

(12) **GEBRAUCHSMUSTERSCHRIFT**

(21) Anmeldenummer: 736/97

(51) Int.Cl.⁶ : **A43B 3/24**
A43B 3/10, 3/00

(22) Anmeldetag: 25.11.1997

(42) Beginn der Schutzdauer: 15. 1.1999

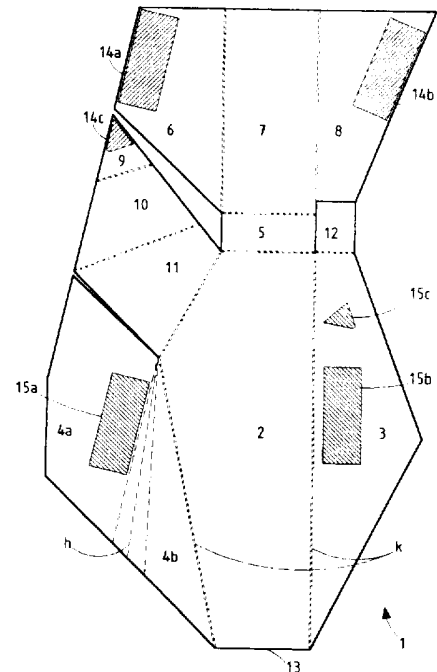
(45) Ausgabetag: 25. 2.1999

(73) Gebrauchsmusterinhaber:

HOFFMANN STEFAN
A-4600 WELS, OBERÖSTERREICH (AT).

(54) FORMSTÜCK FÜR EINEN PANTOFFEL

(57) Ein Formstück zur Herstellung eines Pantoffels in Form einer aus einem ebenen flächigen Material hergestellten Flächenfigur, welche aus über Faltkanten (k) und/oder Biegebereiche (h) miteinander verbundenen Flächenstücken (2...12) besteht. Durch Knicken und/oder Biegen des Formstückes entlang der Faltkanten (k) bzw. in den Biegebereichen (h) wird eine für die Umhüllung eines Fußes oder einer einem Fuß entsprechenden Form geeignete räumliche Form des Pantoffels (16) erzeugt und durch Befestigungselemente zwischen den Flächenstücken fixiert.



AT 002 641 U1

DVR 0978018

Wichtiger Hinweis:

Die in dieser Gebrauchsmusterschrift enthaltenen Ansprüche wurden vom Anmelder erst nach Zustellung des Recherchenberichtes überreicht (§ 19 Abs.4 GMG) und lagen daher dem Recherchenbericht nicht zugrunde. In die dem Recherchenbericht zugrundeliegende Fassung der Ansprüche kann beim Österreichischen Patentamt während der Amtsstunden Einsicht genommen werden.

Die Erfindung betrifft ein Formstück für einen Pantoffel sowie ein Verfahren zur Herstellung eines Pantoffels.

In Räumlichkeiten mit besonderen Reinhaltungsbedürfnissen stellt sich zumeist das Problem der Verunreinigung durch Schmutz, den Personen bei dem Betreten dieser Räumlichkeiten an Füßen oder Schuhen hereintragen. Solche Räumlichkeiten sind beispielsweise Archive und Ausstellungsflächen wie Museen, Produktionsreineräume, aber auch bestimmte Versammlungsräume, wobei es sich teils um die tatsächliche Vermeidung eingeschleppter Schmutzpartikel, teils um die symbolische Reinhaltung aus kultischen Gründen handelt. Je nach den Erfordernissen und Gebräuchlichkeiten werden in den meisten Fällen vor dem Betreten der besagten Räumlichkeiten die Schuhe der Betretenden durch eigens hierfür vorgesehene Pantoffeln ersetzt oder durch Überziehen ergänzt. Diese Pantoffeln werden also entweder nach Art eines Hausschuhs über die Füße oder als Überschuh über andere Schuhe getragen.

Hierfür wurden bisher gewöhnlich Filz- oder Kunststoffpantoffeln verwendet. Diese werden gewöhnlich mehrmals verwendet, da sonst die Anschaffungskosten zu hoch wären. Die mehrfache Verwendung meist durch verschiedene Personen steht jedoch im Widerspruch zu der Forderung, aus Gründen der Hygiene jeder Person ein eigenes Paar Pantoffeln zuzuteilen. Zudem ist insbesondere bei hohen Personenzahlen die Lagerung und Handhabung der Pantoffeln mit hohem Aufwand verbunden.

