

TGI STRASBOURG 17 février 1976
PIBD 1976, n° 172.III.281

- Brevetabilité : caractère industriel (juxtaposition)
- Compétence : connexité

D
O
S
S 1976 - IV - n° 3
I
E
R

G U I D E D E L E C T U R E

I - LES FAITS

- : La Société Nouvelle de la Teinturerie de la Chaussée Romaine dite LA TEINTURERIE conçoit et met au point un procédé et une machine pour l'impression de fibres textiles.
- : LA TEINTURERIE et la Société SUPERBA négocient la communication de cette technique.
- 6 mai 1970 : LA TEINTURERIE et SUPERBA concluent, pour la période des discussions, un accord de secret.
- 17 août 1970 : LA TEINTURERIE couvre la technique par le brevet 70.30.140
- mai 1971 : LA TEINTURERIE remet un prototype à SUPERBA
- : Echec des pourparlers contractuels
- : SUPERBA commercialise un dispositif voisin du prototype.
- 29 juin 1972 : Saisie-contrefaçon d'un dispositif voisin du prototype.
- 6 juillet 1972 : LA TEINTURERIE assigne SUPERBA :
 - en contrefaçon de brevet
 - en responsabilité contractuelle (violation de l'accord de secret)
 - en responsabilité délictuelle (faute dans les pourparlers contractuels).
- : SUPERBA réplique par :
 - une demande d'annulation de brevet,
 - une exception d'incompétence sur les actions en responsabilité
 - une demande en réparation pour procédure abusive.
- 17 févr. 1976 : TGI STRASBOURG :
 - fait droit à la demande en annulation de brevet,
 - rejette la demande en contrefaçon
 - fait droit à l'exception d'incompétence sur les actions en responsabilité.

* TRAITEMENT DU 1er PROBLEME (brevetabilité du dispositif breveté)

A - LE PROBLEME

1°) Prétentions des parties

a) Le demandeur en annulation (SUPERBA) prétend que :

le brevet est nul pour défaut de brevetabilité du groupement breveté en tant qu'il constitue une simple juxtaposition (α), qu'il est privé de nouveauté (β) et d'activité inventive (γ).

b) Le défendeur en annulation (LA TEINTURERIE) prétend que :

le brevet est valable pour brevetabilité du groupement breveté en tant qu'il constitue une véritable combinaison (α), qu'il comporte nouveauté (β) et activité inventive (γ).

2°) Enoncé du problème

Le groupement breveté est-il brevetable comme constituant une combinaison (α), nouvelle (β) et inventive (γ) ?

B - LA SOLUTION

1°) Enoncé de la solution

- α) "Il n'y a, donc, pas simplement juxtaposition des deux machines puisque cette juxtaposition aboutit non seulement à maintenir le résultat antérieur de leur travail distinct mais qu'il s'y ajoute un résultat supplémentaire : une qualité supérieure au point de vue présentation grâce à la suppression du bobinage" ;
- β) "Le brevet de l'Advance Finishing constitue bien, de par sa date, une antériorité par rapport à celui de LA TEINTURERIE".
- γ) "Il n'y a donc plus lieu d'examiner ni l'existence ni la portée d'une activité inventive suffisante".

2°) Commentaire de la solution

α) Le Tribunal fait application de la doctrine française classique qui conclue de la seule présence d'un effet technique propre du groupement, irréductible à la somme des effets techniques produits par chacun des différents composants, à la qualification de ce groupement comme une combinaison -et point une juxtaposition-éventuellement brevetable. Notons que la distinction n'est pas examinée au regard de l'exigence d'activité inventive mais préalablement à tout examen de nouveauté et activité inventive (rapp. Thèse J. SCHMIDT L'invention brevetée, Coll. CEIPI, 1971, p. 89 n° 130 et J.M. MOUSSERON, Rep. Dr. Comm. Dalloz, V° Brevet, 2e ed. 1972, n° 101 considérant que pareille qualification relève de l'examen de caractère industriel).

3) Le Tribunal se livre à une appréciation souveraine du défaut de nouveauté. Relevons pour le regretter, l'emploi, incident mais mal à propos, du terme "évident" dans la phrase : "il est bien évident que si la longueur du segment est réduite à son minimum, on aboutit pratiquement, également, à un point". Le Tribunal interrompt à juste raison, son étude de brevetabilité dès lors qu'une condition n'en est point satisfaite.

* TRAITEMENT DU 2ème PROBLEME (compétence sur une action en responsabilité contractuelle)

A - LE PROBLEME

1°) Prétentions des parties

a) Le demandeur à l'exception d'incompétence (SUPERBA) prétend que :

le rejet de la demande en contrefaçon prive d'effet l'article 54 al 2 de la loi du 2 janvier 1968 (1)

b) Le défendeur à l'exception d'incompétence (LA TEINTURERIE) prétend que :

le rejet de la demande en contrefaçon ne prouve pas d'effet l'article 54 al. 2 de la loi du 2 janvier 1968.

2°) Enoncé du problème

Le rejet d'une demande en contrefaçon de brevet prive-t-il d'effet l'attribution spéciale de compétence à l'égard d'une action contractuelle connexe ?

B - LA SOLUTION

1°) Enoncé de la solution

"Le Tribunal ne retenant pas la contrefaçon de brevet, la sanction de la violation d'un contrat doit être soumise à son juge naturellement compétent ratione loci, la Chambre commerciale du TGI de MULHOUSE "

2°) Commentaire de la solution

L'article 54 al 2 est fondé sur l'idée de connexité qui provoque

(1) Art. 54 al. 2 de la loi du 2.1. 1968 : "toutes les actions mettant en jeu une contrefaçon de brevet et une question de concurrence déloyale connexe sont portées exclusivement devant le Tribunal de grande instance".

4.

une prorogation légale de compétence. Lorsque l'élément moteur de cette connexité tombe -fut-ce en cours d'instance-, la connexité disparaît et l'article 54 al 2 n'a plus de raison de jouer.

L'exception d'incompétence nous prive d'une réponse aux deux problèmes de sort (annulation ou, selon nous, caducité) d'un contrat de secret sur une information ultérieurement divulguée par le créancier de confidentialité... et de la responsabilité (délictuelle, selon nous) pour une éventuelle faute précontractuelle de SUPERBA .

TGI Strasbourg
17 février 1976.

