

Code de distribution interne :

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

D E C I S I O N
du 22 mars 1994

N° du recours : T 0508/92 - 3.2.4
N° de la demande : 84 100 320.5
N° de la publication : 0 115 286
IPC : A41B 13/02
Langue de la procédure : FR

Titre de l'invention :

Procédé de fabrication de couches-culottes à jeter et couches-culottes obtenues

Titulaire du brevet :

Boussac Saint Frères B.S.F. Société anonyme dite :

Opposant :

Procter & Gamble E.T.C.
Kaysersberg S.A.

Référence :

-

Normes juridiques relevantes :

CBE Art. 56 CBE

Mot-clé :

-

Décisions citées :

T 185/84, JO OEB 1986, p. 373
T 2/83, JO OEB 1984, p. 265
T 172/82, JO OEB 1983, 493

Exergue :

-



N° du recours : T 0508/92 - 3.2.4

D E C I S I O N
de la Chambre de recours technique 3.2.4
du 22 mars 1994

Requérant :
(Titulaire du brevet) BOUSSAC SAINT FRERES B.S.F.
Société Anonyme dite :
12, rue du Vieux Faubourg
F - 59800 Lille (FR)

Mandataire :
Casalonga, Axel
Bureau D.A. CASALONGA-JOSSE
Morassistr. 8
D - 80469 München (DE)

Adversaire :
(Opposant 01) PROCTER 6 GAMBLE E.T.C.
Temselaan, 100
B - 1820 Strombeck-Bever (B)

Mandataire :
Phélip, Bruno
c/o Cabinet Harlé & Phélip
21, rue de La Rochefoucauld
F - 75009 Paris (FR)

Adversaire :
(Opposant 02) KAYSERSBERG S.A.
Route de Lapoutroie
F - 68240 Kayserberg (FR)

Mandataire :
David, Daniel
KAYSERSBERG
Service Propriété Industrielle
23 Boulevard Georges Clémenceau
F - 92402 Courbevoie Cédex (FR)

Décision attaquée : Décision de la division d'opposition de l'Office européen des brevets du 16 janvier 1992 notifiée le 3 avril 1992 par laquelle le brevet européen n° 0 115 282 a été révoqué conformément aux dispositions de l'article 102(1) CBE.

Composition de la Chambre :

Président : C.A.J. Andries
Membres : R.E. Gryc
J.P.B. Seitz

Exposé des faits et conclusions

I. Le brevet européen n° 115 286 comprenant une description et un jeu de 19 revendications pour l'Autriche et une description et un jeu de 18 revendications pour les états contractants BE, CH, LI, DE, GB, IT, NL, chaque jeu comportant trois revendications indépendantes, a été délivré à la requérante sur la base de la demande de brevet européen n° 84 100 320.5 déposée sous priorité du 19 janvier 1983.

II. Après que, suite à des oppositions formées par les intimés fondées sur un état de la technique décrit notamment dans les documents suivants :

- D1 : EP-A- 95 034
- D2 : FR-A-2 412 276
- D4 : US-A-4 300 562
- D5 : US-A-4 333 782
- D6 : US-A-4 352 355
- D7 : US-A-4 050 462
- D8 : US-A-3 860 003
- D10: US-A-4 081 301
- D11: DE-A-1 943 211
- D12: EP-A-48 010
- D13: US-E- 20 977

l'instance du premier degré ait révoqué le brevet pour défaut d'activité inventive de l'objet des revendications de produit sans se prononcer sur la brevetabilité des revendications de procédé et d'installation, le requérant a formé un recours le 2 juin 1992 et payé simultanément la taxe correspondante.

Le mémoire exposant les motifs du recours a été déposé le 3 août 1992 avec une requête principale et une requête subsidiaire basées sur deux jeux différents de

revendications, chaque requête comportant un jeu unique pour l'ensemble des pays contractants désignés dans le brevet.

Outre quinze revendications communes dont deux indépendantes (revendication 1 de procédé et revendication 10 d'installation), les deux jeux comportent deux revendications indépendantes de produit différentes (revendications 16).