Zielsetzung der vorliegenden Erfindung ist es daher, die Verwendung von Einweg-Pantoffeln ohne hohen Aufwand an Ressourcen bei der Herstellung und Entsorgung zu ermöglichen. Weiters sollen diese Pantoffeln vor dem Gebrauch platzsparend zu lagern sein.

Diese Aufgaben werden durch ein Formstück gelöst, welches erfindungsgemäß aus einem ebenen flächigen Material hergestellt ist, die Form einer Flächenfigur einnimmt, welche aus über Faltkanten und/oder Biegebereiche miteinander verbundenen Flächenstücken besteht, und Befestigungselemente und/oder Befestigungsstellen für Befestigungselemente aufweist, welche dazu eingerichtet sind, eine durch Knicken und/oder Biegen des Formstückes entlang der Faltkanten bzw. in den Biegebereichen erzeugte, für die Umhüllung eines Fußes oder einer einem Fuß entsprechenden Form geeignete räumliche Form des Pantoffels durch das Verbinden von Flächenstücken miteinander zu fixieren.

Diese Lösung ermöglicht es, anstelle des fertigen Pantoffels das Formstück, aus dem der Pantoffel hergestellt wird, zu lagern, was wegen der Flachheit des Formstücks besonders einfach und platzsparend ist. Das Falten von Gebrauchsgegenständen aus ebenen Materialien ist z.B. von Büro- und Postbedarf, wie etwa auffaltbaren Aktenmappen oder Paketschachteln, her bekannt. Das Falten des Formstücks zu einem Pantoffel – oder wohl vielmehr eines Paares von Formstücken zu Pantoffeln – erfolgt nicht notwendigerweise durch den Hersteller der Formstücke, sondern vorteilhafterweise entweder direkt vor der Ausgabe an den Benutzer durch den Ausgebenden oder, noch günstiger, nach der Übernahme durch den Benutzer selbst. Als weiterer wesentlicher Vorteil kann die Herstellung des Formstückes, da es sich um ein flaches Werkstück handelt, z.B. durch Schneiden oder Stanzen material- und kostensparend erfolgen.

Eine bevorzugte Ausführungsform der Erfindung weist einander zugeordnete Flächenstücke oder Teile von Flächenstücken auf, die in der räumlichen Form übereinanderlegbar und zueinander durch Befestigungselemente fixierbar sind. Dies ermöglicht die Verbindung der aneinandergesetzten Teile über Flächen, was die Belastbarkeit erhöht. Weiters kann durch eine entsprechende Formgebung der einander zugeordneten Flächen die Vorgangsweise bei dem Zusammenbau des Pantoffels dem Träger des Pantoffels veranschaulicht werden.

Hierbei ist weiters die Verwendung von einer oder mehreren Laschen, die dazu eingerichtet sind, als Befestigungselement jeweils in einen Schlitz zu greifen, der in einem der Flächenstücke vorgesehen ist, vorteilhaft. Laschen zum Festhalten einer räumlichen Anordnung sind als einfache, jedoch wirksame Befestigungsmittel, z.B. Stecklaschen bei Kartonordnern, bereits bekannt.

Anstelle von oder in Ergänzung zu den erwähnten Laschen sind als Befestigungselemente verwendetes Klebeband, Klettband oder ähnliche selbsthaftende Verschlüsse günstig, die sich durch einfache Handhabung auszeichnen.

Es ist weiters vorteilhaft, wenn eines der Flächenstücke des Formstücks als Sohle des Pantoffels vorgesehen ist, um die Formstabilität des Pantoffels in der Längsrichtung zu sichern.

Günstig sind darüber hinaus Formstücke, welche aus Pappe, Wellpappe, Karton, einem anderen papierartigen Werkstoff oder einem auf den genannten Materialien beruhenden Werkstoff hergestellt sind. Diese Materialien ermöglichen die einfache und kostengünstige Produktion, insbesondere beim Zuschneiden, des Formstückes.

