



EXPOSE DES FAITS ET CONCLUSIONS

N° du recours: T45 /83

DECISION

de la Chambre de recours technique 3.2.1

du 18 Octobre 1983

Requérante : POLVA-NEDERLAND B.V.,
Flevolaan, 5
ENKHUIZEN (NL)

Mandataire : Eischen, Roland, Solvay & Cie,
Département de la Propriété Industrielle
Rue de Raussbeek 310
B - 1120 BRUXELLES

Décision attaquée : Décision de la division d'examen 093 de l'Office
européen des brevets du 28 octobre 1982 par la-
quelle la demande de brevet n° 79 200 732.0 a été
rejetée conformément aux dispositions de l'article
97(1) CBE

Composition de la Chambre :

Président : G. Andersson

Membre : M. Prélôt

Membre : K. Schügerl

I. La demande de brevet européen 79 200 732.0, déposée le
6 décembre 1979, (n° de publication 00 12 480), a été rejetée
par décision de la division d'examen 093 du 28 octobre 1982.

II. Cette décision a pour base les revendications 1 à 9 origi-
naires, la revendication 1 étant libellée comme suit :

"Procédé pour le formage de pièces de raccord en matière ther-
moplastique comportant au moins une contredépouille annulaire
dans lequel la matière thermoplastique est formée à l'aide
d'un noyau de formage pourvu d'une nervure annulaire et dont
la surface externe correspond à la surface interne de la pièce
de raccord à former, le formage étant réalisé sous une pres-
sion et une température telle que le noyau de formage est en-
touré étroitement par la matière thermoplastique de façon à
former une pièce de raccord avec une contredépouille annu-
laire, dans lequel la pièce de raccord ainsi préformée est
refroidie en partie, la partie terminale resserrée de la pièce
de raccord depuis l'extrémité libre jusqu'à la plus grande
profondeur de la contredépouille étant maintenue à une tempé-
rature telle que cette partie demeure élastiquement déforma-
ble, dans lequel le noyau de formage est ensuite retiré avec
sa nervure annulaire de la partie terminale resserrée moyen-
nant une déformation élastique de cette partie terminale, dans
lequel la partie terminale élastiquement déformée est ensuite
refroidie à une température à laquelle la matière thermoplas-
tique n'est plus déformable et dans lequel la pièce de raccord
ainsi formée est retirée complètement du noyau de formage
caractérisé en ce que la partie terminale resserrée de la
pièce de raccord préformée est postformée dans la forme finale
désirée après sa déformation élastique et avant son refroidis-
sement complet."

Le libellé de la revendication 3 est le suivant :

"Dispositif pour la réalisation du procédé selon les revendications 1 ou 2 comprenant un noyau de formage pourvu d'une nervure annulaire dans lequel le noyau de formage est déplaçable axialement entre une position de repos et une position de travail caractérisé en ce qu'il comporte un élément de postformage déplaçable par rapport au noyau de formage entre une position de repos et une position de travail dont la forme est semblable à une partie de la forme du noyau de formage."

III. Dans sa décision, la division d'examen a précisé, que l'objet de la revendication 1, quoique nouveau, était dépourvu d'activité inventive au regard de l'antériorité DE-A-2 542 045. La demande a ainsi été rejetée dans son intégralité (article 52(1) et article 56 de la CBE).

IV. Contre cette décision, la demanderesse a formé un recours le 3 décembre 1982. La taxe de recours a été acquittée et le mémoire exposant les motifs a été présenté en temps utile. La demanderesse requiert, que la décision attaquée soit révoquée dans sa totalité. Elle précise que l'invention se différencie de l'état de la technique par le fait qu'un postformage est employé au lieu d'un calibrage et que cette différence est révélatrice d'une activité inventive.

MOTIFS DE LA DECISION

1. Le recours répond aux conditions énoncées aux articles 106 à 108 et à la règle 64 de la CBE ; il est donc recevable.
2. La demanderesse, dans son mémoire exposant les motifs du recours, a soutenu que la demande avait été rejetée pour défaut d'activité inventive par rapport au document DE-A-2 542 045 ou

au document DE-A-2 633 050. Cette prétention n'est pas complètement correcte. Il ressort clairement du libellé des motifs de la décision, que les deux documents sont considérés par la division d'examen comme équivalents seulement en ce qui concerne la formulation du préambule de la revendication 1. En effet, on trouvera toutes les caractéristiques de la partie précaractérisante combinées entre elles et dans l'un et dans l'autre document (règle 29(1)a) de la CBE).

3. Pour évaluer le caractère inventif de l'objet de la revendication 1, la division d'examen a choisi deux voies différentes :

- l'une a trait à l'exemple de réalisation d'un certain procédé décrit dans l'antériorité DE-A-2 542 045,
- l'autre à la divulgation générale de ce procédé, contenu dans la même publication.

L'exemple de réalisation se réfère à la production d'un tuyau, dont la partie terminale, après être formée selon le procédé défini dans le préambule de la revendication 1 de la demande, prend appui sur un noyau et refroidit dans cette position, de telle sorte, le diamètre interne de la partie terminale peut être considéré comme calibré, c'est-à-dire, déterminé exactement dans sa forme circulaire et dans son diamètre.

4. La demanderesse, dans son mémoire exposant les motifs du recours, a fait une juste appréciation de ces faits. De plus, elle a laissé entendre, que l'enseignement du document DE-A-2 542 045 à cet égard ne dépassait pas la divulgation du document DE-A-2 633 050, qui n'avait pas été étudié en détail par la division d'examen dans sa décision. Cette observation est correcte.