LA SOCIETE NOUVELLE DE LA TEINTURERIE DE LA CHAUSSEE ROMAINE S.A.

demanderesse,

Les ETABLISSEMENTS SUPERBA, S.A. dont le siège est à MULHOUSE
13, rue de Pfastait

défenderesse,

à la suite du débat oral du 3 février 1976

la 1ère Chambre civile du Tribunal de Grande Instance a statué :

Attendu que par acte introductif d'instance en date du 6 juillet 1972 la société nouvelle de la Teinturerie de la Chaussée Romaine dont le siège est à St Quentin a assigné la S.A. Superba dont le siège est à MULHOUSE à la fois en contrefaçon de brevet ^{et} en dommages-intérêts pour violation d'engagements contractuels.

Que la teinturerie a exposé à l'appui de sa demande qu'elle est titulaire du brevet français n° 7030140 déposé le 17 août 1970 et qui a pour objet un procédé et une machine pour l'impression de fibres textiles ;

Que le procédé est caractérisé par le fait que l'on fait passer des fils dans une machine qui projette sur eux de petits points de colorants liquides et que l'on rassemble ensuite ces fils en un faisceau compact encore humide dans un four de vaporisation pour sécher ces fils et en fixer le colorant ;

Qu'antérieurement à sa demande de brevet, la TEINTURERIE, après avoir conçu son procédé, s'était adressé à SUPERBA qui est spécialisée dans la construction de ce genre de machines en vue d'une fabrication en série de la machine inventée ;

Qu'avant de communiquer ses projets elle avait cependant pris la précaution de faire signer par SUPERBA un "contrat de secret" par lequel SUPERBA s'engageait à ne communiquer à personne les caractéristiques du projet et à ne pas l'utiliser ;

Que la TEINTURERIE accéda à cette demande mais que la veille de l'ouverture de la foire, SUPERBA fit connaître qu'elle n'exposerait pas la machine et qu'au surplus elle renonçait à collaborer à sa construction ;

Que quelques mois plus tard SUPERBA offrit à sa clientèle une machine conforme en tous points au prototype que la TEINTURERIE lui avait communiqué ;

Que par procès-verbal de saisie-contrefaçon dressé le 29 juin 1972 par Me B... huissier à MULHOUSE à la requête de la TEINTURERIE, il est établi que SUPERBA dispose en ses ateliers d'une machine telle que celle qui fait l'objet du brevet de la TEINTURERIE ;

Que ces faits constituent à la fois une contrefaçon sanctionnée par l'art. 51 de la loi du 2 janvier 1968 et une violation du contrat de secret passé entre les parties ;

Que le dommage subi par la TEINTURERIE est d'autant plus grand que SUPERBA lui a laissé croire pendant près d'un an qu'elle allait se charger de la construction de cette machine ce qui a incité la TEINTURERIE à ne pas chercher ailleurs et que SUPERBA n'a dénoncé que le contrat la veille de l'exposition de l'ITMA empêchant ainsi la TEINTURERIE d'y exposer elle même ;

Que la TEINTURERIE a conclu comme suit :

"Dire et juger que les Ets SUPERBA, en fabriquant, en détenant et en utilisant et offrant en vente des machines du type de celle qui a été décrite à l'occasion de la saisie effectuée dans leurs ateliers le 29 juin 1972, ont contrefait le brevet français n° 70.30.140 demandé le 17 mai 1970, par la Société Nouvelle de la TEINTURERIE DE LA CHAUSSEE ROMAINE et publié le 21 avril 1972, sous le numéro 2 104 711 ;

Dire et juger que ce faisant, les Ets SUPERBA ont porté atteinte aux droits privatifs de la TEINTURERIE DE LA CHAUSSEE ROMAINE, et lui ont causé un préjudice dont ils lui doivent réparation, par application des articles 51 et suivants de la loi du 2 janvier 1968 ;

Dire et juger que ce faisant, les Ets SUPERBA se sont également rendus coupables d'une violation des engagements contractuels qu'ils avaient souscrits le 6 mai 1970, à l'égard de la TEINTURERIE DE LA CHAUSSEE ROMAINE, et lui ont causé un préjudice dont ils lui doivent réparation, par application de l'article 1147 du Code civil ;

Dire et juger que ce préjudice s'est trouvé aggravé par les manoeuvres utilisées pendant un an par les Ets SUPERBA, pour paralyser la fabrication et la vente de la machine inventée par la TEINTURERIE DE LA CHAUSSEE ROMAINE, cependant qu'ils mettaient au point leurs propres fabrications ;

Ordonner une expertise comptable afin de déterminer l'importance du préjudice subi par la TEINTURERIE DE LA CHAUSSEE ROMAINE et le montant des dommages intérêts à lui payer, à titre de provision sur ces dommages intérêts, une somme de 250 000 F.

Ordonner la confiscation et la remise à la TEINTURERIE DE LA CHAUSSEE ROMAINE, des machines contrefaisantes et des machines réalisées, détenues, offertes en vente et vendues par les Ets SUPERBA, en violation des engagements

pris par eux dans le contrat du 6 mai 1970, partout où il s'en trouve, et notamment de celle visée au procès verbal de saisie du 29 juin 1972 ;

Dire qu'à défaut par les Ets SUPERBA, de représenter lesdites machines, ils seront tenus d'en payer le prix à la TEINTURERIE DE LA CHAUSSEE ROMAINE ;

Faire défense aux Ets SUPERBA de fabriquer, de détériorer, d'utiliser, d'offrir en vente et de vendre des machines du type de celle visée au procès verbal de saisie du 29 juin 1972, et, d'une manière générale, des machines constituant, conformément aux termes du contrat du 6 mai 1970, "un développement de la machine DALTO qui s'inspirerait du procédé de la TEINTURERIE DE LA CHAUSSEE ROMAINE", et ce, sous une astreinte définitive et non comminatoire de 25 000 F par infraction constatée ;

Ordonner la publication intégrale du jugement à intervenir, dans dix journaux périodiques, français ou étranger, au choix de la TEINTURERIE DE LA CHAUSSEE ROMAINE et aux frais des Etablissements SUPERBA, et ce, au besoin, à titre de complément de dommages-intérêts ;

Condamner les Ets SUPERBA en tous les frais et dépens, lesquels comprendront notamment les frais de saisie.

