Sachverständige hat dieser - erst im Berufungsrechtszug beigebrachten - amerikanischen Patentschrift zwar im schriftlichen Gutachten erhebliche Bedeutung beigemessen, sie in der mündlichen Verhandlung jedoch ausdrücklich als überbewertet bezeichnet. In der Tat bestehen schon wegen der Entlegenheit des Sachgebiets, das keine unmittelbare Beziehung zur Kleinparkettherstellung erkennen läßt, und wegen der ganz andersartigen Aufgabenstellung selbst bei übereinstimmender Reihenfolge derjenigen Arbeitsvorgänge, welche die Erzielung der Fertigmaße des Endprodukts anstreben, gewisse Bedenken, die in jener Schrift gebotene Lehre als dem Streitpatent neuheitsschädlich in Betracht zu ziehen. Die eingeschalteten zusätzlichen Arbeitsvorgänge sind angesichts der Aufgabenstellung des amerikanischen Patents erfindungswesentlich, fallen jedoch bei der Herstellung von Kleinparkett ersatzlos fort. Schon dies verbietet die Annahme, die Lehre des Streitpatents sei durch diese Veröffentlichung neuheitsschädlich vorweggenommen. Hinzu kommt, daß auch die verwendeten Arbeitsmittel andere sind als beim Streitpatent (rotierende Schlagmesser statt Sägen und Hobelmesser).

III. Sonstige Entgegenhaltungen.

Die Klägerin hat noch folgende durkschriftliche Veröffentlichungen als neuheits-schädlich bezeichnet:

- a) schweizerische Patentschrift 18 063 (1898) betr. Maschine zur Erzeugung von Holzmosaikplatten;
- b) französische Patentschrift 336 608 (1904) betr. Maschine zur Herstellung kleiner genuteter Klötzchen für Mosaikparkettplatten von rechtwinkligen Stäben ausgehend;
- c) amerikanische Patentschrift 1 322 528 (1919) betr. Verfahren und Maschine zur Herstellung von Dauben;
- d) französische Patentschrift 517 885 (1921) betr. Verfahren und Vorrichtung zur Gewinnung kurzer Bretter;
- e) Prospekt der Firma Kirchner & Co. AG. in Leipzig (1927) betr. zweiseitige Hobelmaschine Modell ARB;
- f) Braunschirn: Das Sägewerk (1929) S. 94, 95, 227, 230, 231;
- g) amerikanische Zeitschrift The Wood-worker, Ausgabe Dezember 1929 mit bildlicher Darstellung einer Hobel-Kreissäge;
- h) deutsche Patentschrift 542 903 (1932) betr. Haltevorrichtung für kleine zu sägende Werkstücke;
- i) amerikanische Patentschrift 1 859 633 (1932) betr. Maschine zur Herstellung von Parkettblöcken;
- j) schweizerische Patentschrift 182 641 (1936) betr. aus Holzstücken zusammengesetzter Belag für Fußböden oder Wände;

k) amerikanische Patentschrift 2 078 177 (1937) betr. rotierende automatische Zuführvorrichtung für Abkürzsägen zur Herstellung von Parkettfußboden und dergl.;

l) amerikanische Patentschrift 2 118 841 (1938) betr. flexibler Hirnholz-Bodenbelag;

m) Prospekt der Firma B. R. [REDACTED] KG. in F. [REDACTED] aus 1944 betr. Mehrfach-Abkürzkreissäge.

Eine nähere Erörterung dieser zu a - m aufgeführten Entgegenhaltungen kann im jetzigen Zusammenhang jedoch unterbleiben. Wie schon die Überschriften erkennen lassen, sollen vorwiegend einzelne Bauelemente, die bei der Maschine nach Anspruch 2 Verwendung finden, als vorbekannt ausgewiesen werden. Damit ist jedoch die Neuheit der im Streitpatent offenbarten Kombination noch nicht in Frage gestellt. Keine der Vorveröffentlichungen zu a - m könnte dem Streitpatent so nahe kommen wie die beiden zu I und II näher erörterten Entgegenhaltungen.

