

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 23 mai 2003

N° du recours : T 1123/02 - 3.2.1

N° de la demande : 98420195.4

N° de la publication : 0913595

C.I.B. : F16C 11/06

Langue de la procédure : FR

Titre de l'invention :

Procédé de fabrication d'une bague intérieure d'une rotule métallique, et rotule ainsi réalisée

Demandeur :

SARMA

Référence :

-

Normes juridiques appliquées :

CBE Art. 54, 56

CBE R. 67

Mot-clé :

"Nouveauté (oui)"

"Activité inventive (oui)"

"Requête en remboursement de la taxe de recours pour vice substantiel de procédure (rejetée)"

Décisions citées :

-

Exergue :

-



N° du recours : T 1123/02 - 3.2.1

D E C I S I O N
de la Chambre de recours technique 3.2.1
du 23 mai 2003

Requérant : SARMA
1, avenue Marc Seguin,
Parc Industriel de la Brassière
F-26240 Saint-Vallier (FR)

Mandataire : Myon, Gérard Jean-Pierre et al
Cabinet Lavoix Lyon
62, rue de Bonnel
F-69448 Lyon Cédex 03 (FR)

Décision attaquée : Décision de la division d'examen de l'Office européen des brevets remise à la poste le 23 avril 2002 par laquelle la demande de brevet européen n° 98 420 195.4 a été rejetée conformément aux dispositions de l'article 97(1) CBE.

Composition de la Chambre :

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

Exposé des faits et conclusions

I. Par décision remise à la poste le 23 avril 2002, la division d'examen a rejeté la demande de brevet européen n° 98 420 195.4 (n° de publication : 0 913 595), au motif que l'objet de la revendication indépendante 4 portant sur une rotule métallique ne présentait pas la nouveauté requise par rapport au document :

D1 : US-A-3 107 954.

Dans le rapport de recherche européenne étaient également cités les documents :

D2 : US-A-2 767 034

D3 : US-A-2 076 028, et

D4 : FR-A-845 171.

La division d'examen a également estimé qu'aucun des documents cités dans le rapport de recherche ne décrivait ou ne suggérait le procédé de fabrication faisant l'objet de la revendication 1.

II. Par lettre reçue le 7 juin 2002, le requérant (demandeur) a formé un recours contre cette décision et réglé la taxe correspondante.

Le mémoire dûment motivé a été déposé le 7 août 2002.

En réponse à une notification de la chambre, le demandeur a déposé par télécopie en date du 22 avril 2003, un nouveau jeu de revendications ne comportant plus que les revendications de procédé de fabrication.

III. Le requérant sollicite l'annulation de la décision attaquée et la délivrance du brevet européen sur la base des revendications 1 à 8 de procédé déposées par télécopie en date du 22 avril 2003.

La revendication 1 de procédé se lit comme suit :

"1. Procédé de fabrication d'une bague intérieure d'une rotule métallique (2), ladite bague intérieure (6) possédant une surface extérieure (6B) sphérique tronquée, adaptée pour coopérer avec la surface intérieure sphérique tronquée (4B) d'une bague extérieure (4), et une surface intérieure (6A) adaptée pour coopérer avec un arbre (8), ladite bague intérieure (6) étant constituée de deux éléments (10) présentant, en coupe transversale, une forme de C, caractérisé en ce qu'il comprend les étapes suivantes :

- on réalise une ébauche (14) d'un seul tenant qui possède des surfaces extérieure (14B) et intérieure (14A) sensiblement identiques aux surfaces définitives (6A, 6B) de ladite bague intérieure (6), et
- on effectue une découpe de cette ébauche (14) de manière à réaliser les deux éléments (10) en forme de C, constitutifs de la bague intérieure (6)."

Au soutien de son action, il expose que la décision de rejet est fondé sur l'absence de nouveauté de la revendication indépendante 4 de dispositif. La suppression des revendications de dispositif dans le jeu de revendications rend clairement sans objet l'objection sur laquelle la décision attaquée est fondée.

Au surplus, le demandeur sollicite le remboursement de la taxe de recours pour vice substantiel de procédure (règle 67 CBE). En effet, le rejet de la présente

demande de brevet est intervenu directement après la réponse motivée du demandeur à la première notification. Or, les Directives relatives à l'examen pratiqué à l'Office Européen des Brevets précisent qu'un rejet immédiat de la demande à réception de la réponse du demandeur à la première notification ne saurait intervenir que dans des cas exceptionnels. En particulier, un tel rejet ne pourrait avoir lieu que si le demandeur ne s'est pas réellement efforcé de répondre aux objections de l'examineur, ce qui n'est manifestement pas le cas en l'espèce.

Motifs de la décision

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

Les revendications 1 à 3 de procédé sont celles de la demande d'origine. Les revendications 4 à 8 reprennent le contenu des revendications 6 à 10 déposées à l'origine. Les modifications satisfont par conséquent aux conditions de l'article 123 (2) CBE.

