

Code de distribution interne :

- (A) [] Publication au JO
(B) [] Aux Présidents et Membres
(C) [X] Aux Présidents
(D) [] Pas de distribution

D E C I S I O N
du 10 octobre 2002

N° du recours : T 0258/01 - 3.2.1

N° de la demande : 96901013.1

N° de la publication : 0800426

C.I.B. : B21D 53/88, 17/02

Langue de la procédure : FR

Titre de l'invention :

Procédé de fabrication de pièces plates, et pièces plates formées par sa mise en oeuvre

Titulaire du brevet :

NICOMATIC

Opposant :

INOVAN GmbH & Co. KG

Référence :

-

Normes juridiques appliquées :

CBE Art. 54, 111(1)

Mot-clé :

"Nouveauté (oui)"

"Renvoi devant la première instance pour la poursuite de l'examen de la brevetabilité"

Décisions citées :

-

Exergue :

-



N° du recours : T 0258/01 - 3.2.1

D E C I S I O N
de la Chambre de recours technique 3.2.1
du 10 octobre 2002

Requérante : NICOMATIC
(Titulaire du brevet) Z.I. Les Bracots
F-74890 Bons-en-Chablais (FR)

Mandataire : Arnaud, Jean Pierre Alfred
Cabinet Arnaud
94 rue Saint-Lazare
F-75009 Paris (FR)

Intimée : INOVAN GmbH & Co. KG
(Opposante) Industriestrasse 44
D-75217 Birkenfeld (DE)

Mandataire : Dimmerling, Heinz, Dipl.-Ing.
Patentanwalt
Postfach 21 13 75
D-76163 Karlsruhe (DE)

Décision attaquée : Décision de la division d'opposition de l'Office européen des brevets remise à la poste le 19 janvier 2001 par laquelle le brevet européen n° 0 800 426 a été révoqué conformément aux dispositions de l'article 102(1) CBE.

Composition de la Chambre :

Président : M. Ceyte
Membres : S. Crane
G. Weiss

Exposé des faits et conclusions

- I. La requérante est titulaire du brevet européen n° 0 800 426 (n° de dépôt : 96 901 013.1).
- II. L'intimée a fait opposition et requis la révocation du brevet européen en cause.
Pour en contester la brevetabilité, elle a opposé deux usages antérieurs en s'appuyant notamment sur les justificatifs suivants :
- E1 : Dessin industriel n° 40176400 du 17 mai 1993 portant sur la pièce de contact dite "Kontaktschiene".
- E2 : Bordereau de livraison n° 13795 du 17 novembre 1994 portant sur la pièce faisant l'objet du dessin E1.
- E3 : Dessin n° 40161500-01/40161600/40161700 du 18 octobre 1988 portant sur la pièce dite "Stanzgitter Drehschalter".
- E4 : Plan d'usinage n° 45136400 en date du 27 octobre 1988 portant sur un commutateur ("Drehschalter"), ce commutateur comportant la pièce n° 40161600 ("Kontaktscheibe") montrée sur le dessin E3.
- E5 : Bordereau de livraison n° 6587 en date 3 décembre 1993 relatif au commutateur n° 45136400 comportant la pièce n° 40161600 ("Kontaktscheibe") montrée sur le dessin E3.

- E6 : Plan n° 40 1615/11 de l'outil de formage ("Scheren/Prägen") utilisé pour réaliser les saillies sur la pièce n° 40161600 ("Kontaktscheibe").
- III. Par décision remise à la poste le 19 janvier 2001, la division d'opposition a révoqué le brevet européen. Elle a estimé que l'objet de la revendication 1 et celui de la revendication 8 n'étaient pas nouveaux par rapport à chacun des deux usages antérieurs invoqués, l'un fondé sur le dessin E1 et l'autre sur les dessins E3 et E6.
- IV. Par lettre en date du 21 février 2001, la requérante (titulaire du brevet) a formé un recours contre cette décision et réglé simultanément la taxe correspondante. Le mémoire de recours a été déposé le 8 mai 2001.
- V. Dans sa notification en date du 21 novembre 2001, la Chambre a estimé de façon provisoire que l'objet de la revendication 1 et celui de la revendication 8 paraissaient satisfaire à l'exigence de nouveauté par rapport à chacun des deux usages antérieurs invoqués. Elle a également exposé qu'elle envisageait de renvoyer l'affaire devant la division d'opposition pour examiner notamment la question de l'activité inventive, celle-ci n'ayant pas été abordée pendant la procédure d'opposition.
- VI: Une procédure orale s'est tenue devant la Chambre le 10 octobre 2002.

