

Code de distribution interne :

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

**Liste des données pour la décision
du 7 février 2013**

N° du recours : T 0511/11 - 3.2.08

N° de la demande : 00900991.1

N° de la publication : 1070148

C.I.B. : C21D 8/04, C22C 38/12

Langue de la procédure : FR

Titre de l'invention :
Procédé de fabrication d'une bande d'acier laminée à chaud
pour emboutissage

Titulaire du brevet :
Centre de Recherches Métallurgiques - Centrum voor de Research
in de Metallurgie

Opposante :
ThyssenKrupp Steel Europe AG

Référence :
-

Normes juridiques appliquées :
CBE Art. 100(a)

Mot-clé :
"Document soumis tardivement (non admis)"
"Nouveauté (oui)"

Décisions citées :
-

Exergue :
-



N° du recours : T 0511/11 - 3.2.08

D E C I S I O N
de la Chambre de recours technique 3.2.08
du 7 février 2013

Requérante : ThyssenKrupp Steel Europe AG
(Opposante) Kaiser-Wilhelm-Straße 100
D-47166 Duisburg (DE)

Mandataire : Simons, Johannes
COHAUSZ & FLORACK
Patent- und Rechtsanwälte
Partnerschaftsgesellschaft
Bleichstraße 14
D-40211 Düsseldorf (DE)

Intimée : Centre de Recherches Métallurgiques - Centrum
(Titulaire du brevet) voor de Research in de Metallurgie
Avenue Ariane 5
B-1200 Bruxelles (BE)

Mandataire : pronovem
Office Van Malderen
Parc d'affaires Zénobe Gramme - bâtiment K
Square des Conduites d'eau 1-2
B-4020 Liège (BE)

Décision attaquée : **Décision de la division d'opposition de
l'Office européen des brevets postée le
29 décembre 2010 par laquelle l'opposition
formée à l'égard du brevet n° 1070148 a été
rejetée conformément aux dispositions de
l'article 101(2) CBE.**

Composition de la Chambre :

Président : T. Kriner
Membres : M. Alvazzi Delfrate
D. T. Keeling

Exposé des faits et conclusions

- I. Par sa décision postée le 29 décembre 2010 la division d'opposition a rejeté l'opposition contre le brevet européen n° 1 070 148.
- II. La requérante (opposante) a formé un recours contre cette décision le 4 mars 2011, en acquittant la taxe de recours le même jour. Le mémoire exposant les motifs de recours a été reçu le 9 mai 2011.
- III. Une procédure orale a eu lieu devant la chambre le 7 février 2013. Comme annoncé par lettre du 21 décembre 2012, la requérante n'a pas participé à la procédure orale. Conformément aux dispositions de la règle 115(2) CBE, la procédure a été poursuivie en son absence.
- IV. La requérante a requis par écrit l'annulation de la décision attaquée et la révocation du brevet.

L'intimée (titulaire du brevet) a demandé le rejet du recours ou le maintien du brevet sur la base des requêtes subsidiaires 1 à 4 déposées par lettres des 18 novembre 2010 et 7 janvier 2013.

- V. La revendication du brevet tel que délivré se lit comme suit :

"Procédé de fabrication d'une bande d'acier laminée à chaud pour emboutissage, ledit acier étant un acier de type Ti-IF contenant moins de 0,05 % en poids de titane et de 0,015 % à 0,075 % en poids de niobium, dans lequel on soumet une brame d'acier à une température supérieure à Ac3 d'abord à un laminage de dégrossissage dans le

domaine austénitique et ultérieurement à un laminage de finition, caractérisé par les étapes successives suivantes :

- après le laminage de dégrossissage dans le domaine austénitique de l'acier, on soumet l'acier à un refroidissement accéléré, à la sortie du laminoir dégrossisseur, jusqu'à une température qui n'est pas inférieure à la température de début du laminage de finition ;

- on effectue ledit laminage de finition en partie dans la région à basse température du domaine austénitique de l'acier, sans lubrification des cylindres et en partie dans le domaine ferritique de l'acier, avec des cylindres lubrifiés, avec une température de début de laminage ferritique comprise entre 875°C et 800°C, et avec un taux de réduction d'épaisseur total d'au moins 80 %, et

- on bobine la bande d'acier à une température comprise entre 750°C et 500°C."