Nach allem ist die im Streitpatent vermittelte Lehre neu; dies gilt gleichermaßen für den Verfahrens- wie für den Vorrichtungsanspruch (Ansprüche 1 und 2).

D. Ausführbarkeit. technischer Fortschritt.

I. 1. Der gerichtliche Sachverständige hat gewisse Bedenken geäußert, ob das Verfahren nach Anspruch 1 des Streitpatents - hier verstanden im engen Sinne, also begrenzt auf die mechanische Herstellung von Kleinparkettleisten unter Ausschluß der handwerklichen Einzelfertigung (vgl. oben zu B II 5) - technisch ausführbar ist und ob die zur Ausführung dieses Verfahrens in Anspruch 2 beschriebene Maschine im Sinne der gestellten erfinderischen Auf-

gabe wirksam und verlässlich arbeiten kann. Diese Bedenken gehen dahin, daß die Holzeinsparung, die durch geschickte Auswahl des Ausgangswerkstücks und sinnvolle Ordnung der Arbeitsstufen an sich erzielbar sei, wettgemacht werde durch überreichen Anfall von Ausschußware, die zudem einer mühevollen Aussortierung von Hand bedürfe. Im einzelnen meint der Sachverständige:

a) Für Kleinparkett sei Maßgerechtigkeit und Winkelgerechtigkeit der einzelnen Leisten eine unabdingbare Forderung. Ein senkrechtes Aufeinanderstoßen der sechs Quaderflächen sei aber schon wegen des Mehrfachabblängens im ersten Arbeitsgang kaum zu erhoffen. Die Längskrümmung des Bretts führe bei gleichzeitigem Zerschneiden ohne vorherige Ausrichtung (etwa mittels Einkerbens) zu Winkel Fehlern, die auch bei den späteren Fertigleisten noch vorhanden seien, da der Zugriff auf das Werkstück aus jeder der drei Ebenen nur einmal erfolge. Eine Nachbearbeitung zur Beseitigung der Winkelfehler sei nicht vorgesehen, sie widerspreche sogar dem Grundgedanken des Patents, in nur drei Arbeitsgängen sofort die Fertigmaße jeder Dimension zu erhalten; darüber hinaus scheide eine Nachbearbeitung aber auch aus tatsächlichen Gründen aus, da Rechtwinkligkeit zwischen Schnittfläche und Brettchenober- und -unterseite zu einer Verkürzung der Leistenlänge führen müsse, die indes vorgeschrieben sei und festliege.

b) Ein weiteres Bedenken betreffe die Genauigkeit der Hobelarbeit. Die Rohleisten würden paketweise und ohne mit ihnen durchlaufende Spannvorrichtungen gegen die Hobelmesser geführt (Sachverständigengutachten S. 12, 13, 42). Dabei stünden sie hochkant auf ihren Schmalseiten. Diese Schmalseiten seien aber noch nicht geglättet, ganz im Gegenteil wirke eine etwaige Schlüsselung des Ausgangswerkstücks bei solchem Aufsitzen der Rohleisten fort und werde noch ver-

hängnisvoller, wenn etwa Sägespäne, die beim zweiten Arbeitsgang von den senkrecht stehenden Trennsägen wegge-
wirbelt würden, sich zwischen die in der Leistenführung
locker und schief nebeneinander stehenden Rohleisten
klemmen sollten.

Winkelfehler der Fertigleiste seien also nicht nur an
ihrer Stirnseite als Folge des Mehrfachablängens im ersten
Arbeitsgang sondern auch an den Seitenfugen als Folge der
paketweisen Zuführung und Hobelung der Rohleisten zu be-
sorgen.