La requérante demande l'annulation de la décision entreprise et le maintien du brevet européen sur la base des revendications 1 à 7, 9 et 10 telles que délivrées et de la revendication 8 telle que modifiée lors de la

procédure orale.

Les revendications 1 et 8 se lisent comme suit :

- "1. Procédé de fabrication de pièces plates par étapes de découpe et de mise en forme d'une feuille d'un matériau élastique, les pièces plates ayant une tolérance de dimension dans la direction de l'épaisseur, du type qui comprend, en plus des étapes de découpe et de mise en forme destinées à donner leur forme aux pièces plates (10, 20, 30, 40), une étape de déformation du matériau de la feuille par réalisation d'au moins une saillie (14, 28, 32, 34, 46) d'un côté de chaque pièce plate (10, 20, 30, 40), cette saillie (14, 28, 32, 34, 46) correspondant à une cavité de l'autre côté de la pièce plate, caractérisé en ce que la cavité est plus petite que la saillie (14, 28, 32, 34, 46) afin que la saillie d'une pièce (10, 20, 30, 40) ne puisse pas pénétrer entièrement dans la cavité d'une autre pièce plate (10, 20, 30, 40) lorsque ces deux pièces sont empilées l'une sur l'autre, l'emboîtement maximal de la saillie (14, 28, 32, 34, 46) dans la cavité d'une pièce adjacente étant tel que, à proximité de la saillie (14, 28, 32, 34, 46) et de la cavité, deux pièces adjacentes (10, 20, 30, 40) ayant les dimensions nominales soient séparées par un espace supérieur au double de la tolérance de dimension dans la direction de l'épaisseur, si bien que deux pièces plates quelconques (10, 20, 30, 40) comprises dans toute la plage de tolérances ne peuvent pas former de surface étendue de contact mutuel."

"8. Pièce plate (10, 20, 30, 40) fabriquée par des étapes de découpe et de mise en forme d'une feuille d'un matériau élastique, les pièces plates ayant une tolérance de dimension dans la direction de l'épaisseur, du type qui comporte au moins une saillie (14, 28, 32, 34, 46) d'un côté de la pièce plate (10, 20, 30, 40), cette saillie (14, 28, 32, 34, 46) correspondant à une cavité de l'autre côté de la pièce, caractérisé en ce que la cavité est plus petite que la saillie (14, 28, 32, 34, 46) afin que la saillie d'une pièce (10, 20, 30, 40) ne puisse pas pénétrer entièrement dans la cavité d'une autre pièce plate (10, 20, 30, 40) lorsque ces deux pièces sont empilées l'une sur l'autre, l'emboîtement maximal de la saillie (14, 28, 32, 34, 46) dans la cavité d'une pièce adjacente étant tel que, à proximité de la saillie (14, 28, 32, 34, 46) et de la cavité, deux pièces adjacentes (10, 20, 30, 40) ayant les dimensions nominales soient séparées par un espace supérieur au double de la tolérance de dimension dans la direction de l'épaisseur, si bien que deux pièces plates quelconques (10, 20, 30, 40) comprises dans toute la plage de tolérances ne peuvent pas former de surface étendue de contact mutuel."