VI. Dans la présente décision il est fait référence aux documents suivants :

- D1 : DE -A- 197 12 616;
- D3 : Saiji Matsuoka et al : "Development of Super Deep Drawable Sheet Steels by Lubricant Hot Rolling in Ferrite Region", Conference Book, Vol. 1, pages 85-96, International Symposium : "Modern LC and ULC sheet steels for cold forming: Processing and properties, RTWH Aachen 30.3 à 1.04.1998; et
- D4 : EP -A- 0 574 814.

VII. Les arguments développés par la requérante par écrit sont essentiellement les suivants.

Même si D4 a été déposé avec le mémoire de recours ce document doit être introduit dans la procédure au vu de sa pertinence.

D4 décrit un procédé en accord avec la revendication 1 du brevet en cause. En particulier, le procédé décrit dans ce document peut être utilisé entre autres pour l'acier 0 du tableau 1, dont la composition est en accord avec celle exigée par la présente revendication 1. Ce procédé comprend un laminage de dégrossissage suivi d'un laminage de finition. Comme divulgué à la page 10, lignes 40 à 42, le laminage de finition peut commencer dans le domaine austénitique pour se terminer dans le domaine ferritique. En outre, D4 ne mentionne aucune lubrification des cylindres lors du laminage de finition dans le domaine austénitique de l'acier. Il détruit donc la nouveauté de l'objet de la revendication 1.

Même si l'on considère cet objet comme étant nouveau par rapport à D4 car celui-ci ne mentionne pas d'exemples pour lesquels il est explicitement divulgué qu'au moins une partie du laminage de finition est effectuée dans le domaine austénitique de l'acier, l'objet de la revendication 1 manque au moins d'activité inventive vis-à-vis de la combinaison de D4 avec D1. Le problème à résoudre en partant de l'art antérieur le plus proche D4 est l'optimisation du procédé du point de vue économique. La solution de ce problème au moyen d'un laminage de finition en partie dans le domaine austénitique et en partie dans le domaine ferritique est évident eu égard à

l'enseignement de D1, notamment à la colonne 1, lignes 9 à 21 et lignes 54 à 61 et à la colonne 3, lignes 2 à 4.

De surcroît, D1 aussi divulgue un procédé avec toutes les caractéristiques selon la revendication 1 en cause. En particulier, les teneurs des composants de l'acier Ti-IF (Titane-Interstitial free) définies par cette revendication tombent dans les plages divulguées dans D1 à la colonne 1, lignes 36 à 42. En plus, les documents D3 et D4 montrent qu'une composition d'acier Ti-IF en accord avec la revendication 1 du brevet en cause était connue à la date de rédaction de D1. Il est donc clair, aussi en considération du fait que ce document divulgue à la colonne 2, ligne 9 et suivantes qu'une grande variété d'aciers peut être utilisée, qu'une telle composition d'acier Ti-IF fait partie des compositions préférées par D1. Le procédé connu par D1 peut donc être appliqué à un acier avec une composition en accord avec la revendication 1. Par conséquent l'objet de cette revendication manque de nouveauté vis-à-vis de D1.

VIII. Les arguments développés par l'intimée sont essentiellement les suivants.

Le document D4 a été soumis tardivement sans aucune justification pour son délai. En tout état de cause ce document n'est pas pertinent de prime abord.

Contrairement au brevet en cause, qui concerne un procédé de fabrication d'une bande d'acier laminée à chaud, il se rapporte à un procédé pour la fabrication d'une bande d'acier laminée à froid. En outre, la substitution d'une partie du titane avec du niobium, constituant un aspect central de l'invention revendiquée, n'est pas du tout abordée par D4, qui présente de

nombreuses exemples de compositions, dont seulement une tombe dans les domaines de la présente revendication 1. D4 est d'ailleurs un document complexe, qui ne divulgue pas clairement les différentes étapes de laminage à chaud à effectuer. Notamment, on n'y trouve pas une divulgation d'un procédé avec un laminage de dégrossissage suivi par un refroidissement accéléré, un premier laminage de finition dans le domaine austénitique et un deuxième laminage de finition dans le domaine ferritique en combinaison avec une composition telle qu'exigée par la revendication 1 du brevet en cause. Le document D4 ne doit donc pas être introduit dans la procédure.