La revendication 1 de procédé commune aux deux requêtes s'énonce comme suit:

"1. Procédé de fabrication en continu de couches-culottes à jeter comprenant un coussin absorbant posé entre une enveloppe extérieure imperméable à l'humidité et un voile intérieur perméable, l'ensemble comportant des découpes latérales pour permettre le passage des jambes et des moyens élastiques rectilignes fixés à l'enveloppe imperméable par collage sur au moins une partie de leur longueur et disposés de chaque côté du coussin absorbant, procédé dans lequel les moyens élastiques sont alimentés en continu, encollés de manière intermittente et mis en contact à l'état tendu avec la face interne de l'enveloppe extérieure imperméable entraînée par un tambour rotatif à surface lisse, caractérisé par le fait qu'on alimente en continu avec une tension prédéterminée un ruban élastique multibrins (7) constitué par extrusion à chaud de brins individuels (8) et solidarisation ultérieure des brins (8) dans un seul plan par contact avant refroidissement ; on sépare le ruban élastique multibrins en les différents brins individuels (8) qui le constituent en le faisant passer de chaque côté de plusieurs tiges successives de séparation (20, 26, 30, 31, 32, 33) disposées de manière approximativement orthogonale au trajet du ruban et au plan formé par les brins élastiques après séparation ; on fait passer chaque brin (8) dans une gorge longitudinale supérieure (54)

d'un dispositif applicateur d'adhésif (39), ladite gorge étant alimentée par intermittence en adhésif liquide à haute température et disposée de façon que le brin (8) passant dans la gorge soit noyé sur toute sa périphérie dans l'adhésif ; et on fait entrer en contact chaque brin (8) ainsi enrobé d'adhésif par intermittence et tendu, avec l'enveloppe imperméable (1) se déplaçant à la périphérie du tambour (4)."

III. En réponse au mémoire du requérant et en se basant principalement sur l'état de la technique décrit dans les documents D1, D2, D8, D10 et D13, les intimés ont fait valoir notamment que :

- l'écartement et le nombre de brins revendiqués ne produisaient aucun résultat particulier,
- le résultat recherché dans D2 était identique à celui du brevet européen,
- D2 révélait clairement l'utilisation de brins élastiques individuels et le choix d'une élasticité appropriée en fonction du degré d'allongement souhaité,
- D2 divulguait la structure et la disposition des brins élastiques et renvoyait à la technique générale d'assemblage décrite dans D10 qui était mise à profit par l'emploi des rubans multibrins enseigné par D13,
- si on utilisait des filaments avec le procédé selon D10, l'adhésif projeté par les buses devrait couler et les enrober naturellement,
- en outre il était prévu explicitement dans D10 d'enduire la surface entière de l'organe élastique,
- D10 enseignait la disposition des éléments élastiques dans des gaines et la rétraction de leurs extrémités.

IV. Au cours de la procédure orale du 22 mars 1994, le requérant a déposé une seconde requête subsidiaire basée

sur une description modifiée et un nouveau jeu de 16 revendications dont trois indépendantes.

Outre les arguments déjà avancés en réponse au mémoire du requérant, les intimés ont encore fait valoir que :

- le terme "approximativement" ajouté dans les revendications 1 et 3 des requêtes principale et subsidiaire déposées le 3 août 1992 ne figurait pas dans la demande d'origine,
- D10 décrivait l'état de la technique le plus proche du procédé selon l'invention,
- le problème de la manipulation des brins était déjà décrit et résolu dans D13,
- la référence dans D1 à la bande "Rondex" montrait qu'à l'époque de l'invention la difficulté de manipuler des brins élastiques était déjà surmontée par l'utilisation de brins réunis sous forme de ruban,
- l'homme du métier n'aurait eu aucune difficulté à mettre en oeuvre le procédé selon D10 en utilisant des filaments au lieu de rubans.