VII. A l'appui de ces requêtes, la requérante a, pour l'essentiel, exposé que l'expression "dimension dans la direction de l'épaisseur" figurant dans les revendications 1 et 8 devait être interprétée, à la lumière des exemples de réalisation du brevet européen en cause, comme signifiant la plus grande épaisseur ou l'épaisseur hors tout de la pièce plate en question, c'est-à-dire son épaisseur proprement dite augmentée de

la hauteur des saillies ou surépaisseurs qui s'y trouvent. La caractéristique revendiquée, selon laquelle l'espace séparant deux pièces plates superposées doit être supérieur au double de la tolérance de dimension dans la direction de l'épaisseur, ne se retrouve nullement dans aucun des deux usages antérieurs invoqués de sorte que le procédé selon la revendication 1 et la pièce plate selon la revendication 8 satisfont à l'exigence de nouveauté.

VIII. L'intimée (opposante) a contesté l'argumentation de la requérante et exposé de façon détaillée pourquoi, selon elle, l'objet de la revendication 1 et celui de la revendication 8 ne présentaient pas la nouveauté requise.

En effet, même si les exemples de réalisation du brevet européen en cause portent sur des pièces légèrement bombées, les revendications 1 à 8 quant à elles protègent également des pièces rigoureusement plates, pour lesquelles l'expression "tolérance de dimension dans la direction de l'épaisseur" désigne clairement la tolérance sur l'épaisseur. Sur ces pièces rigoureusement plates est ménagée par emboutissage au moins une cavité formant sur l'autre côté une saillie correspondante ; toutefois, l'épaisseur de la pièce mesurée au niveau de cette cavité ou saillie n'est nullement modifiée et reste, par conséquent, égale à l'épaisseur de la pièce dans sa partie qui n'a pas été déformée. L'épaisseur à prendre en considération dans ce cas là est donc l'épaisseur de paroi de la pièce, qui est partout la même dans la partie déformée ou non. Au surplus, il est manifeste que pour empêcher le collage mutuel de deux pièces plates surperposées, il est nécessaire que l'espace qui sépare les deux pièces en question soit

supérieur au double de la tolérance sur l'épaisseur de ces deux pièces. Par conséquent, si l'on interprète correctement l'expression en question comme signifiant l'épaisseur de paroi, lorsque la pièce n'est pas bombée, alors les conditions géométriques et de tolérance énoncées dans les revendications 1 et 8 se retrouvent dans chacun des deux usages antérieurs invoqués fondés respectivement sur le dessin E1 et sur les dessins E3 et E6.

Motifs de la décision

1. Le recours est recevable.
2. *Admissibilité des modifications*

La revendication 8, dans sa version délivrée, précise que la pièce plate est réalisée "à partir d'une feuille d'un matériau élastique ayant une tolérance de dimension dans la direction de l'épaisseur". Un tel libellé est inexact puisque, ainsi qu'il ressort clairement l'ensemble de la description et également de la revendication 1, c'est la pièce plate qui, après avoir été découpée et mise en forme, présente une tolérance de dimension dans la direction de l'épaisseur. Cette rédaction erronée a été corrigée dans la revendication 8 actuelle qui a été également complétée par des caractéristiques figurant dans le préambule de la revendication 1.

Par conséquent, les modifications apportées à la revendication 8 satisfont aux conditions de l'article 123(2) CBE.

3. *Nouveauté*

3.1 Ainsi que l'a fait remarquer à juste titre l'intimée (opposante), les revendications 1 et 8 protègent non seulement des pièces plates bombées mais également des pièces plates non bombées, déformées localement de manière à présenter d'un côté un creux ou cavité et de l'autre côté une saillie correspondante.

Il n'est pas contesté que dans le cas d'une pièce plate légèrement bombée, du type représenté sur les figures 1 à 8 du brevet européen en cause, l'expression "dimension dans la direction de l'épaisseur" figurant dans les revendications 1 et 8 signifie la dimension de la pièce en question mesurée perpendiculairement au plan dans lequel la pièce se développe, c'est-à-dire la plus grande épaisseur ou l'épaisseur hors tout de la pièce en question. Il est fait référence au passage de la colonne 3, lignes 7 à 24 du brevet européen en cause qui concerne une feuille métallique ayant une épaisseur de 0,08 mm qui est utilisée pour réaliser des pièces plates ayant une dimension dans la direction de l'épaisseur de 0,76 mm avec une tolérance de fabrication de 0,02 mm, ces pièces comportant des bossages ou saillies ayant une hauteur de 0,05 mm. Dans cet exemple, les pièces en question ont une épaisseur de paroi de 0,08 mm, mais leur dimension dans la direction de l'épaisseur, c'est-à-dire leur épaisseur hors tout est de 0,76 mm. Cet exemple montre clairement que dans le cas de pièces plates dites bombées, la dimension dans la direction de l'épaisseur désigne la plus grande épaisseur, ou l'épaisseur hors tout de la pièce en question.

