

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 28 avril 2016**

N° du recours : T 1744/11 - 3.2.08

N° de la demande : 03356082.2

N° de la publication : 1375026

C.I.B. : B21J5/00, B21J13/14, B21J5/02,
B22D17/22

Langue de la procédure : FR

Titre de l'invention :
Pièces coulées forgées sans traces d'éjecteurs

Titulaire du brevet :
Saint Jean Industries

Opposante :
C2FT TECHNOLOGIE

Référence :

Normes juridiques appliquées :
CBE Art. 56

Mot-clé :
Activité inventive - (oui)

Décisions citées :

Exergue :



Beschwerdekammern
Boards of Appeal
Chambres de recours

European Patent Office
D-80298 MUNICH
GERMANY
Tel. +49 (0) 89 2399-0
Fax +49 (0) 89 2399-4465

N° du recours : T 1744/11 - 3.2.08

D E C I S I O N
de la Chambre de recours technique 3.2.08
du 28 avril 2016

Requérante : Saint Jean Industries
(Titulaire du brevet) Zone d'Activités "Les Gouchoux"
69220 Saint-Jean d'Ardières (FR)

Mandataire : Cabinet Laurent & Charras
3 place de l'Hotel de Ville
CS 70203
42005 Saint-Etienne Cedex 1 (FR)

Intimée : C2FT TECHNOLOGIE
(Opposante) ZI de la Plaine
42160 ANDREZIEUX BOUTHEON (FR)

Mandataire : Thibault, Jean-Marc
Cabinet Beau de Loménie
51, Avenue Jean Jaurès
B.P. 7073
69301 Lyon Cédex 07 (FR)

Décision attaquée : **Décision de la division d'opposition de l'Office européen des brevets postée le 27 juin 2011 par laquelle le brevet européen n° 1375026 a été révoqué conformément aux dispositions de l'article 101(3) (b) CBE.**

Composition de la Chambre :

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

Exposé des faits et conclusions

- I. Par sa décision datée du 27 juin 2011, la division d'opposition a révoqué le brevet européen n° 1 375 026. La division d'opposition a considéré que l'objet de la revendication 1 du brevet n'impliquait pas d'activité inventive par rapport aux documents D3b (EP 0 119 365 B1) et D4 (« Technologie de la fonderie en moules métalliques » Éditions techniques des industries de la fonderie, Paris, 1984, pages 29-31, 67-62, 80-92, 96-100, 114, 115, 136, 137).
- II. La requérante (titulaire) a valablement formé recours contre cette décision dans la forme et les délais prévus.
- III. Une procédure orale a eu lieu devant la chambre de recours le 28 avril 2016. Comme annoncé par sa lettre datée du 26 janvier 2016, l'intimée (opposante) n'a pas comparu à la procédure orale. En application de la règle 115(2) CBE, la procédure a été poursuivie en son absence.
- IV. La requérante a requis l'annulation de la décision attaquée et le maintien du brevet tel que délivré (rejet de l'opposition) ou, à titre subsidiaire, le maintien du brevet sur la base des revendications de la requête auxiliaire n° 1, déposée avec la lettre du 24 décembre 2009, ou de l'une des requêtes auxiliaires n° 2 et 3 déposées avec la lettre du 21 octobre 2011, ou de la requête auxiliaire n° 4 déposée avec la lettre du 25 mars 2016.

L'intimée avait par écrit, antérieurement à la

procédure orale, requis le rejet du recours.

- V. Le libellé de la revendication 1 selon le brevet tel que délivré (requête principale) est le suivant:

"(a) Procédé d'éjection de pièces obtenues par coulage forgeage de pièces en aluminium ou alliage,
(b) **caractérisé en ce qu'**il consiste à déporter les zones réceptrices des éjecteurs hors du corps de la préforme considérée,
(c) en les implantant sur la bordure périphérique latérale (2a) de la préforme,
(d) et **en ce que** pendant la phase de forgeage, lesdites zones (2b) permettant l'éjection de la préforme se retrouvent dans la bavure de la pièce forgée
(e) et sont découpées et évacuées en même temps que la bavure."

