

GUIDE DE LECTURE

I - FAITS

- 1. XII. 1965 : Institut Patona dépose le brevet français n° 1.448.657 ayant pour objet un procédé d'électrofusion scorifiante d'électrodes consommables dans une lingotière refroidie à l'eau.
- : Pour le placement de ses matériels, l'Institut Patona démarcha la clientèle française, convoitée par la Société autrichienne Bolher.
- 22. III. 1973 : Société Bolher, demandeur, assigne, Institut Patona, défendeur :
- * en annulation de brevet
 - * en réparation pour concurrence déloyale
- Institut Patona réplique :
- * en défense - par une fin de non recevoir pour prescription de l'action ;
- par une défense du fond de la validité du brevet
 - * en demande reconventionnelle en réparation pour procédure abusive.
- 29. X. 1974 : T.G.I. Paris : rejette la fin de non recevoir
: rejette la demande principale en annulation
: rejette la demande incidente en réparation
: rejette la demande reconventionnelle en réparation.

II - LE DROIT

* TRAITEMENT DU 1er PROBLEME (prescription de l'action en annulation)

A) PROBLEME

1°) Prétentions des Parties

a) Le breveté

L'Institut Patona demande l'application large (imposée par son texte) de l'article 58 alinéa 1 de la loi.

b) Le demandeur en annulation

La Société Bolher demande l'application étroite (imposée par sa localisation) de l'article 58 alinéa 1 de la loi.

2°) Enoncé du problème

Quel est le domaine d'application de l'article 58 alinéa 1 de la loi de 1968 ?

B) SOLUTION

1°) Enoncé de la solution

"La prescription de 3 ans instituée par l'article 58 de la loi du 2 janvier 1968, article inséré au chapitre "de la contrefaçon, des poursuites et des peines", ne s'applique qu'aux actions nées d'un délit ; dès lors l'instance en nullité de brevet doit être exclue du champ d'application de cet article".

2°) Commentaire

La rédaction ambiguë de l'article 58 alinéa 1 pose le problème du domaine d'application de cette disposition importante organisant la prescription d'actions nées de la loi de 1968. Le texte se présente, en effet, ainsi :

"Chapitre VI : De la contrefaçon, des poursuites et des peines

Article 58 : Les actions civiles et pénales prévues par la présente loi sont prescrites par trois ans, à compter des faits qui en sont la cause".

Sensible à la rédaction ample du texte, nous avons, personnellement opiné en faveur de la généralité de son domaine d'application (Rep. Dr. Com. Dalloz, n° 11) pour rapidement constater l'inopportunité de pareille formule interdisant d'agir en annulation ou revendication de brevet, plus de trois ans après le dépôt. Cette attitude - erronée - avait, d'ailleurs, été reprise par les premières décisions en la matière.

- T.G.I. Paris 17 avril 1974, P.I.B.D. 1974, n° 134.III.348.
- T.G.I. Rennes 8 juillet 1974, inédit (A.C.M.C./Meunier).
- T.G.I. Paris 11 juillet 1974, inédit, (Gaf. Corp./Anchem Produits).

Le jugement rapporté tire plus justement argument de la localisation du texte parmi les dispositions relatives à la contrefaçon pour en réduire l'application aux "actions nées d'un délit". Pareille formule est mauvaise car comporte, à son tour, une ambiguïté. La loi de 1968 retient d'autres actions fondées sur un délit que l'action en contrefaçon, à commencer, par exemple, par l'action en revendication prévue par son article 2 (et visée par les deux décisions précitées des 8 et 11 juillet 1974). Or, il n'y a aucun motif de leur étendre la prescription prévue pour les seuls délits de contrefaçon. La formule peut être, en revanche, retenue si le Tribunal a entendu le terme de "délict" au sens pénal et voit dans l'article 58 un texte appliquant au traitement du délict civil de contrefaçon les délais de prescription qui joueraient en cas de traitement pénal du même acte.

Notons au passage notre désaccord avec la formule proposée par Me Mathély (Le droit français des brevets d'invention, p.772) qui retient la formule d'application lors de l'article 58 pour la corriger dans la très importante hypothèse des exceptions de nullité des brevets invoquées en défense sur action en contrefaçon.

