

**Code de distribution interne :**

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

**Liste des données pour la décision  
du 10 septembre 2009**

**N° du recours :** T 0043/07 - 3.2.05

**N° de la demande :** 97401777.4

**N° de la publication :** 0822052

**C.I.B. :** B29C 47/06

**Langue de la procédure :** FR

**Titre de l'invention :**

Procédé de fabrication par extrusion d'un profilé à section variable localement

**Titulaire du brevet :**

Metzeler Automotive Profile Systems Transieres

**Opposant :**

GDX AUTOMOTIVE NORTH AMERICA INC.

**Référence :**

-

**Normes juridiques appliquées :**

CBE Art. 54

**Normes juridiques appliquées (CBE 1973) :**

-

**Mot-clé :**

"Nouveauté - non"

**Décisions citées :**

T 1173/00

**Exergue :**

-



N° du recours : T 0043/07 - 3.2.05

**D E C I S I O N**  
de la Chambre de recours technique 3.2.05  
du 10 septembre 2009

**Requérante :**  
(Opposante)

GDX AUTOMOTIVE NORTH AMERICA INC.  
615 South DuPont Highway  
DOVER, Delaware 19901 (US)

**Mandataire :**

Foster, Mark Charles  
Mathisen & Macara  
The Coach House  
6-8 Swakeley's Road  
Ickenham, Uxbridge Middlesex UB10 8BZ (GB)

**Intimée :**  
(Titulaire du brevet)

Metzeler Automotive Profile Systems Transieres  
6, rue des Marguerites  
F-92000 Nanterre (FR)

**Mandataire :**

Roger, Walter  
Cabinet Jolly  
54, rue de Clichy  
F-75009 Paris (FR)

**Décision attaquée :**

Décision de la division d'opposition de  
l'Office européen des brevets postée le  
20 novembre 2006 par laquelle l'opposition  
formée à l'égard du brevet n° 0822052 a été  
rejetée conformément aux dispositions de  
l'article 102(2) CBE 1973.

**Composition de la Chambre :**

**Président :** W. Zellhuber  
**Membres :** S. Bridge  
E. Lachacinski

## **Exposé des faits et conclusions**

- I. La requérante (opposante) a formé un recours contre la décision de la division d'opposition par laquelle l'opposition a été rejetée.
- II. L'opposition avait été formée contre le brevet européen n°0 822 052 (ci-après le brevet en cause) dans son ensemble et fondée sur l'article 100(a) (combiné avec les articles 54 et 56 CBE) et 100(b) CBE.
- III. La présente décision se réfère au document suivant :  
A6 : US-A-5 447 670.
- IV. La requérante a demandé l'annulation de la décision contestée et la révocation du brevet.
- V. Avec une notification datée du 5 Juin 2008 adressée par lettre recommandée, la Chambre a présenté un avis préliminaire concernant en particulier la pertinence du document A6 pour étayer l'objection de manque de nouveauté de la revendication 1 du brevet en cause.
- VI. En dépit de cette notification négative pour le brevet de l'intimée, celle-ci n'a pas soumise de requête et ne s'est en aucune façon manifestée.
- VII. Par lettre datée du 3 septembre 2008 reçue le 5, la requérante informait la Chambre qu'elle renonçait à la requête en procédure orale déposée avec le mémoire de recours.
- VIII. Le libellé de la revendication 1 du brevet tel que délivré est le suivant :

"Procédé de fabrication par extrusion d'un profilé (4, 4') d'étanchéité pour véhicule automobile en au moins un matériau thermoplastique ou en caoutchouc, à section transversale variable localement suivant sa longueur, à l'aide d'une extrudeuse (1, 1') équipée d'une tête d'extrusion (2, 2') et d'une filière (3, 3') appropriée, ce procédé étant **caractérisé en ce que** l'on injecte latéralement dans la tête d'extrusion (2) ou dans la filière (3) une quantité additionnelle de matière thermoplastique ou de caoutchouc, à débit et à pression d'injection réglables, pendant une durée réglable, que l'on ajuste en fonction des variations de section transversale désirées, la matière additionnelle venant adhérer au matériau thermoplastique ou au caoutchouc du profilé pour créer une modification locale de sa section transversale."