2. Diese vom Sachverständigen geäußerten Bedenken,
die noch nicht Gegenstand der erstinstanzlichen Prüfung
waren, erhalten erhöhtes Gewicht durch die weitere Erklä-
rung des Sachverständigen, er habe noch keine nach dem
Streitpatent arbeitende Maschine gesehen und ihm sei auch
keine solche Maschine bekannt geworden. Die Beklagte ihrer-
seits (vgl. hierzu auch Privatgutachten Prof. Dr. K. [REDACTED]
vom 1. Juli 1963, S. 16) hat eingeräumt, daß sie ihre
Maschinen neuester Konstruktion "mit auf Dicke gehobelten
Brettern beschickt". Unstreitig ist weiter, daß bei diesen
neuen Maschinen das Hobeln der Brettober- und -unterseite
in den zweiten Arbeitsgang vorverlegt ist, die Lamellierung
also erst in der letzten Arbeitsstufe erfolgt, so daß die
technisch schwierigen Probleme der paketweisen Zuführung
und der beiderseitigen Hobelung von hochkant auf den
Schmalseiten stehenden Rohleisten umgangen sind. Mit der
Vertauschung der beiden letzten Arbeitsstufen und der
Arbeitsmittel wird aber ebenso wie durch die Vorschaltung
eines zusätzlichen Arbeitsgangs (Vorhobeln der Bretter vor
dem Ablängen) die Idee des Streitpatents verlassen, denn
die Zahl der Arbeitsstufen und ihre Reihenfolge machen -
neben der Wahl des richtigen Ausgangswerkstücks - den Kern
der im Streitpatent offenbarten Lehre aus.

3. Abschließend brauchte hierzu jedoch nicht Stellung genommen zu werden. Ungeachtet der dargelegten Bedenken technischer Art und ungeachtet des eigenen Verhaltens der Beklagten während der bisherigen Laufzeit des Streitpatents (13 Jahre), kann unterstellt werden, daß das in Anspruch 1 beschriebene Verfahren an sich ausführbar ist und daß die in Anspruch 2 beschriebene Maschine, wenn sie mit entsprechenden zusätzlichen Einrichtungen versehen wird, im Sinne der vom Erfinder gestellten Aufgabe wirksam und zuverlässig arbeiten könnte. Die Berufung erweist sich auch bei dieser Unterstellung als unbegründet.

II. Wird die Ausführbarkeit unterstellt, so ist zwar das Erfordernis des technischen Fortschritts gegeben. Als vergleichbar mit der Lösung des Streitpatents kommt lediglich die der schweizerischen Patentschrift in Betracht. Mag beim Streitpatent die durch das Mehrfachablängen erzielte Holzeinsparung auch durch Hinnahme von Winkelfehlern und Ausschußware erkaufte sein, so bleibt doch gegenüber der vorbekannten Lösung jene zusätzliche Holzeinsparung, die dadurch erzielt wird, daß aus der Brettdicke nicht die Leistendicke sondern die Leistenbreite gewonnen wird; die Schüsselung des Ausgangswerkstücks wird hierdurch unter geringstmöglichem Materialverlust in Fortfall gebracht. Die Maschine des Streitpatents erfährt zudem durch den Verzicht auf getrennte Kreissägenpaare, auf getrennte Zuführung mehrerer Werkstücke, auf die Wippeinrichtung für den Motor und auf die Rutsche für den Abtransport der Brettchen zur Trommel eine immerhin ins Gewicht fallende konstruktive Vereinfachung. Auch wird durch die Stapelvorrichtungen des Streitpatents (Magazine) der Fertigungsablauf ruhiger und sicherer.