Ordonner, en raison de l'urgence et du péril en la demeure, l'exécution provisoire du jugement à intervenir, sans caution, et subsidiairement contre caution" ;

Attendu que SUPERBA a conclu au débouté de la demande en tant qu'elle porte sur la contrefaçon d'un brevet et l'incompétence du tribunal pour la demande en dommages-intérêts pour violation du contrat de secret ;

Que SUPERBA soutient qu'elle a effectivement signé un contrat de secret avant d'aller voir dans les ateliers la TEINTURERIE une machine dont on lui vantait l'originalité mais qu'au moment de la présentation de cette machine on dut se rendre compte qu'il s'agissait en réalité de la juxtaposition de deux machines ; une machine à teindre et une machine à fixer Spirovap fabriquée par elle même ;

Que lorsque la TEINTURERIE lui envoya par la suite le prototype, SUPERBA put constater que la machine à teindre qui faisait partie du tandem "machine à teindre et machine à fixer la couleur" était en réalité une machine à teindre de marque japonaise DAITO depuis longtemps dans le commerce et non protégée en France ;

Que cette juxtaposition de ces deux machines ne saurait constituer une invention brevetable 1) parce qu'il n'y a pas combinaison nouvelle, 2) parce qu'il n'y a pas nouveauté, 3) parce qu'il n'y a pas activité inventive suffisante ;

Qu'il n'y a en effet "combinaison nouvelle" que si les moyens utilisés coopèrent de manière à procurer un résultat supérieur à la seule addition des moyens ;

4.

Que subsidiairement même si combinaison nouvelle il^y avait, elle ne serait pas brevetable car d'autres brevets ont déjà été pris antérieurement en Angleterre pour cette même combinaison ;

Qu'en tout état de cause il n'y pas activité inventive telle qu'elle est exigée par la loi, l'idée d'accoupler ces deux machines découlant de manière évidente de l'état de la technique puisqu'elle aboutit à éviter une certaine manutention des produits qui doivent aller de la machine à teindre dans la machine qui fixera la couleur ;

Attendu que SUPERBA a encore fait valoir que pour ce qui est des dommages intérêts pour violation du contrat de secret, le Tribunal de Strasbourg aurait été compétent ratione loci s'il y avait eu contrefaçon mais il ne l'est plus dès lors que cette contrefaçon n'existe pas ;

Que subsidiairement au fond il n'y a d'ailleurs pas violation de secret pour la très simple raison qu'il n'y a pas de secret dans la machine prétendument inventée par la TEINTURERIE ;

Attendu que la TEINTURERIE a répliqué que la machine DAITO avait comme principe de projeter sur un fil de fines gouttelettes de couleur qui devaient pour résultant de moucheter ce fil ;

Que ce résultat n'était cependant pas intégralement obtenu du fait d'une mise en bobine qui se faisait immédiatement après la coloration, bobinage qui aboutissait à une détérioration de l'aspect du fil ;

Que le but et le résultat de la nouvelle machine a été de supprimer le bobinage avant de faire passer le fil dans la machine qui va fixer la couleur ;

Que la TEINTURERIE affirme qu'il n'y a pas seulement juxtaposition mais une véritable combinaison, que cette combinaison est nouvelle, et qu'aucune des antériorités anglaises invoquées par SUPERBA ne constitue en réalité une telle antériorité ;

Qu'il y a bien une activité inventive par laquelle la TEINTURERIE a remédié à toute une série d'inconvénients qui existaient sur la DAITO de la Spirovap ;

Attendu que dans un mémoire subséquent en date du 10 novembre 1975 SUPERBA a encore fait valoir qu'il n'y a pas nouveauté du fait de l'existence d'un brevet français de la société Advance Finishing ;

Que la demande de la TEINTURERIE paraissant ainsi dénuée de fondement en tous ses aspects, SUPERBA a formé une demande reconventionnelle en dommages intérêts et, complétant ses conclusions initiales tendant au débouté de la demande principale, a finalement conclu comme suit :

"Sur la demande principale"

Sur la contrefaçon :

Dire et juger que les revendications 1 et 3 du brevet n° 70 30 140 déposé le 17 août 1970 par T.C.R. sont nulles et de nul effet pour ne constituer qu'une juxtaposition de moyens non brevetable.

Subsidiairement :

Dire et juger que les revendications 1 et 3 de ce brevet sont nulles pour défaut de nouveauté.

Très subsidiairement :

Dire et juger que ces revendications sont nulles pour absence d'activité inventive ;

Condamner T.C.R. à faire inscrire dans le mois du jugement à intervenir, au Registre National des Brevets tenu par l'Institut National de la Propriété Industrielle, le dispositif de ce jugement et ce sous astreinte non communatoire de F. 1 000, - par jour de retard ;

En tout état de cause, dire et juger que SUPERBA n'a pas commis d'acte de contrefaçon du brevet invoqué par T.C.R.

Sur la concurrence déloyale :

Déclarer nul et de nul effet pour défaut de cause, le contrat de secret conclu le 6 mai 1970 entre les parties.

En conséquence :

Déclarer T.C.R. irrecevable, en tout cas mal fondée en ses demande, fins et conclusions.

L'en débouter et la condamner aux frais.

Sur la demande reconventionnelle

Condamner T.C.R. à payer à SUPERBA, pour procédure abusive, la somme de F. 50 000 avec les intérêts au taux légal, à compter du jour du jugement à intervenir ;

Dire que les intérêts ainsi dus, seront majorés de cinq points à l'expiration d'un délai de deux mois à compter du jour où le jugement à intervenir sera devenu exécutoire, fut-ce par provision.

Ordonner la publication intégrale du jugement à intervenir dans dix journaux périodiques français ou étrangers, au choix de SUPERBA, mais aux frais de la TEINTURERIE DE LA CHAUSSEE ROMAINE, ainsi que l'affichage de ce jugement aux portes de l'Usine de la TEINTURERIE DE LA CHAUSSEE ROMAINE, le tout au besoin à titre de complément de dommages et intérêts ;

Condamner T.C.R. aux entiers frais et dépens,

Déclarer le jugement à intervenir, exécutoire par provision, sans caution, au besoin contre caution, nonobstant opposition ou appel.