"Il est bien évident que la prescription ne peut toucher que l'action principale. En aucun cas, le défendeur à une action en contrefaçon ne peut être privé du droit de contester à tout moment la validité du brevet qui lui est opposé du moins sous la forme d'une exception".

Il n'y a pas place, pensons-nous, pour une formule intermédiaire entre la généralité arguant de la lettre de texte et de spécialité arguant de sa localisation. Toutes les considérations d'opportunité militent, alors, en faveur de la solution de spécialité.

⌘ TRAITEMENT DU DEUXIEME PROBLEME (validité du brevet)

. rejet de l'antériorité n° 1 (ouvrage de Paton)

- comme insuffisante : "l'antériorité ne décrit pas une adaptation suffisante de son dispositif de soudage pour permettre à un homme de métier de réaliser le dispositif breveté (p. 3).

- comme inefficace : (même par appel à la doctrine des équivalents).
"les différences de structure entre les dispositifs entraînant une différence dans les résultats industriels rendent inopérante cette première antériorité" (p.3).

. rejet de l'antériorité n° 2 (article Richling)

"cette prétendue antériorité ne divulgue donc pas le même moyen en vue du même résultat et doit, donc, être rejetée" (p.3).

⌘ TRAITEMENT DU TROISIEME PROBLEME (action abusive)

La Société Bolher n'a pas agi abusivement en formant une demande injustifiée en annulation :

"la société demanderesse a pu se méprendre de bonne foi sur l'étendue de ses droits, les demandes de brevet concernant l'invention litigieuse ayant connu des sorts différents suivant les pays".

Le Tribunal pouvait s'estimer non convaincu de la faute commise par le demandeur sans avoir à invoquer l'argument ci-dessus car les déposants doivent savoir que les conditions de brevetabilité changent de législation nationale à législation nationale et le fait de savoir, par exemple, que le brevet américain correspondant a été annulé n'établit pas, nécessairement, la bonne foi du demandeur qui solliciterait l'annulation d'un brevet français, ancien régime, notamment.

⌘
⌘ ⌘
⌘

7/076/73

ASS. 22/3/73

DEBOUTE

N° 3

AUDIENCE DU 29/10/1974

3° CHAMBRE, 1ère Section

4 AVOCATS, 1ère décision

ENTRE : Société de droit autrichien "GEBR BOHLER UND CO", siège à KAPPINBERG (Autriche), représentée par Me Sylvie TREILLE, avocat, assisté de Me Gabriel ROCH avocat plaidant.

ET : L'INSTITUT BIEKTROSVARKI IMONI E.O. PATONA, siège à KIEV (U.R.S.S.) représenté par Maître Maurice RIBADEAU-DUMAS, avocat, assisté de Me Paul MATHELY, avocat plaidant.

LE TRIBUNAL,
siégeant en audience publique ; -----

Après que la cause eut été débattue en audience publique le 28 mai 1974 devant Messieurs BARDOUILLET, Vice-Président, ROBIQUET & Mademoiselle ROSNEL, Juges, assistés de CAYREL, Secrétaire-greffier, et qu'il en eut été délibéré par les magistrats ayant assisté aux débats, -----

A rendu en PREMIER RESSORT Le jugement contradictoire ci-après : -----

Attendu que l'Institut Elektrosvarki Imoni Patona est propriétaire du brevet français demandé le 1er octobre 1965, et délivré le 27 juin 1966, sous le numéro 1.448.657 ; - que ce brevet a pour objet un procédé d'électro fusion scorifiante d'électrodes consommables dans une lingotière refroidie à l'eau ; -----

Attendu que par exploit du 22 mars 1973, la Société "GEBR BOHLER und C°, titulaire en France de brevets relatifs à des installations destinées à la fusion électrique sous laitier, a fait assigner l'Institut Elektrosvarki Imoni Patona en nullité du brevet sus-visé n° 1.448.657, pour défaut de nouveauté et en paiement de la somme de 100.000 F à titre de dommages-intérêts, en réparation du préjudice commercial que lui aurait causé ledit Institut auprès de sa clientèle, le tout avec exécution provisoire ; -----