Il y a lieu d'observer que les pièces plates légèrement bombées représentées sur les figures 1 à 8 du brevet européen en cause ne sont pas uniformément bombées puisqu'elles comportent des parties plates. Ainsi, la

pièce plate représentée à la figure 3 présente quatre bras dépassant radialement d'une partie centrale circulaire (20) de forme plate. Même si des pièces plates non bombées tombent dans le champ de protection des revendications 1 et 8, il n'empêche que ces pièces plates comportent nécessairement "au moins une saillie (14, 28, 32, 34, 46) d'un côté de chaque pièce plate (10, 20, 30, 40), cette saillie (14, 28, 32, 34, 46) correspondant à une cavité de l'autre côté de la pièce plate". Autrement dit, les pièces plates en question comportent elles aussi un bombage "localisé" qui ne s'étend pas sur toute la pièce et qui forme d'un côté un creux ou cavité et de l'autre côté une saillie. Dans ces conditions, la Chambre ne voit aucune raison de ne pas appliquer la même définition pour l'expression visée ci-dessus, dans le cas des pièces "plates" représentées dans le brevet européen en cause et qui sont bombées sur une partie de leur surface et dans le cas de pièces rigoureusement plates ayant un bombage très localisé formant d'un côté une cavité et de l'autre une saillie. Dans les deux cas, l'expression "dimension dans la direction de l'épaisseur" doit être interprétée comme désignant la plus grande épaisseur ou l'épaisseur hors tout de la pièce en question. S'agissant d'une pièce plate présentant un bombage localisé formant d'un côté une saillie et de l'autre une cavité correspondante, une telle expression signifie l'épaisseur de paroi de la pièce augmentée de la hauteur de la saillie.

Au surplus, les revendications 1 et 8 précisent clairement que la dimension dans la direction de l'épaisseur porte sur une pièce plate qui a subi des opérations de découpe et de mise en forme. Parmi ces opérations de mise en forme, figure celle qui est expressément indiquée dans les revendications 1 à 8, à

savoir la déformation localisée de la paroi de façon à former d'un côté une saillie et de l'autre une cavité correspondante. Il est donc clair que l'expression en question désigne la plus grande épaisseur mesurée au sommet de la saillie de cette pièce plate.

Ainsi que l'a fait remarquer à juste titre l'intimée (opposante), ce n'est pas la hauteur de la saillie qui importe, puisque cette saillie est susceptible de pénétrer plus ou moins profondément dans la cavité de la pièce plate superposée mais bien, comme défini dans les revendications, l'espace qui sépare les deux pièces plates superposées, cette espace devant être inférieur au double de la tolérance de dimension dans la direction de l'épaisseur.

- 3.2 Par conséquent, il ne fait aucun doute que, dans le cas du dessin E1, la dimension dans la direction de l'épaisseur de la pièce plate représentée, est égale à l'épaisseur du matériau de la pièce, c'est-à-dire $0,63 + 0, - 0,025$ mm augmentée de l'épaisseur de la saillie, c'est à dire $0,2 \pm 0,1$ mm. Il s'ensuit que la dimension dans la direction de l'épaisseur de la pièce plate du dessin E1 est au maximum de $0,63 + 0 + 0,2 + 0,1 = 0,93$ mm, et au minimum, $0,63 - 0,025 + 0,2 - 0,1 = 0,705$ mm.