5. Or, la demanderesse prétend que l'opération de postformage, revendiquée dans la revendication 1, n'est pas identique à l'opération de calibrage connue, et que la réalisation d'un postformage présente, de plus, un caractère inventif.

Pour apprécier cette position, il faut d'abord examiner l'autre fondement des motifs de la décision attaquée, à savoir l'enseignement général du document DE-A-2 542 045. D'après la figure 4 et d'après son contexte dans la description, les étapes suivantes sont proposées pour la formation d'un corps plastique (page 9) :

"Entformung-Hinterschneidung"

(retirage de la contredépouille du moule, voir lettres D et t_3),

"Rückstellen in Ursprungsform"

(redressement dans la forme originale, lettres E et t_4),

"Kalibrierung", "Zeitbereich für Nachformung (Kalibrierung)" (calibrage, domaine temporel pour le postformage (calibrage), lettres F et t_5).

C'est ainsi que le document DE-A-2 542 045 emploie les termes "calibrage" et "postformage" dans le même contexte.

En effet, les notions "postformage" et "calibrage" ne s'excluent pas. D'autre part, elles ne sont certainement pas identiques : on appellera "postformage" tout changement de forme pour atteindre la configuration finale au sens général, indépendamment de l'exactitude des dimensions, tandis que, pour exprimer que le procédé est destiné à donner des dimensions bien définies au produit final, on emploiera plutôt le terme de "calibrage".

De plus, c'est à tort que la demanderesse cherche à restreindre le terme de "calibrage" à une vérification du diamètre intérieur de la partie cylindrique d'un tuyau. On peut également calibrer l'extérieur d'un cylindre, l'intérieur non cylindrique d'une tuyère etc.

Enfin, le "postformage" envisagé dans la revendication 1 peut être appelé à juste titre une opération de "calibrage", comme la division d'examen l'a indiqué dans la décision attaquée, puisque cette opération est destinée à obtenir une précision satisfaisante de forme à une certaine partie de la pièce.

Il est inutile de considérer l'indication page 7, lettre b de la publication précitée, puisque cette indication est plus éloignée de l'enseignement des parties traitées ci-dessus.

8. La demanderesse a avancé que le procédé selon l'invention se référerait à une pièce de raccord formée à l'aide d'un noyau introduit dans l'extrémité d'un tuyau chauffé à la température de formage, tandis que selon le procédé décrit dans l'antériorité, la pièce de raccord est formée par injection. Ces affirmations sont sans objet, car la revendication 1 (pas plus du reste, que les autres revendications) ne contient de limitation quant au procédé de formage de la préforme. De plus, dans la description de la demande, il est proposé de produire la pièce à postformer par coulage, extrusion, injection, etc. Seul l'exemple de réalisation se réfère à une matière thermoplastique provenant d'une partie chaude de tuyau obtenue par extrusion (page 9 de la description, ligne 19). Similairement, selon le procédé de l'antériorité, la matière à travailler est formée par coulage, injection, extrusion, etc. (page 1 de l'antériorité). Ainsi, il n'y a aucune différence entre le préformage de la matière à travailler.

9. Par conséquent, la caractéristique "postformée dans la forme finale désirée après sa déformation élastique et avant son refroidissement complet" (revendication 1 de la demande), est connue de l'antériorité.
10. Il reste seulement à considérer le fait que l'antériorité n'enseigne pas explicitement l'endroit, où cette opération de postformage doit être effectuée. Mais il est évident pour tout homme de métier, que le problème à résoudre par une opération de postformage consiste à donner une forme définitive à ces parties de la pièce préformée, où la forme, réalisée par le procédé préalable ne répond pas aux exigences. La conclusion, que c'est la partie terminale du tuyau, affecté par le retrait du noyau, s'impose à l'homme de métier lors d'un simple examen.

Comme indiqué ci-dessus, les problèmes posés par un postformage sont faciles à résoudre pour l'homme de métier. Par conséquent, il est sans intérêt, que ces problèmes soient indiqués expressément ou non dans l'antériorité.

11. Dès lors, l'objet de la revendication 1 n'implique pas d'activité inventive (article 56 de la CBE) ; la revendication 1 n'est donc pas admissible (article 52(1) de la CBE).
12. La revendication 3, qui se réfère à un dispositif pour la réalisation du procédé selon la revendication 1, mentionne dans son préambule des caractéristiques divulguées par l'antériorité. La partie caractérisante contient la caractéristique "élément de postformage" et deux spécifications, l'une visant le déplacement, l'autre la forme de cet élément.

Il va de soi pour l'homme du métier que l'opération de postformage dans l'état plastique s'opère par un outil, qui a nécessairement une position de travail et une position de repos - sans quoi, il serait impossible de retirer le produit finalement formé du dispositif de formage. Similairement, l'élément de postformage ne provoquera que des petites variations de la forme géométrique du produit préformé. Etant donné, que l'épaisseur du tuyau reste sensiblement constante, l'énoncé que l'élément de postformage "est semblable à une partie de la forme du noyau de formage", est pleinement évident pour le praticien.

Ainsi, la revendication 3 n'est pas admissible pour manque d'activité inventive de son objet (articles 56 et 52(1) de la CBE).

13. Les revendications 2 et 4 à 9, dépendantes soit de la revendication 1, soit de la revendication 3, ne sont pas non plus admissibles puisque, d'une part, elles dépendent des revendications non admissibles, et, d'autre part, nulle requête subsidiaire, basée sur une revendication indépendante incorporant les caractéristiques d'une ou plusieurs sous-revendications, n'a été formulée par la demanderesse.

DISPOSITIF

Par ces motifs, il est statué comme suit :

Le recours contre la décision de la division d'examen 093 est rejeté.