Attendu que l'Institut Patona a conclu à l'irrecevabilité de cette demande comme étant prescrite, ainsi qu'à son débouté comme étant mal fondée ; qu'il s'est, en outre, porté reconventionnellement demandeur en paiement de la somme de 100.000 F à titre de dommages-intérêts pour procédure abusive, et en insertion du jugement à intervenir dans dix journaux ou périodiques, aux frais de la Société demanderesse ; -----

SUR LA PRESCRIPTION : -----

Attendu que l'Institut Patona prétend que l'article 58 de la loi du 2 janvier 1968, qui stipule que "les actions civiles et pénales prévues par la présente loi sont prescrites par trois ans à compter des faits qui en sont la cause", est conçu en termes généraux et s'appliquerait, dès lors, à toutes les actions nées de la loi et notamment à l'action en nullité de brevet ; -----

Or, attendu qu'il résulte des travaux parlementaires et spécialement de l'annexe au procès-verbal de la séance du Sénat du 26 novembre 1967, que la proposition de loi avait ajouté même un autre point de départ de la prescription de trois ans "la délivrance du brevet", mais que le législateur a supprimé cette disposition et précisé sous forme d'observations mises au bas de l'article dont s'agit, que les dispositions adoptées ne faisaient qu'étendre expressément au domaine des brevets le principe de droit commun ; -----

Qu'il apparaît ainsi que la prescription de trois ans instituée par l'article 58 de la loi du 2 janvier 1968, article inséré au chapitre "De la contrefaçon, des poursuites et des peines", ne s'applique qu'aux actions nées d'un délit ; - que dès lors l'instance en nullité de brevet doit être exclue du champ d'application de cet article ; qu'il y a lieu, en conséquence, de déclarer la Société Gebr Bohler und CO recevable en son action en nullité du brevet n° 1.448.657 ; -----

SUR LA VALIDITE DU BREVET ; -----

Attendu que le brevet litigieux a pour objet des perfectionnements à la technique de l'électrofusion scorifiante des métaux pour permettre avec une hauteur relativement petite de la lingotière d'obtenir des lingots dont la hauteur dépasse celle de la lingotière ;

Qu'il décrit, tout d'abord, un procédé dans lequel l'électrode et la lingotière se meuvent à la rencontre l'un de l'autre, la lingotière se déplaçant vers le haut à une vitesse égale à la vitesse linéaire de croissance ou de formation des lingots ; -----

Que le brevet décrit ensuite une installation mettant en oeuvre ce procédé ; - que cette installation est constituée ; -----
 1°) par une colonne verticale de guidage comprenant deux chariots mobiles, l'un portant l'électrode et l'autre la lingotière ; -----
 2°) par un autre chariot sur lequel repose la lingotière constituée par un cylindre ouvert de faible hauteur ;
 3°) par une rondelle d'amorce de la même nature que le lingot à former et d'un diamètre au plus égal au diamètre intérieur de la lingotière et placée dans le fond ouvert de celle-ci, reposant sur le chariot ; -----

Que le procédé mis en oeuvre dans ladite installation consiste à placer dans la lingotière et sur la rondelle d'amorce, une certaine quantité de flux susceptible de fournir la couche de scories, puis à faire descendre l'électrode montée sur la chariot mobile, dans la lingotière, de manière que son extrémité inférieure se trouve en contact avec ladite rondelle, à faire passer le courant électrique en faisant fondre le flux et l'électrode consommable et en compensant la consommation de celle-ci par un mouvement vers le bas du porte électrode jusqu'au moment où la lingotière se trouve remplie à peu près à moitié par le métal fondu ; - que c'est alors seulement que la lingotière est déplacée vers le haut à la rencontre de l'électrode, de manière à maintenir le niveau de métal dans la lingotière à peu près constant ; - que dans le processus terminal de fusion effectué avec l'électrode consommable et la lingotière se déplaçant à la rencontre l'une de l'autre, la vitesse de déplacement de l'électrode est déterminée par le régime électrique de fusion, tandis que la vitesse de montée de la lingotière est fonction de la vitesse linéaire de croissance du lingot ; -----

Attendu qu'à l'appui de sa demande en nullité du brevet, la Société Gebr Bohler und Co cite deux prétendues antériorités, qu'il convient d'examiner successivement ; -----