Attendu que la TEINTURERIE a répliqué qu'il n'y a pas seulement juxtaposition mais bien combinaison nouvelle et celà du fait de la suppression du bobinage ;

Que la TEINTURERIE conteste également que le brevet Advance Finishing constituerait une antériorité par rapport au sien ;

Qu'elle conclut au débouté de la demande reconventionnelle à charge des dépens ;

Attendu que l'avant-veille de l'audience SUPERBA a encore conclu subsidiairement à voir déclarer le contrat de secret nul pour erreur substantielle, pour défaut de cause et pour violation de l'ordonnance du 30 juin 1945 ;

Qu'à l'audience même, la TEINTURERIE, répondant aux conclusions d'incompétence pour la violation du contrat de secret, a conclu au rejet de cette exception et subsidiairement au renvoi sur ce point devant la Chambre Commerciale du Tribunal de Grande Instance de MULHOUSE ;

VU LE DOSSIER DE LA PROCEDURE ET LES PIECES Y ANNEXEES

Attendu qu'il est constant que la TEINTURERIE avait trouvé ou cru trouver un procédé nouveau pour réaliser une meilleure teinte des fils ;

Qu'au moment où elle a entrepris ses recherches la teinture des fils se faisait en une machine à ce destinée puis les fils étaient rebobinés et partaient pour être introduits dans une autre machine qui, elle, devait "fixer" sur le fil la couleur qui venait de lui être appliquée ;

Que la TEINTURERIE observa que le fil tel qu'il était moucheté par la machine à teindre avait un bel aspect mais qu'il perdait de son esthétique pendant le bobinage à la sortie de la machine à teindre les points de couleur dont on l'avait aspergé perdant alors de leur netteté ;

Que c'est pour éviter cet inconvénient que la TEINTURERIE imagina de faire passer le fil directement de la machine à teindre dans la machine à fixer la couleur, ce qui évitait le bobinage intermédiaire ;

Que c'est en cet esprit de la TEINTURERIE jeta son dévolu sur la machine à teindre japonaise DAITO et la machine à fixer SPIROVAP fabriquée par la maison SUPERBA de MULHOUSE entreprise spécialisée pour la construction de machines de ce genre ;

Que la TEINTURERIE n'ayant pas une grande compétence pour réaliser son idée s'adressa alors à SUPERBA, la convia à venir voir ce qu'elle avait déjà réalisé pour l'exécution du projet et d'examiner ensuite l'opportunité de se voir confier la construction en série de ces machines selon un modus vivendi à fixer entre les deux entreprises : la TEINTURERIE qui en avait eu l'idée, et la SUPERBA qui allait grâce à sa compétence, favoriser la réalisation de cette idée et entreprendre la fabrication en série ;

Que la TEINTURERIE prit cependant la précaution avant de montrer aux dirigeants de la SUPERBA son ébauche de prototype de faire signer par ces messieurs un contrat de secret par lequel ils s'engageaient à ne pas divulguer ce qu'ils allaient voir et à ne pas s'en servir pour eux mêmes ;

Qu'aux termes de ce contrat que les dirigeants de la SUPERBA ont signé le 6 mai 1970, il était expressément prévu que le secret consistait à assembler une machine DAITO à une machine SPIROVAP de fabrication SUPERBA après leur avoir fait subir quelques transformations ;

Que les dirigeants de la SUPERBA ont signé cet accord.

Qu'après la signature de ce contrat les deux entreprises ont eu des rapports pour la réalisation du projet puis la SUPERBA s'est, en mai 1971, fait envoyer à son usine de MULHOUSE le prototype de la machine dans la mesure où la TEINTURERIE avait commencé à le réaliser mais, -après avoir examiné ce prototype pendant un mois en son usine- le renvoya en disant que cela ne l'intéressait plus ;

Qu'à partir de ce moment la SUPERBA estima devoir reprendre son entière liberté à l'égard de la TEINTURERIE et fabriqua et commercialisa une machine qui correspondait ^{en} tous points à l'idée maîtresse qui était la base même du contrat de secret ; l'accouplement d'une DAITO japonaise avec une SPIROVAP modifiées par l'apport de quelques améliorations techniques.

Attendu que la TEINTURERIE qui a obtenu un brevet pour son invention a donc assigné la SUPERBA en contrefaçon de ce brevet et en violation du contrat de secret ;

Que la SUPERBA prétend 1) que le procédé imaginé par la TEINTURERIE n'est pas brevetable, 2) qu'il y a une antériorité, 3) qu'il n'y a pas hauteur inventive suffisante, 4) qu'il n'y a pas contrefaçon de sa part, 5) que le tribunal n'est pas compétent pour statuer sur la violation du contrat de secret en l'absence de contrefaçon et qu'au surplus il n'y a pas de secret ;

Qu'il échet donc d'examiner successivement les arguments ainsi soulevés ;

I - Sur l'invention brevetable

Attendu que la SUPERBA soutient que la TEINTURERIE s'est bornée à juxtaposer deux machines, la DAITO japonaise qui teint et la SPIROVAP qui fixe la teinture ;

Que s'agissant d'une simple juxtaposition de deux machines juxtaposition qui n'apporte aucun résultat commun qui viendrait s'adjoindre à ce qui avait été réalisé auparavant par les deux machines fonctionnant séparément, il n'y a pas une "combinaison nouvelle" qui seule est de nature à faire l'objet d'un brevet

Qu'en soutenant cette thèse la SUPERBA oublie cependant, ou du moins fait semblant d'oublier, que le souci primordial de la TEINTURERIE lorsqu'elle a voulu réaliser sa combinaison de machine n'a nullement été de rapprocher les deux

machines pour éviter une manutention inutile ou dispendieuse mais de supprimer le bobinage à la sortie de la DAITO parce que ce bobinage nuisait à la netteté des points de couleur que la DAITO venait de projeter sur le fil ;

Que ce désir de réussir à obtenir un fil plus élégant a été réalisé par la combinaison des deux machines ;

Qu'il n'y a donc pas simplement juxtaposition des deux machines puisque cette juxtaposition aboutit non seulement à maintenir le résultat antérieur de leur travail distinct mais qu'il s'y ajoute un résultat supplémentaire : une qualité supérieure au point de vue présentation grâce à la suppression du bobinage ;

Que se trouve ainsi réalisée une "combinaison nouvelle" qui est parfaitement susceptible de faire l'objet d'un brevet ;

Que c'est vainement que la SUPERBA souligne qu'^{dans} la nouvelle machine telle qu'elle est conçue par la TEINTURERIE les fils se touchent également lorsqu'ils sortent de la DAITO et que normalement ce rapprochement des fils doit nuire à la netteté des points de couleur dont on a aspergé le fil ;

Que l'expérience a cependant prouvé que ce simple contact n'est pas aussi nocif au point de vue esthétique que la torsion que les fils subissaient sur la bobine et qu'il y a un progrès manifeste au point de vue esthétique ;

Que l'avantage obtenu par l'accouplement est nettement précisé page 3 ligne 27 et suivantes du brevet où il est dit : "ce qui a pour résultat d'une part d'éviter les opérations de renvidage et de dévidage intermédiaires et d'autre part de laisser le fil peu de temps à l'état humide ce qui évite aux colorants de diffuser. Enfin le traitement en continu permet d'obtenir un produit régulier en qualité" ;