3. L'invention faisant l'objet de la demande de brevet européen concerne un procédé de fabrication d'une bague intérieure d'une rotule métallique. De manière connue, la bague intérieure comporte d'une part une surface extérieure sphérique tronquée adaptée pour coopérer avec la surface intérieure sphérique tronquée d'une bague extérieure et d'autre part, une surface intérieure adaptée pour coopérer avec un arbre. Elle est constituée de deux éléments en forme de C.

Une rotule du type énoncée dans le préambule de la revendication 1 est décrite dans les documents D1 ou D4 ; toutefois, ces antériorités ne donnent aucune

indication sur le procédé mis en oeuvre pour fabriquer les deux éléments en forme de C de la bague intérieure. Dans le document D2, la bague intérieure est d'une seule pièce et c'est la bague extérieure qui est constituée de deux éléments en forme de C obtenus à partir d'une ébauche d'un seul tenant qui est ensuite cassé en deux pour réaliser les deux éléments en question.

L'état de la technique le plus proche est celui qui est décrit aux paragraphes [0008] à [0010] de la demande de brevet européen en cause, puisqu'il concerne un procédé de fabrication des deux éléments en forme de C, constitutifs de la bague intérieure de la rotule. Ce procédé consiste à rectifier les faces en regard de deux barres métalliques, de manière à former deux plans de joint. Les deux barres ainsi rectifiées sont ensuite maintenues l'une contre l'autre au niveau des plans de joint puis sont usinées ensemble jusqu'à présenter des profils correspondant à ceux de la bague intérieure définitive. Les deux éléments ainsi formés présentent en section transversale une forme de C.

Leur montage dans la bague extérieure consiste tout d'abord à introduire le premier élément dans le volume intérieur de la bague extérieure, selon l'axe de cette dernière, puis à faire pivoter cet élément selon un quart de tour, de sorte que sa surface extérieure coopère avec la surface intérieure correspondante de la bague extérieure. Il s'agit ensuite d'introduire le second élément dans le volume intérieur de la bague extérieur selon une direction axiale, puis à faire pivoter se second élément d'un quart de tour, de sorte que les plans de joint en regard des deux éléments puissent glisser l'un sur l'autre.

Selon la demande de brevet européen (paragraphe [0010]), la bague intérieure en deux parties ainsi formée présente un coût de fabrication élevé. Au surplus, ses

deux éléments constitutifs doivent être nécessairement appariés, puisque les plans de joint en regard des deux éléments doivent être parfaitement complémentaires afin de pouvoir glisser l'un sur l'autre lors du montage. Enfin, le montage de ces deux éléments à l'intérieur de la bague extérieure s'avère relativement délicat.

Par conséquent, en partant de cet état de la technique, le problème posé serait celui de proposer un procédé de fabrication d'une bague intérieure de rotule métallique qui permette de remédier aux inconvénients ci-dessus indiqués, c'est-à-dire qui facilite le montage des deux éléments en forme de C dans la bague extérieure et qui soit d'un coût réduit.

Ce problème est pour l'essentiel résolu par les deux étapes suivantes énoncées dans la partie caractérisante de la revendication 1 :

- on réalise une ébauche d'un seul tenant qui possède des surfaces extérieure et intérieure sensiblement identiques aux surfaces définitives de la bague intérieure, et
- on effectue une découpe de cette ébauche de manière à réaliser les deux éléments en forme de C constitutifs de la bague intérieure.

Etant donné que les deux éléments en forme de C selon l'invention présentent des dimensions réduites du fait de la découpe qui y a été effectuée, leurs surfaces en regard ne sont pas destinées à glisser l'une sur l'autre lors de leur montage dans la bague extérieure. Une plus grande tolérance de fabrication peut donc être admise. Au surplus, les dimensions réduites de ces deux éléments

rendent leur montage dans le volume intérieur de la bague extérieure plus aisé et plus rapide que dans le cas de la bague intérieure en deux parties selon l'état de la technique le plus proche.

4. *Nouveauté*

L'objet de la revendication 1 de procédé présente la nouveauté exigée puisqu'aucun des documents cités dans le rapport de recherche ne décrit un procédé de fabrication d'une bague intérieure présentant les deux étapes énoncées dans la partie caractérisante de la revendication 1.

5. *Activité inventive*

Ainsi qu'il ressort des considérations ci-dessus, les documents D1 et D4 décrivent chacun une rotule du type énoncé dans le préambule de la revendication 1 comportant une bague intérieure consistant en deux éléments en forme de C. Toutefois, aucune indication n'est donnée dans ces deux documents sur la méthode utilisée pour fabriquer les deux éléments en forme de C.