Qu'elle oppose en premier un ouvrage de Paton publié en Allemagne en 1957, et consacré à un procédé et à un dispositif de soudage électrique sous laitier, dans lesquels les plaques de maintien des deux pièces de métal à souder placées l'une à côté de l'autre remontant au fur et à mesure du soudage, alors que l'électrode formant cordon de soudure est guidée par un porte électrode et descend dans l'intervalle entre les pièces au fur et à mesure de sa consommation, les mouvements des plaques et de l'électrode étant solidaires ;

Que, certes, dans cet ouvrage, Paton propose d'utiliser ce dispositif de soudage pour la confection d'un lingot par fusion du métal, en remplaçant les plaques de maintien par une lingotière, mais ne décrit pas une adaptation suffisante de son dispositif de soudage pour permettre à un homme de métier de réaliser le dispositif breveté de fabrication de lingots, dont la structure est différente ; -----

Que, notamment, dans le dispositif décrit dans l'ouvrage de Paton, l'électrode, formant cordon de soudure, est débitée par un dispositif spécial, et le porte électrode sert seulement de guide et non pas de support ; - que ce dispositif ne permet pas l'utilisation de portes électrodes rectilignes, nécessaires pour la fabrication des lingots ; -----

Que, par ailleurs, on ne retrouve pas dans ce dispositif la désolidarisation du porte électrode et du porte lingotière, ni le mouvement en sens inverse de ces deux organes du dispositif breveté ; -----

Que ces différences de structures entre les dispositifs entraînant une différence dans les résultats industriels, rendent inopérants cette première antériorité ;

Que vainement encore, la Société demanderesse tente de tirer la preuve d'une divulgation de l'invention d'un article de Wilfried Richling publié dans la revue allemande "Neue Hütte" de septembre 1961, et spécialement de la figure insérée à la page 951 et cet ouvrage ; -----

Attendu qu'aucun commentaire n'accompagne cette figure, mais seulement des légendes portées sur celle-ci ; -----

Qu'il en ressort que s'il existe bien un porte électrode, portant une électrode rectiligne, qui descend le long d'une colonne de guidage et une lingotière à fond ouvert reposant sur un chariot, rien, par contre, ne permet d'en déduire que la lingotière remonte et le porte électrode descend à une vitesse dépendant de la formation du lingot ; -----

Qu'il apparaît, au contraire, que c'est seulement après la formation du lingot, que la lingotière est relevée pour permettre l'enlèvement du lingot ; -----

Qu'on ne retrouve pas en tout cas décrit ou dessiné le moyen du brevet qui permet d'utiliser une lingotière de faible hauteur pour la formation d'un lingot dont la hauteur dépasserait celle de la lingotière.

Que cette prétendue antériorité ne divulgue donc pas le même moyen en vue du même résultat et doit donc être rejetée ; -----

Qu'il échet, dans ces conditions, de débouter la Société Gebr Behler und Co de son action en nullité du brevet et, par voie de conséquence, de sa demande en paiement de dommages-intérêts ; -----

Attendu que la demande reconventionnelle de l'Institut Patona ; que la Société demanderesse a pu se méprendre de bonne foi sur l'étendue

de ses droits, les demandes de brevet concernant l'invention litigieuse ayant connu des sorts différents suivant les pays ;

PAR CES MOTIFS -----

Statuant contradictoirement ; -----

Déclare recevable l'action en nullité du brevet français n° 1.448.656 formée par la Société Gebr Bohler und Co, la prescription prévue par l'article 58 de la loi du 2 janvier 1968 étant inapplicable en l'espèce ;

Déclare la Société Gebr Bohler und Co mal fondée en son action en nullité dudit brevet, l'en déboute ;

Déboute, par voie de conséquence, la Société Gebr Buhler und Co de sa demande en paiement de dommages-intérêts ; -----

Déboute l'Institut Patona de sa demande reconventionnelle

Déboute les parties de toutes demandes ou conclusions plus amples ou contraires ; -----

Cobdamne la Société Gebr Bohler en tous les dépens, dont la distraction au profit de Maître RIBADEAU DUMAS, avocat, aux offres de droit.

Fait et jugé le 29 octobre 1974./.