Que le tribunal ne saurait donc retenir la première objection soulevée par la SUPERBA et estime qu'il y a non seulement juxtaposition non brevetable mais bien une "combinaison nouvelle" brevetable ;

II - Sur la nouveauté du procédé

Attendu que dans ses premiers mémoires la SUPERBA avait soutenu que le procédé qui a fait l'objet du brevet obtenu par la TEINTURERIE ne saurait être considéré comme une innovation du fait que plusieurs brevets anglais ont fait appel à la même idée et ont été déposés antérieurement ;

Qu'à l'audience la SUPERBA a cependant renoncé à faire valoir l'antériorité de ces brevets anglais ;

Que par contre dans son mémoire du 10 novembre 1975 la SUPERBA a fait valoir l'absence de nouveauté en se référant à un brevet français pris par la société Advance Finishing publié le 1 septembre 1969 donc antérieurement à l'obtention du brevet de la TEINTURERIE ;

Que la SUPERBA maintient cette objection

Qu'elle soutient que de même que pour le brevet détenu par la TEINTURERIE on constate également dans le brevet tenu par Advance Finishing que le procédé breveté par cette maison américaine comporte une succession d'opérations consistant à imprimer sur un fil des colorants liquides puis à faire passer ce fil aussi rapidement que possible dans un four de vaporisation pour le sécher et pour fixer les colorants ;

Attendu qu'à cette objection la TEINTURERIE oppose 1) que le brevet d'Advance Finishing vise non point la fabrication de fils mais celle de tapis et 2) que la machine à teindre qui est prévue par Advance Finishing n'est pas prévue pour imprimer sur un fil précédemment de couleur uniforme des "points teints" mais des segments longitudinaux teints ;

Attendu que dans la législation des brevets il n'y a cependant pas lieu de s'arrêter au but lointain recherché mais s'agissant de "procédés" brevetés, d'examiner si le procédé est le même indépendamment de la question de savoir à quoi ce procédé devra finalement servir, si c'est pour confectionner des tapis ou si au contraire on se servira du fil ainsi traité pour faire du tricot ;

Qu'il échet de constater dans la comparaison des deux brevets qu'effectivement chacun d'eux s'attache à prévoir la coloration d'un fil et à fixer ensuite la coloration aussi rapidement que possible sans bobinage intermédiaire, le brevet de la Finishing Advance soulignant lui aussi (page 1 ligne 34) que l'enroulement des fils sur des cônes est nuisible aux fils du fait de la friction et de la tension ;

Que certes le dessin prévu dans le brevet de l'Advance Finishing est théoriquement longitudinal alors que pour la TEINTURERIE il s'agit de moucheter le fil par des points mais qu'il est bien évident que si la longueur du segment est réduite à son minimum on aboutit pratiquement également à un point ;

Qu'en tout état de cause la forme du dessin et même la manière de l'appliquer sur le fil ne fait pas partie de l'idée même du brevet de la TEINTURERIE, brevet dont l'objet a été de réaliser un seul but : fixer le dessin imprimé sur le fil aussi rapidement que possible sans bobinage intermédiaire de façon à préserver la netteté de ce dessin et à éviter/son profil ne soit altéré par un bobinage ;
que

Que tel a été le but recherché et obtenu aussi par Advance Finishing que pour la TEINTURERIE et cela par les mêmes moyens ;

L'on arrive ainsi à constater que le brevet d'Advance Finishing constitue bien de par sa date une antériorité par rapport à celui de la TEINTURERIE ;

Que ceci étant, la TEINTURERIE ne peut plus se prévaloir vis-à-vis de SUPERBA d'un brevet valable ;

Attendu qu'il n'y a donc plus lieu d'examiner l'existence de nouveautés et d'activité inventive aux fins ni l'existence d'une contre-façon de brevet ;

III - Sur la violation du contrat de secret

Attendu que le Tribunal de STRASBOURG aurait eu compétence pour statuer sur ce litige en tant qu'il était connexe à une contrefaçon de brevet ;

Que ce Tribunal ne retenant pas la contrefaçon de brevet, la sanction de la violation d'un contrat doit être soumise à son juge naturellement compétent ratione loci ; la Chambre Commerciale du Tribunal de Grande Instance de MULHOUSE comme cela est d'ailleurs demandé subsidiairement à la TEINTURERIE ;

IV - Sur la demande reconventionnelle

Attendu que SUPERBA accuse la TEINTURERIE de procédure abusive et demande le versement de dommages-intérêts ;

Attendu que le tribunal ne peut cependant que constater que la TEINTURERIE a l'activité que son nom indique, alors que SUPERBA est un fabricant de machines spécialisé dans le tissage et que néanmoins SUPERBA ignorait tout aussi bien que la TEINTURERIE l'existence du brevet de l'Advance Finishing et n'a été à même d'en faire état que très tardivement au cours de la procédure ;

Que cette découverte tardive qui permet aujourd'hui à SUPERBA d'éviter une condamnation pour contrefaçon ;

Que l'on ne saurait grief à une teinturerie de n'avoir pas eu connaissance d'un tel brevet et que sa demande n'a donc rien d'abusif ;

V - Sur les dépens

Attendu que le tribunal statue aujourd'hui par un débouté sur la demande de contrefaçon de brevet ;

Que cette demande en contrefaçon de brevet est cependant complétée par une demande en dommages-intérêts pour violation du contrat tendant eux-mêmes condamnations ;

Que la demande en contrefaçon n'a donc été qu'un moyen tendant au même but que la demande en violation de contrat dont une juridiction mulhousienne va être saisie ;

Que ceci étant, le tribunal estime que le débouté de la demande en contrefaçon ne doit pas entraîner de condamnation aux dépens ;

Que par contre la totalité des dépens de la demande reconventionnelle doit incomber dès à présent à SUPERBA.

PAR CES MOTIFS

DEBOUTE la demanderesse en sa demande en contrefaçon de brevet ;

SE DECLARE incompétent pour statuer sur la violation du contrat de secret ;

RENVOIE l'affaire devant la Chambre Commerciale du Tribunal de MULHOUSE pour être statué sur ce point et sur les dépens ;

DEBOUTE la défenderesse aux dépens de sa demande reconventionnelle.

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

(11) N° de publication :

(A n'utiliser que pour
le classement et les
commandes de reproduction).

2.104.711

(21) N° d'enregistrement national :

(A utiliser pour les paiements d'annuités,
les demandes de copies officielles et toutes
autres correspondances avec l'I.N.P.I.)