Die Fertigung eines Pantoffels aus einem Formstück ist weiters deutlich erleichtert, wenn zumindest ein Teil der Faltkanten und/oder Biegebereiche gefalzt, geprägt oder durch andere,

die Biagsamkeit des Materials verändernde Verfahren angelegt ist. Hierdurch wird der Träger des Pantoffels beim Falten des Pantoffels in der korrekten Durchführung der Faltvorgänge geleitet; das Risiko, beim Falten eines Pantoffels ein Formstück durch eine irrtümliche Faltung zu verderben, ist durch im Vorhinein eingeführte z.B. Faltkanten deutlich verringert. Manche Materialien, z.B. elastische Kunststoffen, werden durch eine solche Vorbehandlung, wie etwa Prägen, erst zweckmäßig formbar.

Die oben genannten Aufgaben werden weiters durch einen Pantoffel gelöst, welcher aus einem erfindungsgemäßen Formstück hergestellt und entlang der Faltkanten bzw. in den Biegebereichen des Formstückes geknickt bzw. gebogen sowie durch Befestigungselemente zwischen den Flächenstücken des Formstückes fixiert ist. Ein solcher Pantoffel erbringt die anhand des erfindungsgemäßen Formstückes bereits dargestellten Vorteile.

Gleichermaßen wird die obige Aufgabenstellung von einem Verfahren zur Herstellung eines Pantoffels gelöst, bei welchem erfindungsgemäß ausgehend von einem Formstück eines ebenen, flächigen Materials in der Form einer vorgegebenen Flächenfigur, welche aus über Faltkanten und/oder Biegebereiche miteinander verbundenen Flächenstücken besteht, durch Knicken und/oder Biegen des Formstückes entlang der Faltkanten bzw. in den Biegebereichen eine für die Umhüllung eines Fußes oder einer einem Fuß entsprechenden Form geeignete räumliche Form des Pantoffels erzeugt und durch Befestigungselemente zwischen den Flächenstücken fixiert wird. Die Vorteile des erfindungsgemäßen Verfahrens entsprechen jenen des erfindungsgemäßen Formstückes.

Die Erfindung samt weiterer Vorzüge wird im folgenden anhand eines Ausführungsbeispielen näher erläutert. Hierbei werden auch die beigefügten Figuren herangezogen, welche zeigen:

Fig. 1 den Riß eines erfindungsgemäßen Formstückes in ungefähr zweifacher Verkleinerung, für den ein Material wie verstärkte Wellpappe verwendbar ist; und

Fig. 2 eine Ansicht eines Pantoffels, der aus einem Formstück nach Fig. 1 gefaltet wurde.

Das in Fig. 1 dargestellte Formstück 1 wird z.B. durch Schneiden oder Stanzen entlang der voll gezeichneten Umrißlinien aus einem Blatt des Ausgangsmaterials herausgetrennt. Als Material des Formstückes werden z.B. Pappe, Karton, Wellpappe oder eine Kombination dieser Materialien untereinander, z.B. verstärkte Wellpappe, verwendet. Diese papierartigen Materialien zeichnen sich durch ihre Eignung zum Recycling vorteilhaft aus.

Die unterbrochen gezeichneten Doppellinien sind Faltkanten k, entlang derer beim Falten des Pantoffels die Flächenstücke des Formstückes 1 gegeneinander gefaltet werden. Die Faltkan-

ten k untergliedern das Formstück 1 in mehrere Flächenstücke, von denen eines als Sohle 2 des Pantoffels vorgesehen ist. Die übrigen Flächenstücke werden zum Schaft oder Oberteil des Pantoffels gefaltet.

Bei dem in Fig. 1 gezeigten Ausführungsbeispiel ergeben die an den Längsseiten der Sohle 2 angefügten Flächenstücke 3,4 die Seitenteile des Pantoffels; nämlich die innere Flanke 3 das an der Fußinnenseite (proximal) befindliche Seitenteil, die äußere Flanke 4 jedoch die Außenseite (distal) des Pantoffels. Die übrigen, vor oder seitlich vor der Sohle 2 befindlichen Flächenstücke bilden die Kappe, d.h. den vorwärts gerichteten Teil, des Pantoffels; nämlich das Frontstück 5 die senkrecht stehenden Kappenfront und die jeweils aus einem Außen-, Deck- und Innenteil bestehenden Teile der Decke 6,7,8 und des Bügels 9,10,11 gemeinsam die obenliegenden und seitlichen Teile der Kappe. Neben dem inneren Bügelteil 11 dient die Frontlasche 12 zur Verbindung der inneren Flanke 3 mit der Kappe.