V. Les revendications indépendantes 1, 10 et 16 de la seconde requête subsidiaire s'énoncent comme suit :

"1. Procédé de fabrication en continu de couches-culottes à jeter comprenant un coussin absorbant posé entre une enveloppe extérieure imperméable à l'humidité et un voile intérieur perméable, l'ensemble comportant des découpes latérales pour permettre le passage des jambes et des moyens élastiques rectilignes fixés à l'enveloppe imperméable par collage sur au moins une partie de leur longueur et disposés de chaque côté du coussin absorbant, procédé dans lequel les moyens élastiques sont alimentés en continu, encollés de manière intermittente et mis en contact à l'état tendu avec la face interne de l'enveloppe extérieure imperméable entraînée par un

tambour rotatif à surface lisse, caractérisé par le fait qu'on alimente en continu avec une tension prédéterminée un ruban élastique multibrins (7) constitué par extrusion à chaud de brins individuels (8) et solidarisation ultérieure des brins (8) dans un seul plan par contact avant refroidissement ; on sépare le ruban élastique multibrins en les différents brins individuels (8) qui le constituent en le faisant passer de chaque côté de plusieurs tiges verticales successives de séparation (20, 26, 30, 31, 32, 33) disposées de manière orthogonale au trajet du ruban ; on fait passer chaque brin (8) dans une gorge longitudinale supérieure (54) d'un dispositif applicateur d'adhésif (39), ladite gorge étant alimentée par intermittence en adhésif liquide à haute température et disposée de façon que le brin (8) passant dans la gorge soit noyé sur toute sa périphérie dans l'adhésif ; et on fait entrer en contact chaque brin (8) ainsi enrobé d'adhésif par intermittence et tendu, avec l'enveloppe imperméable (1) se déplaçant à la périphérie du tambour (4)."

"10. Installation pour la mise en oeuvre du procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, comprenant des moyens d'alimentation en continu pour l'enveloppe extérieure imperméable et pour les moyens élastiques, comprenant un dispositif applicateur d'adhésif (39) présentant un bloc d'encollage (37, 38) pour chaque ensemble (35, 36) de brins individuels (8), chaque bloc d'encollage comportant un ensemble de gorges longitudinales parallèles (54) pour chacun des ensembles de brins (35, 36), les brins passant à l'intérieur des gorges longitudinales (54), caractérisé par le fait que les blocs d'encollage (37, 38) sont disposés de façon que les brins élastiques (8) passent au-dessus desdits blocs d'encollage."

"16. Couche-culotte à jeter comprenant :

une enveloppe extérieure imperméable à l'humidité présentant des lignes d'encollage longitudinales parallèles réparties sur sa surface interne ;
un coussin absorbant posé sur la surface interne de l'enveloppe extérieure imperméable et fixé à cette dernière par les lignes d'encollage précitées ;
un voile intérieur perméable sur le coussin absorbant, également fixé à l'enveloppe imperméable par les lignes d'encollage précitées ;
l'ensemble comportant des découpes latérales pour permettre le passage des jambes ;
de chaque côté du coussin absorbant plusieurs moyens élastiques rectilignes parallèles entre eux fixés par collage à l'état tendu sur l'enveloppe imperméable, caractérisée par le fait que les moyens élastiques sont constitués par au moins quatre brins élastiques individuels fixés à l'enveloppe imperméable uniquement sur une partie de leur longueur qui correspond à la zone médiane de la couche-culotte, tandis que leurs extrémités ne sont pas fixées à l'enveloppe imperméable, les brins élastiques individuels étant écartés les uns des autres de 4 à 10 mm et de préférence d'environ 6 mm, ladite partie fixée par le collage des brins élastiques ayant été enrobée sur toute sa périphérie d'une matière adhésive et appliquée à l'état tendu avec un allongement de l'ordre de et au maximum de 300 % sur l'enveloppe imperméable, les brins élastiques étant fixés entre lesdites lignes d'encollage à l'intérieur des gaines définies entre la feuille imperméable et les autres éléments de la couche-culotte de sorte que les extrémités des brins élastiques non encollées sont rétractées à l'intérieur desdites gaines tandis que les parties encollées assurent la rétraction de la couche-culotte dans son ensemble et la formation de fronces, dans les zones d'entrejambe, et le brin le plus proche du coussin

se trouvant à proximité immédiate du bord latéral extérieur du coussin."

VI. En fin de procédure orale, le requérant a demandé l'annulation de la décision faisant l'objet du recours et le maintien du brevet dans l'une des versions suivantes :

- au titre de la requête principale et de la 1ère requête subsidiaire, les versions proposées avec le mémoire exposant les motifs du recours et,
- au titre de la seconde requête subsidiaire, la version proposée au cours de la procédure orale.