- IX. Les arguments de la requérante, présentés par écrit, peuvent en substance être résumés comme suit:

*Nouveauté (article 54 CBE)*

Le document A6 décrit toutes les caractéristiques de l'objet de la revendication 1 du brevet en cause. La figure 21 montre un dispositif d'extrusion avec une tête d'extrusion (5) et une filière (6) pour la fabrication d'un profilé d'étanchéité à section transversale variable (figure 3, W, W1). La tête d'extrusion (5) est aussi alimentée par une seconde vis (51) agencée latéralement par rapport à celle-ci (figure 21) et le débit d'extrusion (c'est-à-dire d'injection) est variable (colonne 11, lignes 17 à 21). Ainsi, le document A6 détruit la nouveauté de l'objet de la revendication 1 du brevet en cause.

*Admissibilité du document A6*

Le document A6 étant pertinent pour la nouveauté (voir ci-dessus), celui-ci doit être admis dans la procédure.

**Motifs de la décision**

1. Admissibilité du document A6

Le document A6 a été introduit tardivement dans la procédure d'opposition, en l'occurrence, neuf jours avant la procédure orale. La division d'opposition, en estimant ce document comme n'étant pas "prima facie" pertinent, a décidé de ne pas en tenir compte, en application de l'Article 114(2) CBE.

Contrairement à ce qu'a décidé la division d'opposition, la Chambre considère que le document A6 est pertinent pour la nouveauté (voir ci-dessous) et, en conséquence, admet celui-ci dans la procédure de recours (Article 12(4) RPCR).

2. Nouveauté (article 54 CBE)

Le troisième exemple du document A6 anticipe l'objet de la revendication 1 du brevet en cause en décrivant un procédé de fabrication par extrusion d'un profilé d'étanchéité pour véhicule automobile, à section transversale variable localement suivant sa longueur (colonne 1, lignes 7 à 12, colonne 5, lignes 23 à 29 et 43 à 47, figure 3), à l'aide d'une extrudeuse équipée d'une tête d'extrusion (5) et d'une filière (6) appropriée (colonne 10, lignes 31 à 40, figures 21 à 23).

Selon ce procédé, on injecte latéralement (colonne 11, lignes 21 à 26, figures 21 à 23) dans la tête d'extrusion (5) une quantité additionnelle (42) de caoutchouc, à débit et à pression d'injection réglables, pendant une durée réglable, que l'on ajuste en fonction des variations de section désirées, la matière additionnelle venant adhérer au caoutchouc du profilé pour créer une modification locale de sa section transversale (colonne 11, lignes 17 à 21, colonne 12, lignes 35 à 47, colonne 13, lignes 5 à 18, colonne 13, ligne 61 à colonne 14, ligne 15 et figures 3 et 21 à 23).

Le procédé selon le troisième exemple du document A6 (colonne 12, lignes 35 à colonne 13, ligne 31) crée une modification locale de la section transversale grâce aux déplacements de l'élément mobile (38) qui modifient la géométrie de la filière. Le débit et la pression d'injection sont réglables et sont ajustés pour maintenir un débit constant, même lorsque la géométrie de la filière change avec le mouvement de l'élément mobile (38) (colonne 11, lignes 17 à 55; colonne 13, ligne 61 à colonne 14, ligne 15). Ceci a pour conséquence que le débit et la pression d'injection sont donc ajustés en fonction des variations de section désirées.

Le troisième exemple décrit dans le document A6, tout en ayant recours à une modification de la géométrie de la filière, anticipe néanmoins le texte de la revendication 1 du brevet tel que délivré. Ce dernier n'exclut pas qu'une "filière appropriée" comprenne des moyens pour effectuer des changements de sa géométrie pendant le procédé d'extrusion, même si cela ne semble pas correspondre à l'intention de l'invention telle que

décrite au paragraphe [0016] du brevet en cause (version publiée).

Au vu des arguments ci-dessus, la Chambre conclut que l'objet de la revendication 1 du brevet en cause n'est donc pas nouveau (article 54 CBE).

### **Dispositif**

**Par ces motifs, il est statué comme suit :**

La décision contestée est annulée.

Le brevet est révoqué.

Le Greffier :

Le Président :

T. Buschek

W. Zellhuber