70.30140

BREVET D'INVENTION

2^e PUBLICATION
DE L'INVENTION

(22) Date de dépôt 17 août 1970, à 13 h 50 mn.
(41) Date de la mise à la disposition du
public de la demande B.O.P.I. — «Listes» n. 16 du 21-4-1972.
Date de la décision de délivrance 29 octobre 1973.
(47) Publication de la délivrance B.O.P.I. — «Listes» n. 47 du 23-11-1973.
(51) Classification internationale (Int. Cl.) D 06 p 7/00.

(71) Déposant : Société dite : SOCIÉTÉ NOUVELLE DE LA TEINTURERIE DE LA
CHAUSSEE-ROMAINE (Société Anonyme), résidant en France.

(73) Titulaire : *Idem* (71)

(74) Mandataire : Cabinet Aymard, anciennement Danzer & Aymard.

(54) Procédé et machine pour l'impression de fils textiles, et produit obtenu.

(72) Invention de :

(33) (32) (31) Priorité conventionnelle :

L'invention est relative à un procédé et une machine pour l'impression de fils textiles ; elle vise également le produit obtenu par ce procédé et cette machine.

Actuellement, pour imprimer localement des fils textiles, on opère de la manière suivante. Le fil passe dans une machine à imprimer dans laquelle on projette sur le fil des gouttes de colorants. Le fil humide est recueilli sur un bobinoir puis, après mise ultérieure en écheveau, il est placé en autoclave, pour la fixation des colorants, lavé et bobiné à nouveau.

Ce procédé, bien qu'il fournisse un produit en général satisfaisant, présente cependant l'inconvénient d'être lent, et donc onéreux, notamment du fait du bobinage intermédiaire, après l'impression. En outre, le stockage intermédiaire du fil, aussi court qu'il soit, alors que ce dernier est humide et que les colorants ne sont pas fixés, provoque une diffusion des colorants vers l'extérieur de la bobine dont la couche périphérique est de mauvaise qualité.

L'invention a principalement pour but de remédier à cet inconvénient et de fournir un procédé et une machine grâce auxquels le traitement du fil est effectué plus rapidement.

A cet effet, le procédé selon l'invention est caractérisé par le fait qu'à partir d'un poste d'alimentation en fil on imprime le fil par projection de colorants liquides, qu'on fait ensuite passer directement le fil, encore à l'état humide, dans un four de vaporisage pour sécher le fil et fixer les colorants, et qu'on bobine à la sortie le fil séché et fixé.

Une machine pour la mise en oeuvre du procédé de l'invention est caractérisée par le fait qu'elle comporte successivement un poste d'alimentation d'au moins un fil, par exemple une nappe de fils, un poste d'impression par projection de colorants traversé par le fil, un four de vaporisage dans lequel le fil est introduit à sa sortie du poste d'impression, des moyens pour entraîner le fil et des moyens de récupération du fil séché et fixé, à sa sortie du four.

On comprendra bien l'invention, à l'aide de la description qui suit, relative à un mode de réalisation préféré de l'invention, et en référence aux dessins annexés, dans lesquels :

Fig. 1 est une vue schématique en élévation partiellement arrachée, d'une machine selon l'invention ;

Fig. 2 est une vue en plan de la machine de la fig. 1 ; et

Fig. 3 montre une partie du dispositif d'alimentation en colorants du poste d'impression.

La machine de l'invention comporte essentiellement : un poste 1 d'alimentation en fil, un poste 2 d'impression, un poste 5 3 comprenant un four de vaporisation et un poste 4 de récupération du fil par renvidage.

Le poste 1 est constitué par un ratelier de bobines 5 disposées les unes au-dessus des autres ; à titre d'exemple, on a représenté huit jeux de doubles bobines. A leur sortie du poste 10 1, les fils 6 passent dans des guides 7 du poste d'impression 2 pour constituer un faisceau cylindrique vertical de fils 6a dont deux seulement ont été représentés. Chaque fil 6a traverse une succession de carters 8 dans lesquels s'effectue l'impression par projection de gouttelettes de colorant liquide. Avantageu- 15 sement, chaque carter 8 correspond à une couleur et, dans l'exemple non limitatif adopté, on a prévu trois couleurs. A leur sortie du dernier carter, les fils imprimés et humides sont regroupés, par exemple par paires, par des guides 9 puis convergent vers un guide unique 10 pour former un faisceau compact 6b 20 de fils regroupés mais non emmêlés. A la sortie du guide 10, le faisceau 6b passe entre deux rouleaux d'entraînement 11 dont l'un au moins est menant et actionné par un moteur 12. Ces rouleaux assurent par traction le dévidage des fils 6 et leur passage à travers le poste 2 pour former le faisceau 6b de fils 25 imprimés et humides.

A la sortie des rouleaux 11, le faisceau 6b est reçu par un dispositif 13 formant guide et animé d'un mouvement de va-et-vient transversal pour déposer le faisceau sur une bande sans fin 14 mobile longitudinalement. La combinaison de ce mouvement 30 de va-et-vient du guide 13 et du mouvement continu de la bande 14 permet de déposer le faisceau sur la bande sous forme d'une sinusoïde 6c dont la forme est fonction de la course et de la vitesse du mouvement de va-et-vient, de la vitesse de la bande 14 et du débit fourni par les rouleaux 11.

35 La bande 14 est montée sur un rouleau amont 15, entraîné par un moteur 16, et sur un rouleau aval 17. Compte-tenu de la faible charge supportée par la bande, on ne prévoit pas de rouleaux intermédiaires de support pour le brin supérieur.

Au-delà des rouleaux 11, le fil en faisceau est entraîné 40 uniquement par friction par la bande 14 et on agence la vitesse

périphérique des rouleaux 11, la vitesse et la course du va-et-vient 13 et la vitesse de la bande 14 pour que le débit linéaire de faisceau 6c sur la bande 14 soit le même que le débit des rouleaux 11 de sorte qu'il n'y ait ni engorgement par accumulation de fil sous le va-et-vient 13, au cas où le débit sur la bande serait insuffisant, ni disposition du fil suivant une sinusoïde pratiquement aplatie au cas où le débit des rouleaux serait trop faible.

Le réglage optimal est obtenu quand la sinusoïde 6c occupe pratiquement toute la largeur de la bande.