Schließlich sind bei der Maschine nach dem schweizerischen Patent für das Ausgangsmaterial gewisse Grenzen dadurch gesetzt, daß im zweiten Arbeitsgang durch horizontal rotierende Kreissägen aus der Dicke des Werkstücks nur eine Leistendicke gewonnen wird. Das Ausgangswerkstück muß deshalb verhältnismäßig dünn sein. Dies aber schließt praktisch aus, ihm in der Breite eine solche Ausdehnung zu geben, daß aus der Werkstückbreite eine Vielzahl von Leistenbreiten gewonnen werden könnte. Bei 10 zu gewinnenden Leistenbreiten müßte z.B. das Werkstück einen Querschnitt von etwa 10 x 260 mm haben. Wegen der Länge des Schnitts und der geringen Dicke des Werkstücks wäre dann aber zu besorgen, daß infolge Vibration der horizontal rotierenden Kreissägen die vorgeschriebenen Leistendickenmaße nicht genau eingehalten werden können. Das Ausgangswerkstück nach dem Streitpatent hat demgegenüber mehr Dicke, weil aus ihr die Leistenbreite gewonnen wird (wenigstens 26 mm), und da aus der Breite des Werkstücks nur die Dicken der Leisten (von je 6 - 9 mm) zu gewinnen sind, sind für die Brettbreite bei der Lösung nach dem Streitpatent praktisch keine Grenzen nach oben gesetzt, zumal ja die Brettober- und -unterseite nicht wie bei dem schweizerischen Patent durch ein rotierendes Kreissägenpaar, sondern durch Hobelmesser geglättet werden:

Die Verwendung von Hobelmessern an Stelle von Sägen im letzten Arbeitsgang führt allerdings nicht, wie die Beklagte behauptet, zu einer besseren Qualität des Fertigprodukts. Zustimmung verdient die Auffassung des Nichtigkeitssenats und des gerichtlichen Sachverständigen, daß sich durch sog. Kreishobelsägen im Einzelfall ebensolche Glätte erzielen läßt wie bei Verwendung von Hobelmessern. Fassen diese Hobelmesser - wie bei der Lösung nach dem Streitpatent - nicht gleichzeitig, sondern kurz hintereinander - zunächst von unten, dann von oben - auf das Werkstück zu und befindet sich dieses während der ganzen Bearbeitung auf Transport in

Richtung gegen diese Hobelmesser, ohne daß es mittels durchlaufender Spannvorrichtungen festgehalten wird, so mag sogar die Glätte des Schnitts gerade infolge der besonderen Art der Hobelung in Frage gestellt sein. Wie der Nichtigkeitssonat und der gerichtliche Sachverständige feststellen, haben sich jedenfalls bisher Nachteile nicht daraus ergeben, daß bei Parkett gesügte und gehobelte Kanten aneinanderstoßen. Daß die Beklagte die Verwendung von Hobelmessern im dritten Arbeitsgang anstelle von Sägen der gestellten Aufgabe entsprechend einzig zur weiteren besseren Holzeinsparung und nicht zur Erreichung einer besseren Qualität des Fertigprodukts vorgenommen hat, ergibt sich aus mehreren Stellen der Beschreibung (S. 2 Z. 9 ff; S. 4 Z. 9 ff), wo es heißt, daß die durch die Transportrollen (sc. an den Schmalseiten der Rohleisten) entstehenden Eindrücke "nicht restlos weggehobelt zu werden brauchen, da diese nach der Verleimung oder der Verlegung zu einem Fußboden nicht mehr sichtbar sind". Der Anmelder hat demnach als Folge der Verwendung von Hobelmessern und entsprechender Zuführungsmittel (Transportrollen mit Kränzen) sogar eine qualitative Verschlechterung des Endprodukts Fertigteile erkannt und diese nur deshalb hingenommen, weil sie als solche nach der Verlegung oder Verleimung nicht mehr erkennbar sei, sich also nicht nachteilig auswirke.

Der technische Fortschritt der Lösung nach dem Streitpatent beschränkt sich also auf die eingangs dieses Abschnitts herausgestellten Besonderheiten.

E. Erfindungshöhe.

Der Lösung nach dem Streitpatent fehlt jedoch die erforderliche Erfindungshöhe. Dies gilt gleichermaßen für den Verfahrens- wie für den Vorrichtungsanspruch.

I. Als schutzfähig kommt nach der eigenen Verteidigung der Beklagten nur die mechanische, unter Einsatz von Maschinen ermöglichte Herstellung von Kleinparkettleisten in Betracht (oben zu B II 5), wobei im Rahmen des Verfahrensanspruchs freilich vollautomatische Arbeitsweise nicht verlangt wird. Die Vorschläge des Anmelders zum Verfahren beschränken sich auf die Wahl eines Ausgangswerkstücks bestimmter Abmessungen und die Lage der Fertigleiste im Querschnitt dieses Ausgangswerkstücks sowie auf die Ordnung der Arbeitsstufen, auf deren Reihenfolge und die jeweils zum Einsatz kommenden Arbeitsmittel.