Der aus dem Formstück 1 gefertigte Pantoffel ist nach hinten offen. Freilich wäre es in einer anderen Ausführungsform prinzipiell möglich, ein Fersenstück aus an der Fersenkante 13 der Sohle 2 angefügten Flächenstücken zu formen.

Die Faltkanten k werden vom Hersteller in das Formstück 1 geprägt, sodaß das Falten entlang dieser Linien erleichtert ist. Das Prägen der Faltkanten ist im Falle eine papierartigen Werkstoffes nicht zwingend notwendig, verringert jedoch die Wahrscheinlichkeit eines irrtümlichen Knickens des Formstückes an unzuweckmäßiger Stelle. Bei der Verwendung bestimmter Materialien, wie etwa eines elastischen Kunststoffes, kann es schlechthin notwendig sein, die Faltkanten im Formstück durch ein die Biegsamkeit des Materials erhöhendes Verfahren, z.B. Falzen oder Prägen, anzulegen, damit das Falten des Formstückes zum Pantoffel ohne überhöhten Zeitaufwand seitens des Benutzers und ohne zusätzliche Hilfsmittel möglich ist.

Das Formstück 1 weist weiters noch Befestigungsstellen 14a,b,c auf, an denen Befestigungselemente wie etwa Klebeband, Klettband oder andere selbsthaftende Verschlüsse vom Hersteller angebracht werden. Diese dienen zum Fixieren des Pantoffels in seiner räumlichen Form. Die Befestigungselemente lassen sich beispielsweise über die Kante von Flächenstücken anbringen. Eine andere Möglichkeit, die in dem gezeigten Ausführungsbeispiel verwirklicht ist, ist die Verbindung übereinandergelegter Flächen, wobei jeder Befestigungsstelle 14a,b,c jeweils eine andere Befestigungsstelle als Haftfläche 15a,b,c zugeordnet ist. Die Befestigungsstellen können auf der Unter- oder Oberseite des Formstückes liegen. Bei dem in Fig. 1 gezeigten Formstück 1 befinden sich die Befestigungsstellen 14a,b,c der Kappenteile 9,6,8 auf der Oberseite des Formstückes, die im Pantoffel dem Fuß zugewandt sind, und die ihnen zugeordneten Haftstellen 15a,b,c der Flanken 3,4 auf der Unterseite, die im Pantoffel vom Fuß abgewandt sind.

Als Befestigungselemente lassen sich auch andere Hilfsmittel anwenden. Besonders erwähnenswert ist hier die Verwendung von rein mechanischen Elementen wie z.B. Laschen und Schlitze, die im Bereich der Befestigungsstellen ausgestanzt sind und zur Fixierung des Pantoffels ineinander greifen. Die Verwendung von Laschen zeichnet sich durch besondere Einfachheit der Herstellung, nämlich in einem Arbeitsgang mit dem Erzeugen des Formstückes, aus bei gleichzeitiger hoher Belastbarkeit.

Das Formstück 1 wird in der in Fig. 1 gezeigten, flachen Form platzsparend gelagert. Bei Bedarf kann nun der Benutzer aus dem Formstück 1 einen Pantoffel falten. Hierzu geht er wie folgt vor, wobei sämtliche Faltungen entlang der Faltkanten zwischen den beteiligten Flächenstücken erfolgen:

Das innere und das äußere Seitenteil 3,4 werden aus der Grundebene der Sohle 2 hochgefaltet. Mit dem inneren Seitenteil 3 faltet auch die Frontlasche 12 hoch; diese wird nun so (nach distal) gefaltet, sodaß sie über der Vorderkante der Sohle zu liegen kommt. Nun wird der Bügel 9,10,11 gefaltet; hierdurch kommt ein Teil des äußeren Bügels 9 über der Außenflanke 4 zu liegen, während der innere Bügelteil 11 als erste Befestigungsstelle 14c die zugeordnete Stelle 15c auf der Innenflanke 3 bedeckt. Mit Hilfe der erwähnten Befestigungselemente wird die Verbindung zwischen dem Bügel und der Innenflanke fixiert. Nun erfolgt die Hochfaltung des vorderen Kappenteiles 5,6,7,8. Die Kappenfront 5 wird senkrecht aufgefaltet, sodaß sie mit der Frontlasche 12 zusammenliegt. Die Decke 6,7,8 wird weiter zurückgefaltet und kommt auf dem Bügel 9,10,11 zu liegen. Hierzu müssen die Deckenseiten 6, 8 abwärts gefaltet werden; dadurch kommen die beiden restlichen Befestigungsstellen 14a,b der Deckenseiten 6,8 über den zugeordneten Stellen 15a,b der Außen- bzw. Innenflanke 4,3 zu liegen und werden mittels Befestigungselementen gegeneinander fixiert.

Fig. 2 zeigt eine Ansicht des so entstandenen, gefalteten und nunmehr gebrauchsfertigen Pantoffels 16. Um ein Pantoffelpaar zu erhalten wird das gegengleiche Stück zum zweiten Pantoffel aufgefaltet. Wenn die Prägung der Faltkanten symmetrisch beidseitig geschieht, kann ein und derselbe Typus von Formstücken für rechte und linke Pantoffel verwendet werden.

Bei der oben beschriebenen Faltung muß die Außenflanke 4, wie auch in Fig. 2 erkennbar ist, gebogen werden, wenngleich nur in geringem Ausmaß, um die flächige Berührung mit dem Bügelaußenteil 9 und der Befestigungsstelle 14a zu gestatten. Falls die Biegeverformbarkeit des Formstückmaterials hierzu nicht ausreicht, müßte ein Biegebereich h, ebenso wie die Faltkanten k durch z.B. Prägen, definiert werden. Durch den in Fig. 1 als Bündel unterbrochener Linien gezeichneten Biegebereich h würde die Außenflanke 4 in ein oberes 4a und ein unteres Flankenteil 4b gegliedert. Biegebereiche h können prinzipiell auch an anderen Stellen in Ergän-

zung oder an Stelle der Faltkanten k zur Faltung der Flächenstücke gegeneinander verwendet werden und stellen insofern mit den Faltkanten gleichberechtigte Biegeelemente dar.

Wenn Befestigungselemente verwendet sind, die sich wiederholt schließen und wieder öffnen lassen, wie z.B. Haft- oder Klettband, besteht die Möglichkeit, einen Pantoffel auch zwischen zwei Verwendungen zur flachen Form aufzufalten und so wieder platzsparend zwischenzulagern.

An Stelle von Pappe oder einem anderen Papierwerkstoff kann selbstverständlich jeder andere Werkstoff, der in flächiger Form verwendbar ist, eingesetzt werden, z.B. Kunststoff, Textilien oder Naturmaterialien wie Leder, wobei besonders die Kombination verschiedener flächiger Werkstoffe Vorteile bietet. Beispielsweise ist eine Beschichtung der oben erwähnten Wellpappe mit Kunststoffolie gegen Feuchtigkeit beständiger. Weiters ist es denkbar, daß verschiedene Teile des Formstückes aus verschiedenen Materialien bzw. Materialkombinationen gefertigt sind. Beispielsweise könnte, ausgehend von obigem Beispiel, nur die Sohle des Wellpappe-Formstückes mit Kunststoffolie beschichtet sein.

Selbstverständlich sind neben dem dargestellten Beispiel viele weitere Ausführungsformen denkbar. Insbesondere kann die Ausgestaltung des Pantoffelschaftes vielfach geändert werden; so könnte, um nur ein Beispiel zu nennen, das Deckteil 5,6,7,8 in der Form geändert, teilweise oder ganz fortgelassen werden.