Dans le document D2, ce n'est pas la bague intérieure mais la bague extérieure qui est constituée par deux éléments en forme de C. Ces deux éléments sont fabriqués à partir d'une ébauche d'un seul tenant, qui est ensuite cassé en deux pour réaliser les deux éléments en question.

Le document D3 a pour objet une articulation sphérique élastique mettant en oeuvre une rondelle élastique, dans laquelle le montage de la bague intérieure à l'intérieur de la bague extérieure ne nécessite nullement sa

réalisation en deux parties. Au surplus, cette antériorité est entièrement muette sur la méthode utilisée pour fabriquer les deux éléments en forme de C de la bague intérieure.

Il s'ensuit qu'aucun des documents cités ne décrit ou ne suggère de fabriquer les deux éléments en forme de C de la bague intérieure à partir d'une ébauche d'un seul tenant possédant des surfaces extérieure et intérieure sensiblement identiques aux surfaces définitives de la bague intérieure, cette ébauche étant découpée de manière à réaliser les deux éléments en forme de C constitutifs de la bague intérieure.

Force est donc de constater que le procédé de fabrication selon la revendication 1 ne résulte nullement à l'évidence de l'état de la technique cité dans le rapport de recherche et présente, par conséquent, l'activité inventive requise.

Cette conclusion s'étend également aux revendications 2 à 8 qui sont subordonnées à la revendication 1 et qui concernent des modes particuliers de réalisation du procédé de fabrication selon la revendication 1.

6. Le demandeur sollicite également le remboursement de la taxe de recours pour vice substantiel de procédure.

Il y a lieu d'observer tout d'abord que le droit d'être entendu posé à l'article 113 (1) CBE n'a pas été violé, puisque la décision de rejet reprend pour l'essentiel le contenu de la notification de la division d'examen, de sorte que la décision en question est bien fondée sur des motifs de droit et de fait au sujet desquels le demandeur a pu prendre position.

Il est vrai que, conformément aux Directives pour l'examen C-VI-4.3, l'examineur n'aurait pas dû,

semble-t-il, rejeter immédiatement la demande, mais avertir préalablement le demandeur par exemple par téléphone ou par une courte notification, que la demande allait être rejetée, à moins que des arguments complémentaires plus convaincants et surtout des modifications appropriées de la demande ne soient présentés dans un délai imparti. Même s'il y a lieu de considérer que ce rejet immédiat constitue une faute de procédure, il ne s'agit pas, selon la chambre, d'un vice substantiel justifiant le remboursement de la taxe de recours puisque, ainsi qu'il a déjà été exposé, le droit d'être entendu a été respecté.

Il convient d'ajouter que la revendication 4 modifiée présentée avec le mémoire de recours ne permettait pas non plus de surmonter l'objection d'absence de nouveauté. L'envoi d'une seconde notification de la part de la division d'examen n'aurait donc certainement pas amené le demandeur à déposer des revendications modifiées dont l'objet aurait présenté la nouveauté requise.

Pour ces motifs, la chambre estime que la procédure d'examen n'est entachée d'aucun vice substantiel justifiant le remboursement de la taxe de recours.

Dispositif

Par ces motifs, il est statué comme suit :

1. La décision entreprise est annulée.
2. L'affaire est renvoyée à l'instance du premier degré avec l'ordre de délivrer un brevet sur la base des pièces suivantes :

- revendications 1 à 8 déposées par télécopie en date du 22 avril 2003 ;
 - description : page 2 déposée par lettre en date du 21 août 2001, pages 1, 2bis, 4 et 5 déposées par télécopie en date du 12 mai 2003 et pages 3, 6 à 9 telles que déposées ;
 - figures 1 à 9 telles que déposées.
3. La requête en remboursement de la taxe de recours est rejetée.

Le greffier :

Le président :

S. Fabiani

S. Crane



N° du recours : T 1123/02 - 3.2.1

D E C I S I O N
du 26 avril 2004
rectifiant des erreurs dans la décision
de la Chambre de recours technique 3.2.1
du 23 mai 2003

Requérant : SARMA
1, avenue Marc Seguin
Parc Industriel de la Brassière
F-26240 Saint-Vallier (FR)

Mandataire : Myon, Gérard Jean-Pierre
Cabinet Lavoix Lyon
62, rue de Bonnel
F-69448 Lyon Cédex 03 (FR)

Décision attaquée : Décision de la Division d'examen de l'Office
européen des brevets remise à la poste le
23 avril 2002 par laquelle la demande de brevet
européen n°98420195.4 a été rejetée conformément
aux dispositions de l'article 97(1) CBE.

Composition de la Chambre :

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

Conformément à la règle 89 CBE la décision T 1123/02 - 3.2.1
du 23 mai 2003 est corrigée comme suit :

page 9, ligne 5 est à remplacer par :

télécopie en date du 12 mai 2003 et pages 3, 6 à 10.

Le Greffier :

Le Président :

S. Fabiani

S. Crane