Nun entspricht es aber schon rein handwerklichen Überlegungen, für die Holzverarbeitung Ausgangswerkstücke nur von solchem Querschnitt zu wählen, daß Abfall tunlichst vermieden wird. In der deutschen Patentschrift 843 158 wird denn auch der Stand der Technik am Anmeldetag (3. Januar 1949) und sogar schon für den Zeitpunkt der beanspruchten Priorität (3. Mai 1946) dahin umschrieben, daß nach der bisher üblichen handwerklichen Fertigungsweise "Bretter zuerst auf die genaue Dicke gehobelt werden" (Patentschrift S. 1 Z. 8 f). Damit ist aber zugleich gesagt, daß das zu wählende Rohbrett - im Interesse der Arbeits- wie der Materialersparnis - nur solche Dicke haben soll, daß die aus der Brettdicke zu gewinnende Abmessung des Fertigprodukts auch tatsächlich gewonnen werden kann. Entsprechendes gilt für die Breitenabmessung des Ausgangswerkstücks. So heißt es in der vorgenannten deutschen Patentschrift 843 158 (S. 1 Z. 19 ff) - und im Wortlaut fast übereinstimmend auch in der vorveröffentlichten schweizerischen Patentschrift 253 309 (S. 1 Z. 18 ff) -, daß beim Ausgangswerkstück "der Querschnitt etwas größer ist als der Querschnitt einer bzw. zweier fertiger Kleinparkettleisten". Die Vermeidung unnützen Holzverlustes ist als erfinderisches Anliegen demnach auch in diese beiden Lösungen einbezogen,

wenngleich der Kern jener beiden Erfindungen darin besteht, für die Herstellung von Kleinparkett eine voll-automatisch arbeitende Maschine zu schaffen. Bezüglich der Lage des Fertigprodukts im Ausgangswerkstück sind ferner durch die Schrift von Braunshirn (Das Sägewerk, 1929, S. 227) mehrere Arbeitspläne zur Wahl gestellt worden, wobei ausdrücklich auf die Möglichkeit hingewiesen worden ist, die Schnittverluste dadurch zu reduzieren, daß sich aus der "richtigen" Dimension des Ausgangswerkstücks die jeweils "richtige" Dimension des Fertigprodukts gewinnen lasse.

Diese Schrift hat vor allem aber auch schon die richtige Wahl der Arbeitsstufen behandelt. In den Arbeitsplänen 1 und 3 wird das "Kappen auf genaue Länge" schon im ersten Arbeitsgang als der Holzersparnis dienlich, im Arbeitsplan 2 dagegen das "Spalten der langen Bretter" als "im allgemeinen unzweckmäßig" herausgestellt. Auch nach der vorveröffentlichten schweizerischen Patentschrift 253 309 sowie nach der amerikanischen Patentschrift 1 673 669 (Batterie-Trennwände, Anspruch 2) beginnt die Verarbeitung des Ausgangswerkstücks mit dem Ablängen.

Unabhängig von diesen schon bekannten Lösungen läßt der Vorschlag, im ersten Arbeitsgang gerade das Ablängen vorzunehmen, aber auch deshalb noch keinen Gedankengang erfinderischer Art erkennen, weil durch die umfassende und grundsätzliche Entschließung, die Herstellung von Kleinparkettleisten mit mechanischen Mitteln und maschinellen Einrichtungen zu betreiben, die frühestmögliche Reduzierung der Länge des sperrigen Werkstücks zumindest nahegelegt war. Dies schon deshalb, um der Maschine geringe Abmessungen zu geben und Gefahren beim Hantieren mit einem sperrigen Werkstück möglichst zu vermeiden. Ein bei der handwerklichen Einzelfertigung etwa bestehendes Vorurteil gegen zu kleine