Au moins le brin supérieur de la bande, garni du faisceau 6c encore humide, pénètre alors dans le poste 3 de fixation des colorants et de vaporisation. L'enceinte 18 est alimentée en vapeur chauffée par un échangeur 19. Il est à noter que la sinusoïde 6c permet de traiter, dans le même temps, une plus grande longueur de faisceau et donc de fil, pour une même longueur de four, que dans le cas où le faisceau serait rectiligne. A la sortie du four, les fils du faisceau sont séchés et les colorants sont fixés. Les fils sont prêts à l'usage et ils sont alors récupérés par renvidage. Par cela, les fils 6d du faisceau 6c passent sous un guide 20, des barres de détournement 21 et des guides séparés 22 pour être renvidés sur des bobines 23 en nombre égal à celui des jeux de bobines 5 du poste d'alimentation. Le débit de renvidage est égal à celui des rouleaux 11 pour qu'il n'y ait ni accumulation de fil sur la bande ni destruction de la sinusoïde.

Selon l'invention, le fil subit donc le traitement thermique de fixation des colorants immédiatement après l'opération d'impression, ce qui a pour résultats, d'une part, d'éviter les opérations de renvidage et de dévidage intermédiaires et, d'autre part, de laisser le fil peu de temps à l'état humide, ce qui évite aux colorants de diffuser. Enfin, le traitement en continu permet d'obtenir un produit régulier en qualité.

On a représenté à la fig. 3 une partie du poste 2 d'impression ; cette figure illustre une caractéristique qui s'utilise avantageusement avec les précédentes. Chaque carter 8, traversé par les fils 6a, dont deux seulement sont représentés, est fixe et contient une coupelle 24 d'impression, tournant autour d'un axe sous l'action d'un moteur (non montré) et de laquelle le colorant est projeté par la force centrifuge. Chaque coupelle

24 est alimentée à partir d'un réservoir haut 25 de colorant par un circuit qui comporte : une conduite 26, une colonne de réglage de pression 27 et une conduite 28 branchée à la base de la colonne 27 et aboutissant au-dessus de la coupelle 24. Le
5 circuit de retour au réservoir 25 comporte : un trop-plein 29 qui, à travers une pompe de refoulement 30 (fig. 2) et une conduite de retour 31, ramène au réservoir 25 le colorant projeté en excédent. La colonne réglable 27 est située au-dessous du
10 réservoir et comporte des robinets 32, raccordés au circuit de retour avant la pompe 30 et agissant en trop-pleins pour régler la pression et donc le débit d'alimentation à la coupelle. Quand un robinet est ouvert, il laisse s'écouler le liquide dès que le niveau est atteint, de sorte que la pression d'alimentation à la coupelle est au maximum celle qui correspond au niveau du
15 robinet ouvert ; on obtient ainsi un réglage simple et efficace de la pression d'alimentation des coupelles en choisissant convenablement le robinet à ouvrir.

Dans le cas de faible débit d'alimentation en colorant, on peut donner à la conduite 28 une section faible ; l'extrémité
20 inférieure de la conduite 28 est alors une section droite, en général circulaire ; on obtient ainsi une alimentation correcte en liquide. Dans le cas de gros débit, on peut avantageusement équiper l'extrémité de la conduite 28 d'un dispositif diffuseur alimentant la coupelle 24 sur une large zone.

25 Enfin, en ce qui concerne les coupelles, elles peuvent être entraînées par un moteur unique ou des moteurs distincts, suivant qu'elles doivent ou non tourner à la même vitesse.

REVENDICATIONS

1 - Procédé pour l'impression de fils textiles, caractérisé par le fait qu'à partir d'un poste d'alimentation de plusieurs bobines de fils, on fait passer les fils, sous forme de nappe et
5 séparés, dans un poste d'impression par projection d'au moins un colorant liquide ; qu'on rassemble les fils en un faisceau compact non emmêlé à la sortie du poste d'impression ; qu'on fait passer le faisceau compact de fils, encore à l'état humide, dans un four de vaporisage pour sécher les fils et fixer le colo-
10 rant ; qu'on sépare les fils du faisceau compact pour fournir une nappe de fils séparés ; et qu'on bobine les fils individuels, ainsi imprimés et séchés, dans un poste de récupération.

2 - Procédé selon la revendication 1, caractérisé par le fait que le faisceau compact de fils est introduit dans le four
15 de vaporisage sous très faible tension et sous forme sensiblement sinusoïdale.

3 - Machine pour la mise en oeuvre du procédé selon l'une des revendications 1 et 2, caractérisée par le fait qu'elle comporte, dans le sens de défilement du fil : un poste d'alimen-
20 tation en fils séparés comprenant une pluralité de bobines ; un poste d'impression propre à recevoir et imprimer les fils, agencés sous forme de nappe et séparés, et comprenant des moyens de projection d'au moins un colorant sur les fils ; des moyens pour rassembler les fils, à la sortie du poste d'impression, en un
25 faisceau compact non emmêlé ; un four de vaporisage propre à recevoir ledit faisceau de fils à l'état humide, à sécher les fils et à fixer le colorant ; des moyens de séparation des fils du faisceau, à la sortie du four de vaporisage, pour agencer les fils en une nappe de fils séparés ; et un poste de récupération
30 des fils par bobinages individuels.

4 - Machine selon la revendication 3, caractérisée par le fait qu'elle comporte en outre des moyens d'entraînement des fils, constitués par des rouleaux, situés entre le poste d'im-
pression et le four de vaporisage, un guide, situé en aval des-
35 dits rouleaux et en amont du four pour distribuer le faisceau, sous faible tension, sur une bande sans fin mobile traversant le four par un au moins de ses brins, et des moyens pour entraî-
ner les bobines de renvidage.

5 - Machine selon la revendication 4, caractérisée par le
40 fait que le guide est propre à se déplacer suivant un mouvement

70 30140

6

2104711

de va-et-vient transversal par rapport à la bande sans fin pour distribuer le faisceau sous forme de sinusoïde sur la bande, cette dernière assurant l'entraînement du faisceau posé sur elle.

- 5 6 - Machine selon l'une des revendications 3 à 5, caracté-
risée par le fait que le poste d'impression comporte au moins
un carter contenant une coupelle tournante, projetant du colo-
rant liquide par force centrifuge et alimentée en liquide par
une conduite venant d'une chambre de réglage de pression munie
10 de robinets formant trop-pleins pour que la pression d'alimenta-
tion de chaque coupelle soit définie par la hauteur de celui
des robinets qui est ouvert.

- 7 - Machine selon la revendication 6, caractérisée par le
fait que ladite conduite est de faible section et que son extré-
15 mité voisine de la coupelle est constituée par une section
droite.

 8 - Machine selon la revendication 6, caractérisée par le
fait que ladite conduite porte à son extrémité voisine de la
coupelle un dispositif diffuseur.