Le Secrétaire-Greffier -----

LE VICE PRESIDENT

CAYREL

BARDOUILLET

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
—
MINISTÈRE DE L'INDUSTRIE
—

SERVICE
de la PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

BREVET D'INVENTION

P.V. n° 33.389

N° 1.448.657

Classification internationale :

B 22 d

Procédé d'électrofusion scorifiante d'électrodes consommables dans une lingotière refroidie à l'eau.

INSTITUT ELEKTROSVARKI IMENI E. O. PATONA résidant en Union des Républiques Socialistes Soviétiques.

Demandé le 1^{er} octobre 1965, à 14^h 2^m, à Paris.

Délivré par arrêté du 27 juin 1966.

(Bulletin officiel de la Propriété industrielle, n° 32 de 1966.)

La présente invention concerne l'électrofusion scorifiante de métaux.

Avec les procédés usuels d'électrofusion scorifiante, un lingot se forme par le remplissage progressif d'une lingotière refroidie à l'eau, qui est rendue immobile pendant la fusion des électrodes et recouverte par une plaque refroidie à l'eau, à la suite de la fusion d'une électrode consommable.

Lesdits procédés d'électrofusion scorifiante de métaux ont les inconvénients suivants :

Compte tenu du fait que pendant la fusion jusqu'à l'obtention ou la formation complète d'un lingot la lingotière reste immobile, il n'est possible que d'obtenir des lingots dont la hauteur ne dépasse pas 70 à 80 % de celle de la lingotière;

Les caractéristiques techniques et économiques du procédé d'électrofusion de métaux s'améliorant avec la hauteur du lingot, à l'heure actuelle on a augmenté la hauteur de la lingotière jusqu'à des valeurs égales à quatre ou cinq fois son diamètre;

Une augmentation nouvelle de la hauteur de la lingotière se heurte à un certain nombre de difficultés tant au point de vue de l'utilisation des lingotières que de leur fabrication; en effet, plus grande est la hauteur de la lingotière, plus sévères sont les conditions auxquelles doivent répondre les électrodes consommables quant à leur rectilinéarité, et il devient de plus en plus difficile d'extraire le lingot de la lingotière et d'assurer l'intensité de refroidissement de la lingotière requise.

L'invention a pour but d'éliminer les inconvénients ci-dessus, en proposant un procédé perfectionné d'électrofusion scorifiante qui permette, avec une hauteur relativement petite de la lingotière, d'obtenir des lingots dont la hauteur dépasse celle de la lingotière.

Dans ce procédé perfectionné d'électrofusion scorifiante d'électrodes dans une lingotière métallique refroidie à l'eau, on conduit l'opération de façon que l'électrode consommable et la lingotière se

meuvent à la rencontre l'une de l'autre, la lingotière se déplaçant vers le haut à une vitesse égale à la vitesse linéaire de croissance ou de formation du lingot.

Ce procédé d'électrofusion scorifiante est mis en œuvre dans une installation représentée au dessin, ladite installation comportant une colonne verticale de guidage 1, un chariot 2 doté d'une tête 3 porte-électrode, un chariot 4 sur lequel est fixée une lingotière 5 refroidie à l'eau, un chariot 6 pour sortir le lingot, ledit chariot supportant une plaque 7 refroidie à l'eau, et une rondelle d'amorce 8 fabriquée à partir d'un métal ayant la même composition chimique que le métal à fondre.

L'électrode consommable 9 est fixée dans la tête porte-électrode 3 de façon que son extrémité inférieure se trouve en contact avec la rondelle d'amorce 8. On met dans la lingotière 5 le flux qui est utilisé lors de l'électrofusion scorifiante, le courant électrique étant amené vers l'installation à partir de la source de courant 10. L'arc électrique se forme entre la rondelle d'amorce et l'électrode consommable fond une certaine quantité de flux; le processus de la fusion complète du flux et celui de la fusion de l'électrode consommable se font par la suite aux dépens de la chaleur qui se dégage dans le flux liquide lorsqu'il est traversé par le courant électrique.