und daher schlecht faßbare Werkstücke kann für den Bereich der maschinellen Massenfertigung nicht in gleicher Weise anerkannt werden, die tatsächlichen Verhältnisse liegen dort eher umgekehrt. Entsprechendes gilt, soweit die handwerkliche Fertigung zwischen Vorarbeit und Feinarbeit zu unterscheiden pflegt. Demgegenüber ist es - zumindest bei der Holzverarbeitung - eine ganz natürliche und fast zwangsläufige Folge der mechanischen und maschinellen Fertigungsweise, daß durch den Zugriff auf das Werkstück sofort die Fertigmaße des Endprodukts erreicht werden sollen. Der Wegfall entbehrlicher Arbeitsstufen macht in vielen Fällen den besonderen Vorzug der mechanisch-maschinellen Fertigung aus und gehört damit schon zum Wesen von Vorschlägen, die gerade eine solche Fertigung empfehlen. In dem Vorschlag, sogleich die Fertigmaße zu erreichen, kann demnach eine besondere erfinderische Leistung nicht gesehen werden, da dieser Erfolg auf der mechanisch-maschinellen Arbeitsweise als solcher beruht, diese Arbeitsweise aber bei der Parkettherstellung schon bekannt war.

Einer Erörterung bedarf demnach nur noch, ob in der besonderen Ordnung des zweiten und dritten Arbeitsgangs etwa Erfinderisches liegt, und zwar deshalb, weil die Lösung nach dem Streitpatent eine etwa vorhandene Schüsselung besonders schonend - d.h. unter geringstem Holzverlust - auflöst. Dem steht indes schon das eigene schriftliche und mündliche Vorbringen der Beklagten entgegen, wonach das Ablängen als erster Arbeitsgang schlechthin entscheidend, dagegen "die Schüsselung gegenüber der Krümmung belanglos" ist. Die angefochtene Entscheidung des Nichtigkeitsenats (S. 15) stellt zutreffend fest, daß weder durch die Reihenfolge der beiden letzten Arbeitsstufen noch durch den Wechsel der Arbeitsmittel (Übergang von Sägen auf Hobelmesser) die Lösung der gestellten Aufgabe erkennbar gefördert oder verbessert wird. Der Vorschlag, schon im zweiten Arbeitsgang

zu "lamellieren" und sodann im dritten Arbeitsgang paketweise auf Fertigbreite zu hobeln, ist als solcher zwar überraschend, aber nur wegen der Bedenken hinsichtlich der technischen Ausführbarkeit. Dagegen läßt dieser Vorschlag, seine technische Ausführbarkeit unterstellt, keine überraschenden Auswirkungen im Vergleich zu solchen Lösungen erwarten, die etwa - wie der Vorschlag des schweizerischen Patents - für alle drei Arbeitsstufen Sägen als Arbeitsmittel beibehalten und das Lamellieren des Werkstücks in den letzten Arbeitsgang verlegen, womit Schwierigkeiten in der paketweisen Bearbeitung von Kleinstwerkstücken vermieden sind. Bei der Lösung nach dem Streitpatent ist der Vorteil besserer Holzausbeute, der durch das Lamellieren schon im zweiten Arbeitsgang möglicherweise zu erzielen ist, nach Meinung des gerichtlichen Sachverständigen "vernachlässigbar gering" (Sachverständigengutachten S. 57). Eindeutig erkaufte ist dieser Vorteil aber durch Erschwerungen solchen Grades in der Weiterverarbeitung, daß die technische Ausführbarkeit in Frage gestellt ist, zumindest bis heute eines überzeugenden Nachweises entbehrt.