- 20 9 - Fil imprimé obtenu selon l'une des revendications
à 8.

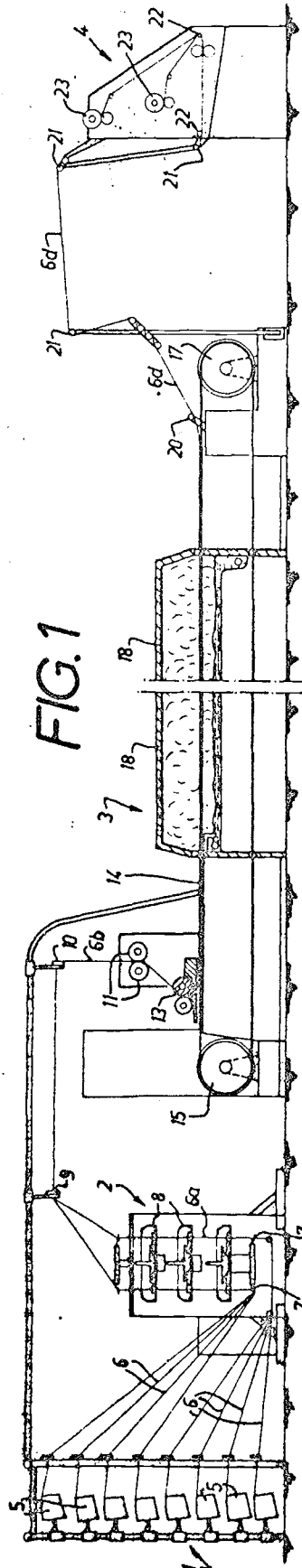


FIG. 1

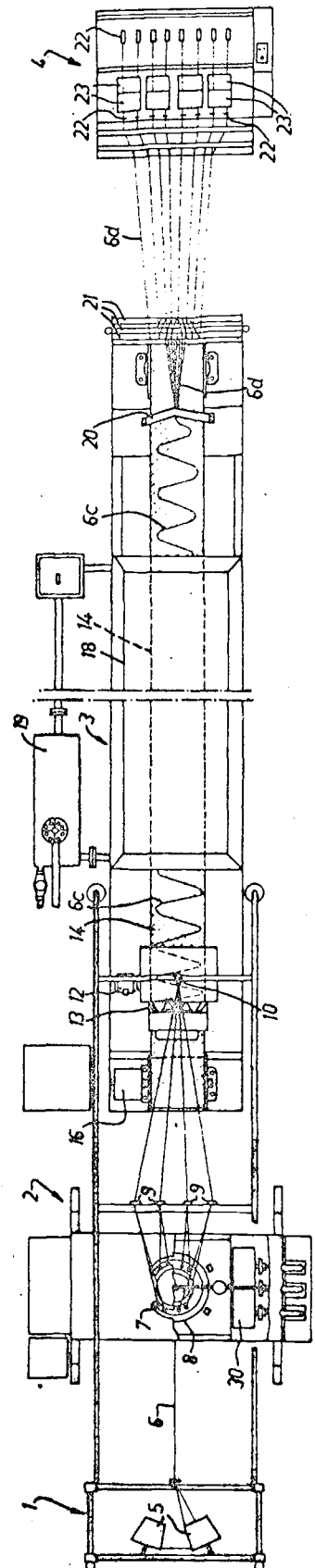
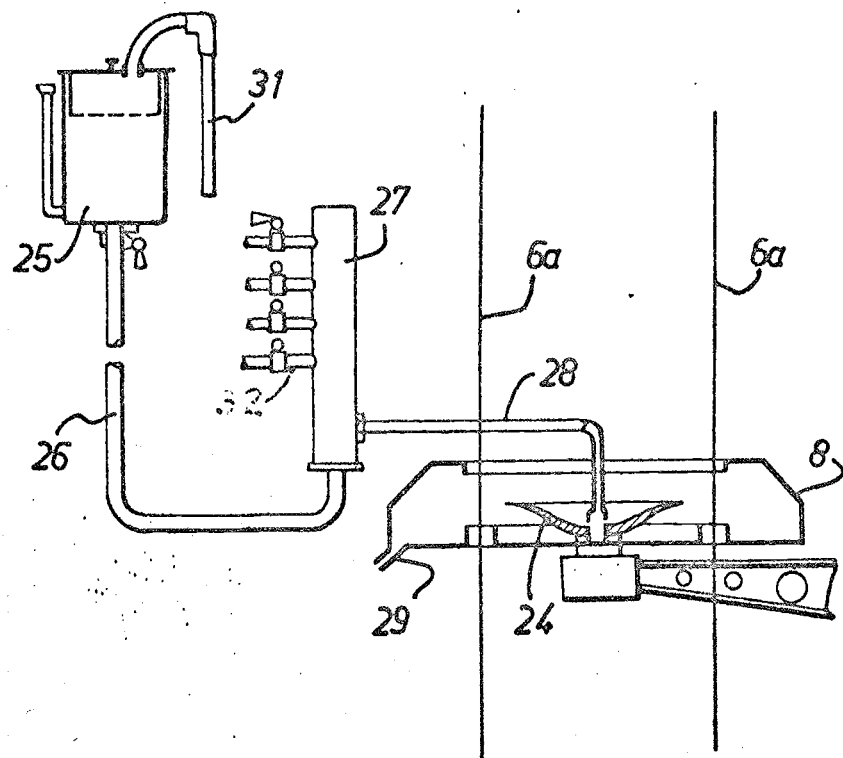


FIG. 2

FIG.3



70 30140

AVIS DOCUMENTAIRE DEFINITIF

2104711 9

Date de la recherche du premier projet d'avis documentaire : 12 mai 1971.

Liste des éléments de la technique susceptibles d'affecter la brevetabilité de l'invention au sens des articles 8 (nouveau) et 9 (activité inventive) de la loi N° 68-1 de janvier 1968 -

Nota : Les documents cités ci-dessous ont été rendus publics antérieurement à la date de dépôt de la demande de brevet (sans tenir compte d'un éventuel droit de priorité attaché à un dépôt antérieur). La liste des documents cités est strictement limitée à ceux qui sont opposables aux revendications sur la base desquelles a été établi le présent avis documentaire.

DOCUMENTS CITES		Revendications de la demande examinée concernées par les passages visés.
- Références d'identification - Renvoi aux passages spécialement visés - Brève analyse des passages visés.		
ÉLÉMENTS DE LA TECHNIQUE RELEVÉS = NÉANT		
- Les revendications initiales ont été modifiées. - Des observations ont été présentées par des tiers.		