Sur la surface interne de la lingotière, le flux forme une mince croûte semi-solidifiée, sur laquelle se forme la surface du lingot obtenu par l'électrofusion scorifiante. Au fur et à mesure de la fusion, l'électrode consommable est déplacée par le chariot 2, doté d'une commande 11, vers le bas, à une vitesse V_1 déterminée par le régime électrique de fusion prescrit. La fusion de l'électrode consommable se poursuit jusqu'à l'obtention d'un lingot dont la hauteur est à peu près égale à une moitié de la hauteur de la lingotière, après quoi celle-ci est déplacée vers le haut à une vitesse V_2 égale à la vitesse li-

néaire de croissance du lingot 13. Le processus de fusion peut être interrompu par une diminution ou une augmentation de la vitesse d'élevation de la lingotière en comparaison de la vitesse de croissance du lingot. Le déplacement de la lingotière est assuré grâce au chariot 4 doté d'une commande 12, comportant un électromoteur à courant continu, dont les tours par minute sont réglables, et un réducteur de vitesse.

Ensuite, le processus de fusion est effectué avec l'électrode consommable et la lingotière se déplaçant à la rencontre l'une de l'autre.

Lors de la fusion, le lingot 13 lui-même reste immobile.

Le processus s'achève après la fusion complète de l'électrode consommable d'une longueur requise.

Le mouvement de rencontre de la lingotière et de l'électrode consommable pendant la fusion permet, avec une hauteur relativement petite de la lingotière, d'obtenir des lingots d'une longueur dépassant la hauteur de cette lingotière.

Un mode d'exécution du procédé suivant l'invention est décrit plus en détail ci-dessous, à titre de simple exemple, dans le cas de l'électrofusion scorifiante d'un acier à roulement à billes.

Une électrode consommable fabriquée à partir de l'acier à roulement à billes, ayant un diamètre de 200 mm et une hauteur de 7,0 m, est fixée dans la tête porte-électrode de l'installation. Dans la lingotière, dont le diamètre est de 300 mm et la hauteur de 1,2 m, on place une rondelle d'amorce, fabriquée à partir de l'acier à roulement à billes et ayant un diamètre égal à 250 mm et une épaisseur de 50 mm, puis on y met de 60 à 80 kg d'un flux qui est composé de 70 % de CaF_2 et de 30 % de Al_2O_3 . Le courant électrique est amené vers l'installation, et l'arc électrique se formant entre la rondelle d'amorce et l'électrode consommable commence à fondre la scorie. Au bout de dix à vingt minutes, l'arc disparaît, et le flux fond; la fusion de l'élec-

trode s'effectue par la suite grâce à la chaleur qui se dégage dans la scorie lorsqu'elle est traversée par le courant électrique. Au fur et à mesure de sa fusion, l'électrode est déplacée vers le bas à la vitesse qui est nécessaire pour entretenir une intensité de courant égale à 6 500 à 7 500 A. Lors de l'obtention par électrofusion scorifiante d'un lingot dont la hauteur est égale à 600 mm, au bout de une heure et demie environ depuis le commencement de la fusion, on commence à déplacer la lingotière vers le haut à une vitesse égale à 0,53 à 0,55 m/heures. Ensuite, jusqu'à la fusion complète de l'électrode, le processus est effectué avec l'électrode consommable et la lingotière se déplaçant à la rencontre l'une de l'autre. La fusion complète de l'électrode correspond à l'obtention d'un lingot dont le poids est de 1,5 à 1,7 tonnes et la hauteur à peu près de 3 m, c'est-à-dire dépassant la hauteur de la lingotière presque de deux fois et demie.

Naturellement, l'invention n'est pas limitée au mode de réalisation représenté et décrit, qui n'a été choisi qu'à titre d'exemple.

RÉSUMÉ

L'invention a principalement pour objets :

I. Un procédé d'électrofusion scorifiante d'au moins une électrode consommable dans une lingotière métallique refroidie à l'eau remarquable notamment en ce que pendant la fusion l'électrode consommable et la lingotière sont déplacées à la rencontre l'une de l'autre, la lingotière étant déplacée vers le haut à une vitesse égale à la vitesse linéaire de formation du lingot.

II. Une installation pour la mise en œuvre dudit procédé, cette installation comportant des moyens pour déplacer la tête porte-électrode et la lingotière respectivement vers le bas et vers le haut.

INSTITUT ELEKTROSVARKI IMENI E. O. PATONA

Par procuration :

Cabinet LAVOIX

N° 1.448.657

Institut
Elektrosvarki Imeni E.O. Patona

Pl. unique