II. Die in Anspruch 2 beschriebene Maschine stellt zwar eine geschickte Zusammenfassung einer Vielzahl von Bauelementen dar, die Kombination entbehrt jedoch des erfinderischen Gehalts. Die einzelnen Bearbeitungs-, Transport- und Lagerungsmittel waren unstreitig als solche bekannt. Auch war durch die schweizerische Patentschrift bereits eine Gesamtvorrichtung gezeigt, welche die Herstellung von Kleinparkettleisten durch eine vollautomatisch arbeitende Maschine verwirklichen sollte. Das Bedürfnis nach einer solchen verläßlich arbeitenden Maschine wurde immer dringlicher, denn die Produktion befand sich infolge der gesteigerten Bautätigkeit und der gehobenen Ansprüche in der Umstellung von der handwerklichen Einzelfertigung

auf die maschinelle Massenproduktion. Die Vervielfachung der Bearbeitungsmittel, die das Streitpatent gegenüber der schweizerischen Lösung bringt, stellt als solche noch keine erfinderische Leistung dar. Patentrechtlichen Schutz könnte nur die spezielle Anordnung der einzelnen Bauelemente in der vollautomatischen Maschine des Streitpatents genießen. Der gerichtliche Sachverständige (Gutachten S. 62) möchte im vorliegenden Fall in der geschickten Kombination altbekannter Elemente die schöpferische Leistung sehen. Dem vermag der Senat indes nicht zu folgen. Zwar kann auch die Arbeit des Konstrukteurs über bloße Routine hinausgehen und erfinderischen Rang haben; dies aber setzt den Nachweis voraus, daß die Konstruktion wegen des mit ihr erreichten Effekts ungewöhnlich ist.

Davon kann indes nicht die Rede sein, wenn - wie im vorliegenden Fall - die zu erledigenden Arbeitsvorgänge durch die gestellte Aufgabe praktisch vorgezeichnet sind und bei der Durchführung lediglich herkömmliche Arbeitsmittel und Hilfsmittel (Transportmittel, Lagerungsmittel) in herkömmlicher Weise und Verknüpfung zum Einsatz kommen, ohne daß hierdurch ein Erfolg zusätzlicher oder ungewöhnlicher Art erzielt würde. Nach den überzeugenden, durch das im Berufungsrechtszuge überreichte Privatgutachten des Prof. K. nicht entkräfteten Ausführungen des gerichtlichen Sachverständigen läßt sich auch nicht feststellen, daß die im Streitpatent detailliert beschriebene Maschine für die herstellungstechnische Entwicklung maßgebend geworden ist. Der inzwischen auf dem Gebiet der Parkettmaschinen erzielte Fortschritt beruht danach gerade nicht auf der Lehre des Streitpatents, sondern im Gegenteil auf der Erkenntnis, daß diese Lehre zu erheblichen, die praktische Verwirklichung in Frage stellenden Schwierigkeiten führen mußte.

Bei dieser Sachlage trug der Senat keine Bedenken, sich der Auffassung des Nichtigkeitsenats des Deutschen Patentamts anzuschließen und ebenfalls die Erfindungshöhe für den Anspruch 2 des Streitpatents zu verneinen.

III. Die Ansprüche 3 bis 5 des Streitpatents betreffen lediglich konstruktive Details der in Anspruch 2 beschriebenen Maschine (unterschiedliche Gestaltungsmöglichkeiten der Leistenführung; nähere Gestaltung der zum dritten Arbeitsgang führenden Transportmittel). Eigener erfindetischer Wert kommt diesen Unteransprüchen nicht zu, ein solcher wird von der Beklagten auch nicht behauptet. Diese Unteransprüche teilen demnach das rechtliche Schicksal der beiden Hauptansprüche und sind wie diese für nichtig zu erklären.

F. Nach allem war die Berufung der Beklagten als unbegründet zurückzuweisen. Die Kosten waren der Beklagten aufzuerlegen (§§ 42 Abs. 3, 40 Abs. 2, 36q Abs. 1 Satz 2 PatG). Diese Kostenentscheidung bezieht sich sowohl auf die gerichtlichen als auch auf die außergerichtlichen Kosten des Berufungsrechtszuges.

Dr. Nastelski	Die Bundesrichter Dr. Bock und Dr. Spengler sind infolge Urlaubs an der Unterzeichnung verhindert.	Claßen	Schneider
	Dr. Nastelski		