(La numérotation des caractéristiques a été ajoutée par la chambre.)

Les autres requêtes ne sont pas pertinentes pour cette décision.

- VI. La requérante a développé essentiellement les arguments suivants:

D3b représente l'état de la technique le plus proche et divulgue les caractéristiques du préambule de la revendication 1. Au moins la caractéristique (d), selon laquelle les zones permettant l'éjection de la préforme se retrouvent dans la bavure de la pièce forgée, n'est pas rendue évidente par le document D4 car les zones réceptrices des éjecteurs seraient en dehors de la bavure. La combinaison des enseignements des documents D3b et D4 n'amènerait donc pas l'homme du métier à

l'objet de la revendication 1.

L'objet de la revendication 1 implique donc une activité inventive.

VII. Par rapport à la requête principale, l'intimée n'a pas soumis d'arguments pendant la procédure de recours mais s'est limitée, dans sa lettre du 13 avril 2011, à une référence générale "à l'argumentation développée dans le cadre de la procédure écrite devant la division d'opposition."

Motifs de la décision

1. Une référence générale à l'argumentation développée dans la procédure d'opposition ne constitue pas un exposé exprès et précis des faits, arguments et justifications invoqués, comme exigé par l'article 12(2) RPCR. Concernant la requête principale il y a donc lieu de considérer qu'aucun moyen n'a été invoqué par l'intimée au sens de l'article 12(1) RPCR. Il reste toutefois à trancher si l'objet de la revendication 1 implique une activité inventive vis-à-vis de la combinaison de D3b et D4 (comme avancé par la requérante) ou au contraire, si suivant la décision attaquée il ne implique pas d'activité inventive.
2. Il n'a pas été contesté que D3b décrit un procédé de coulage forgeage de pièces en aluminium ou alliage. Cependant, D3b ne fournit pas de détails sur le démoulage et, par conséquent, sur le positionnement des zones réceptrices des éjecteurs utilisés dans le démoulage.
3. L'objet de la revendication 1 diffère donc de ce procédé connu en ce qu'il consiste à déporter les zones réceptrices des éjecteurs hors du corps de la préforme considérée, en les implantant sur la bordure périphérique latérale de la préforme, et en ce que pendant la phase de forgeage, lesdites zones permettant l'éjection de la préforme se retrouvent dans la bavure de la pièce forgée et sont découpées et évacuées en même temps que la bavure.
4. Le problème résolu grâce à ces caractéristiques est de réduire les défauts sur les pièces liés aux éjecteurs -

voir les paragraphes [0005] et [0008] du brevet.

5. D4, page 61, section D)3) enseigne qu'on peut utiliser le système d'alimentation, par exemple les masselottes, comme zones réceptrices des éjecteurs pour éviter les traces des éjecteurs sur les surfaces des pièces. Pour résoudre donc le problème posé, l'homme du métier aurait déporté les zones réceptrices des éjecteurs sur le système d'alimentation, c'est-à-dire hors du corps de la préforme considérée.
6. Toutefois, il n'y a aucune indication dans l'état de la technique que le système d'alimentation doit être forgé en même temps que la pièce. Au contraire, ceci serait plus coûteux à cause du matériel supplémentaire à frapper et, de plus n'est pas nécessaire car, de toute façon, le système d'alimentation doit être enlevé de la pièce finie. En conséquence, puisque le système d'alimentation n'est pas forgé, il n'est pas entouré par la bavure de forgeage.

En conséquence, contrairement à ce que l'intimée avait soutenu pendant la procédure d'opposition (point 23 de la décision attaquée), les zones réceptrices des éjecteurs enseignées par D4 ne se retrouvent pas "dans la bavure", comme requis par la caractéristique (d) de la revendication 1.

7. L'objet de la revendication 1 de la requête principale implique donc une activité inventive.

Dispositif

Par ces motifs, il est statué comme suit

1. La décision attaquée est annulée.
2. L'opposition est rejetée.

La Greffière :

Le Président :



C. Moser

M. Alvazzi Delfrate

Décision authentifiée électroniquement