La différence entre ces deux dimensions, soit $0,225$ mm, représente, "la tolérance sur la dimension dans la direction de l'épaisseur" ou autrement dit, la tolérance sur l'épaisseur hors tout de la pièce en question. Le double de cette tolérance est donc égal à $0,45$ mm.

Le détail de la coupe A sur le plan E1 indique que la hauteur de la saillie est de $0,2 \pm 0,1$ mm ; cette

hauteur est donc au maximum de 0,3 mm, c'est-à-dire nettement inférieure au double de la tolérance de dimension (0,45 mm). Etant donné que, d'une part, la hauteur de la saillie tout entière est inférieure au double de cette tolérance et que, d'autre part, cette saillie va plus ou moins pénétrer dans la cavité correspondante de la pièce plate superposée, l'espace séparant les deux pièces plates en question est forcément plus petit que la hauteur de la saillie et par conséquent, lui aussi inférieur au double de cette tolérance.

La pièce plate représentée sur les dessins E3 et E6 a une épaisseur mesurée perpendiculairement à son plan et en dehors de la saillie de 0,2 mm et une tolérance sur cette côte apparemment de $\pm 0,01$ mm. Le bossage ou saillie qui dépasse de la pièce a une hauteur de 0,3 mm. La dimension dans la direction de l'épaisseur de la pièce représentée, c'est-à-dire la plus grande valeur de l'épaisseur mesurée au sommet du bossage est de $0,2 \text{ mm} + 0,3 \text{ mm} = 0,5 \text{ mm}$. Cependant, la tolérance sur cette côte n'est nullement indiquée.

Il s'ensuit que les dessins E3 ou E6 ne sauraient antérioriser la caractéristique revendiquée indiquant que la distance séparant deux pièces empilées est supérieure au double de la tolérance de dimension dans la direction de l'épaisseur.

En supposant même que la tolérance sur l'épaisseur du bossage soit identique à celle de la pièce du dessin E1, c'est-à-dire égale à 0,1 mm, la tolérance sur "la dimension dans la direction de l'épaisseur" ou autrement dit la tolérance sur l'épaisseur hors tout serait alors de 0,22 mm. Le double de cette tolérance serait donc

égale à 0,44 mm.

Le détail B du dessin E6 indique que la hauteur du bossage est de 0,3 mm, soit une hauteur maximum de 0,4 mm ; cette hauteur serait par conséquent inférieure au double de la tolérance sur la dimension dans la direction de l'épaisseur (0,44).

Il y a lieu d'ajouter que l'opposante n'a pas contesté que si l'on donnait à l'expression en question la définition utilisée dans les deux calculs ci-dessus, à savoir la dimension résultant de la plus grande épaisseur mesurée au sommet de la saillie, aucun des deux usages antérieurs invoqués ne saurait détruire la nouveauté du procédé de fabrication et de la pièce plate revendiqués.

- 3.3 Force est donc de constater que l'objet de la revendication 1 et celui de la revendication 8 présentent la nouveauté requise par rapport à chacun des deux usages antérieurs invoqués fondés respectivement sur le dessin E1 et sur les dessins E3 et E6.

4. La division d'opposition a pris une décision fondée sur l'absence de nouveauté et n'a pas eu par conséquent à aborder la question de l'activité inventive. Dans un tel cas l'affaire est, conformément à la jurisprudence des Chambres de recours, normalement renvoyée devant l'instance du premier degré, les Chambres de recours n'étant pas en principe tenues d'examiner une question de fond qui n'a pas été abordée par la première instance.

Dans le cas d'espèce, ni la requérante, ni l'intimée ne se sont opposées au renvoi de l'affaire devant

l'instance du premier degré.

Par conséquent, la Chambre décide, en exerçant le pouvoir d'appréciation qui lui est reconnue par l'article 111(1) CBE de renvoyer l'affaire devant la division d'opposition pour la poursuite de l'examen de brevetabilité.

Dispositif

Par ces motifs, il est statué comme suit :

1. La décision attaquée est annulée.
2. L'affaire est renvoyée devant la première instance pour la poursuite de la procédure.

Le Greffier :

Le Président :

S. Fabiani

M. Ceyte