ANSPRÜCHE

1. Formstück für einen Pantoffel (16),
dadurch gekennzeichnet, daß
es aus einem ebenen flächigen Material hergestellt ist,
die Form einer Flächenfigur einnimmt, welche aus über Faltkanten (k) und/oder Biegebereiche (h) miteinander verbundenen Flächenstücken (2...12) besteht, wobei zumindest ein Teil der Faltkanten (k) und/oder Biegebereiche (h) gefalzt, geprägt oder durch andere, die Biegsamkeit des Materials verändernde Verfahren angelegt ist, und
Befestigungselemente und/oder Befestigungsstellen (14) für Befestigungselemente aufweist, welche dazu eingerichtet sind, eine durch Knicken und/oder Biegen des Formstückes entlang der Faltkanten (k) bzw. in den Biegebereichen (h) erzeugte, für die Umhüllung eines Fußes oder einer einem Fuß entsprechenden Form geeignete räumliche Form des Pantoffels durch das Verbinden von Flächenstücken miteinander zu fixieren.
2. Formstück nach Anspruch 1, **gekennzeichnet durch** einander zugeordnete Flächenstücke oder Teile von Flächenstücken (14,15), die in der räumlichen Form übereinanderlegbar und zueinander durch Befestigungselemente fixierbar sind.
3. Formstück nach Anspruch 2, **gekennzeichnet durch** eine oder mehrere Laschen, die dazu eingerichtet sind, als Befestigungselement jeweils in einen Schlitz zu greifen, der in einem der Flächenstücke vorgesehen ist.
4. Formstück nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **gekennzeichnet durch** als Befestigungselemente verwendetes Klebeband, Klettband oder ähnliche selbsthaftende Verschlüsse.
5. Formstück nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, daß** eines der Flächenstücke als Sohle (2) des Pantoffels vorgesehen ist.
6. Formstück nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, daß** es aus Pappe, Wellpappe, Karton, einem anderen papierartigen Werkstoff oder einem auf den genannten Materialien beruhenden Werkstoff hergestellt ist.

7. Pantoffel (16), hergestellt aus einem Formstück der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, daß** er entlang der Faltkanten (k) bzw. in den Biegebereichen (h) des Formstückes geknickt bzw. gebogen sowie durch Befestigungselemente zwischen den Flächenstücken des Formstückes fixiert ist.

8. Verfahren zur Herstellung eines Pantoffels (16),

dadurch gekennzeichnet, daß

ausgehend von einem Formstück (1) eines ebenen, flächigen Materials in der Form einer vorgegebenen Flächenfigur, welche aus über Faltkanten (k) und/oder Biegebereiche (h) miteinander verbundenen Flächenstücken (2...12) besteht, wobei zumindest ein Teil der Faltkanten (k) und/oder Biegebereiche (h) gefalzt, geprägt oder durch andere, die Biegsamkeit des Materials verändernde Verfahren angelegt ist,

durch Knicken und/oder Biegen des Formstückes entlang der Faltkanten (k) bzw. in den Biegebereichen (h) eine für die Umhüllung eines Fußes oder einer einem Fuß entsprechenden Form geeignete räumliche Form des Pantoffels (16) erzeugt und durch Befestigungselemente zwischen den Flächenstücken fixiert wird.