Quant au document D1, il ne divulgue pas de composition en accord avec la revendication 1 du brevet en cause. L'objet de la revendication 1 est donc nouveau vis-à-vis de D1.

Motifs de la décision

1. Le recours est recevable.
2. D4 a été déposé avec le mémoire de recours. Cependant il a été utilisé pour attaquer les revendications telles que délivrées. Il s'agit donc d'un document qui aurait pu être produit au cours de la procédure de première instance. Il relève ainsi du pouvoir de la chambre de le considérer comme irrecevable ou non (voir le règlement de procédure des chambres de recours, JO OEB 2004, 541, Article 12(4)).

La requérante n'a avancé aucune justification du retard avec lequel D4 a été soumis. En outre ce document n'est pas pertinent de prime abord, ni pour ce qui concerne la nouveauté ni pour ce qui concerne l'activité inventive.

Il est vrai que D4 semble identifier, à la page 10, lignes 40 à 42, une variante de procédé selon laquelle le laminage de finition commence dans le domaine austénitique pour se terminer dans le domaine ferritique. Cependant, D4 ne divulgue clairement et sans ambiguïté ni que cette variante comprend aussi un laminage de dégrossissage ni qu'elle utilise une composition d'acier en accord avec la revendication 1. En outre D4 n'indique pas si ledit laminage de finition dans le domaine austénitique est effectué sans ou avec lubrification des cylindres. D4 n'est donc pas de prime abord pertinent pour la nouveauté de l'objet de la revendication 1.

Pour ce qui concerne l'activité inventive, D4 ne peut pas, contrairement à l'avis de la requérante, être considéré comme l'art antérieur le plus proche. En fait il se rapporte à un procédé comprenant comme étape essentielle un laminage à froid (voir par exemple page 12, lignes 7 à 9 ou revendication 1) tandis que l'objet du brevet en cause consiste justement à éviter cette étape de laminage à froid (voir paragraphes [0002] et [0003]). Il ne s'agit donc pas non plus d'un document de prime abord pertinent pour ce qui concerne l'activité inventive.

Par conséquent le document D4 est écarté.

3. D1 divulgue un procédé de fabrication d'une bande d'acier laminé à chaud (voir revendication 1). Ce

procédé peut être utilisé pour des aciers avec une composition telle que divulguée à la colonne 1, lignes 36 à 42. Cette composition comprend éventuellement jusqu'à un total de 1,5% d'un ou de plusieurs des éléments Al, Ti, Nb, Zr, Cu, Sn. La composition de l'acier Ti-IF de la revendication 1 du brevet en cause est donc une sélection dans les plages divulguées par D1.

D1 ne divulgue aucun exemple de compositions tombant dans les plages définies par la présente revendication 1. Même si des aciers Ti-IF en accord avec cette revendication étaient connus, par exemple par D3, D1 ne donne pas d'indication qu'un tel acier devait être utilisé. Les plages des teneurs en titane et niobium en accord avec la présente revendication 1, permettant l'obtention d'une bande laminée à chaud qui présente une courbe de traction pratiquement continue et qui se prête dès lors remarquablement à l'emboutissage profond (voir paragraphes [0017] et [0018] du brevet en cause), constituent donc des nouvelles sélections par rapport à la composition divulguée dans D1. L'objet de la revendication 1 est ainsi nouveau par rapport à D1.

4. La division d'opposition avait estimé que l'objet de la revendication 1 impliquait aussi une activité inventive. La requérante qui contestait cette conclusion n'a cependant pas avancé d'arguments fondés sur les documents dans la procédure de recours puisque la seule argumentation soumise au sujet de l'activité inventive se fondait nécessairement sur D4, document écarté par la chambre (voir point 2. des motifs de la décision). De sa part la chambre ne voit pas non plus de raison de ne pas partager sur ce point la conclusion de la division d'opposition.

Dispositif

Par ces motifs, il est statué comme suit :

Le recours est rejeté.

Le Greffier :

Le Président :

V. Commare

T. Kriner