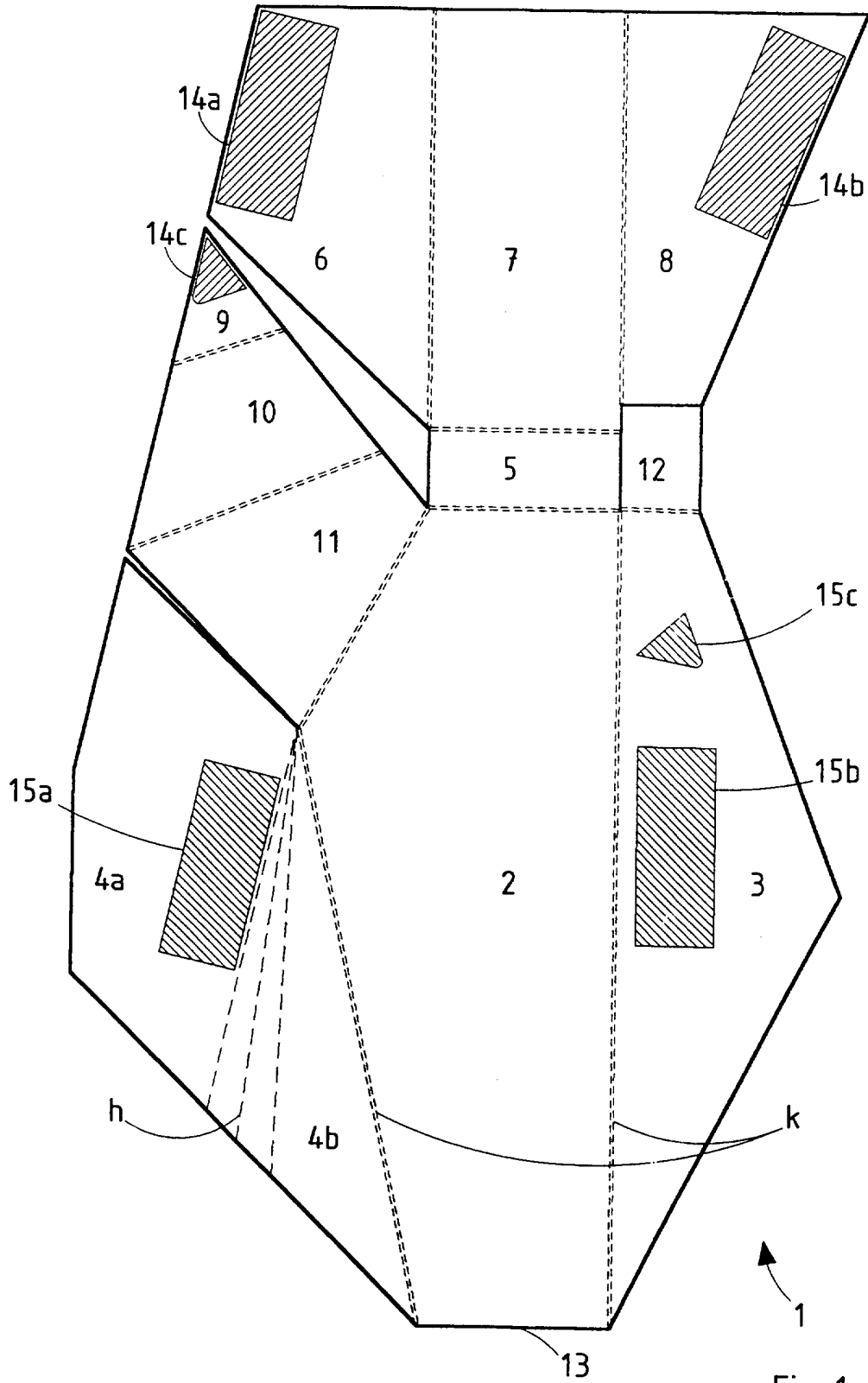
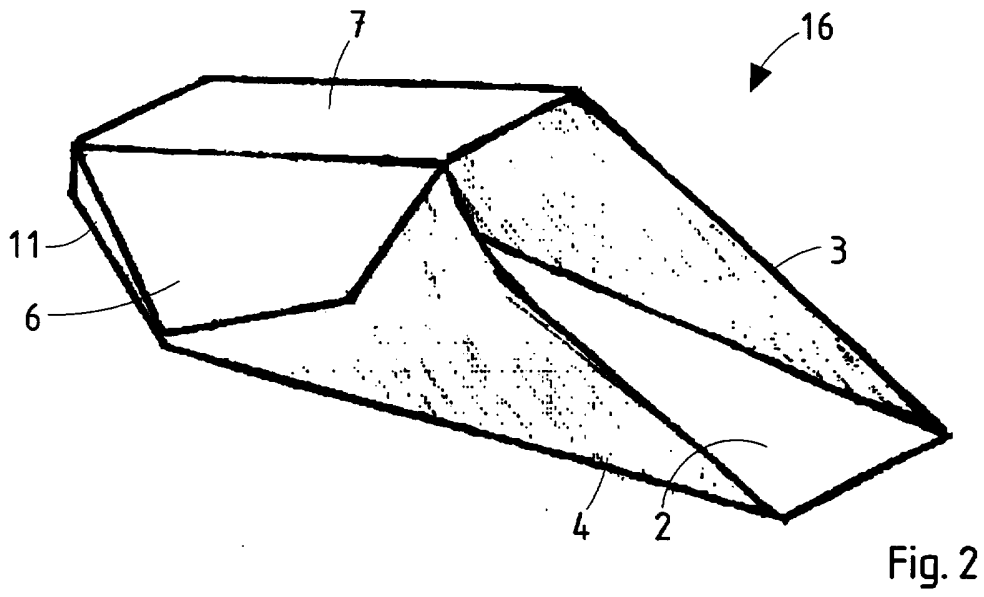


Fig. 1



Beilage zu 13 GM 736/97,

Ihr Zeichen: 2054

Klassifikation des Antragsgegenstandes gemäß IPC⁶ : A 43 B 3/24, 3/10, 3/00

Recherchierter Prüfstoff (Klassifikation): A 43 B

Konsultierte Online-Datenbank: -----

Die nachstehend genannten Druckschriften können in der Bibliothek des Österreichischen Patentamtes während der Öffnungszeiten (Montag bis Freitag von 8 - 14 Uhr) unentgeltlich eingesehen werden. Bei der von der Hochschülerschaft TU Wien Wirtschaftsbetriebe GmbH im Patentamt betriebenen Kopierstelle können schriftlich (auch per Fax. Nr. 0222 / 533 05 54) oder telefonisch (Tel. Nr. 0222 / 534 24 - 153) Kopien der ermittelten Veröffentlichungen bestellt werden.

Auf Anfrage gibt das Patentamt Teilrechtsfähigkeit (TRF) gegen Entgelt zu den im Recherchenbericht genannten Patentdokumenten allfällige veröffentlichte „Patentfamilien“ (denselben Gegenstand betreffende Patentveröffentlichungen in anderen Ländern, die über eine gemeinsame Prioritätsanmeldung zusammenhängen) bekannt.

Diesbezügliche Auskünfte erhalten Sie unter der Telefonnummer 0222 / 534 24 - 132.

Kategorie	Bezeichnung der Veröffentlichung (Ländercode, Veröffentlichungsdatum, Dokumentart (Anmelder), Veröffentlichungsdatum, Textstelle oder Figur (soweit erforderlich))	Betreffend Anspruch
X Y	US 2,611,977 A; (Yamada); 30. September 1952, siehe gesamtes Dokument, insbesondere Spalte 1, Zeile 13	1-3,5,6,8,9 4
X Y	US 3,603,006 A; (Dallas); 7. September 1971, siehe gesamtes Dokument, insbesondere Spalte 3, Zeile 11	1-3,5,6,8,9 4
Y	EP 0 468 347 A1; (Kühnreich); 29. Jänner 1952 siehe gesamtes Dokument	4
<input type="checkbox"/> Fortsetzung siehe Folgeblatt		
<p>Kategorien der angeführten Dokumente (dient in Anlehnung an die Kategorien bei EP- bzw. PCT-Recherchenberichten nur zur raschen Einordnung des ermittelten Stands der Technik, stellt keine Beurteilung der Erfindungseigenschaft dar):</p> <p>„A“ Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert.</p> <p>„Y“ Veröffentlichung von Bedeutung; die Erfindung kann nicht als neu (bzw. auf erfinderischer Tätigkeit beruhend) betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren weiteren Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für den Fachmann naheliegend ist.</p> <p>„X“ Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die Erfindung kann allein aufgrund dieser Druckschrift nicht als neu (bzw. auf erfinderischer Tätigkeit beruhend) angesehen werden.</p> <p>„P“ zwischenveröffentlichtes Dokument von besonderer Bedeutung (älteres Recht)</p> <p>„&“ Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist.</p> <p>Ländercodes: AT = Österreich; AU = Australien; CA = Kanada; CH = Schweiz; DD = ehem. DDR; DE = Deutschland; EP = Europäisches Patentamt; FR = Frankreich; GB = Vereinigtes Königreich (UK); JP = Japan; RU = Russische Föderation; SU = ehem. Sowjetunion; US = Vereinigte Staaten von Amerika (USA); WO = Veröffentlichung gem. PCT (WIPO/OMPI); weitere siehe WIPO-Appl. Codes</p>		

Erläuterungen und sonstige Anmerkungen zur ermittelten Literatur siehe Rückseite:

Datum der Beendigung der Recherche: **2. Juli 1998** Bearbeiter: Dipl.-Ing. **LOSENICKY**