Les intimés ont demandé le rejet du recours.

VII. Après délibération, la Chambre a décidé de maintenir le brevet sur la base des documents de la seconde requête subsidiaire.

Motifs de la décision

1. Recevabilité du recours

Le recours répond aux conditions des articles 106 à 108 et à celles de la règle 64 de la CBE ; il est recevable.

2. Requête principale et première requête subsidiaire déposées le 3 août 1992.

2.1 Les nouvelles revendications 1 de procédé ont été notamment modifiées par rapport aux deux revendications 1 délivrées (cf colonne 12, ligne 49 et colonne 27, ligne 20 du fascicule de brevet) de manière à remplacer les membres de phrase respectifs :

- "perpendiculaire au trajet du ruban" et
- "orthogonale au trajet du ruban"

par la même phrase suivante :

"approximativement orthogonale au trajet du ruban et au plan formé par les brins élastiques après séparation".

L'examen de la demande telle que déposée a révélé qu'à l'origine, les tiges de séparation ont été décrites exclusivement :

- soit, de manière générale, comme étant perpendiculaires au déplacement du ruban (cf. page 2, ligne 30 et page 4, ligne 6),
- soit, tel que représenté sur les figures, comme étant disposées verticalement (cf. page 8, ligne 35 et page 9, ligne 23).

Par contre, la notion d'orthogonalité approximative telle qu'ajoutée dans les nouvelles revendications 1 n'a même pas été seulement suggérée dans la demande au moment du dépôt.

- 2.2 En conséquence, ces modifications étendent l'objet du brevet au-delà du contenu de la demande telle que déposée et la protection des nouvelles revendications 1 par rapport à celles accordées. Elles ne sont donc pas acceptables en application des conditions de l'article 123 (2) et (3) de la CBE et les jeux de revendications déposés le 3 août 1992 à titre principal et à titre subsidiaire doivent être rejetés dans leur ensemble.

3. *Deuxième requête subsidiaire*

3.1 Admissibilité des modifications (article 123 CBE)

Parmi les revendications indépendantes déposées au cours de la procédure orale, seules les revendications 1 et 16 ont été modifiées par rapport à celles délivrées.

Les modifications sont les suivantes :

A - Revendication 1 de procédé

Le texte de la nouvelle revendication 1 déposée pour l'ensemble des états contractants désignés correspond à celui de la revendication 1 délivrée pour l'Autriche complété entre les mots "contact" et "avec" (cf. colonne 12, ligne 36 du fascicule) par l'expression :

- "à l'état tendu".

En outre, les expressions :

- "organes successifs" (cf. ligne 47) et

- "gorge longitudinale" (cf. lignes 50, 51)

ont été remplacées respectivement par les expressions plus précises suivantes :

- "tiges verticales successives" et

- "gorge longitudinale supérieure".

La nouvelle revendication 1 ne diffère de la revendication 1 délivrée pour les autres états contractants désignés, que par les mots "les différents" introduits entre les mots "en" et "brins" (cf. colonne 27, ligne 9 du fascicule de brevet).

Ces modifications qui précisent l'objet de la revendication 1 sont supportées par la description de la demande telle que déposée (cf. respectivement page 10, ligne 22 ; page 8, lignes 34, 35 ou page 9, lignes 21, 22 et page 11, lignes 10, 11).

B - Revendication 16 de couche-culotte

Elle résulte de la fusion des revendications 17 à 19 délivrées pour l'Autriche (cf colonnes 14 et 15 du fascicule) ou 16 à 18 délivrées pour les autres états contractants désignés (cf colonne 29) avec les modifications suivantes :

a - l'expression erronée "une voile intérieure imperméable" des revendications 17 et 16 délivrées respectivement pour l'Autriche (cf. colonne 14, ligne 51 du fascicule de brevet) et pour les autres états contractants désignés (cf. colonne 29, ligne 18) a été corrigée en "un voile intérieur perméable". L'expression erronée était en contradiction avec les autres parties du brevet en cause (cf. par exemple colonne 5, lignes 33, 34 et colonne 19, lignes 61, 62 ou encore colonne 11, ligne 33 et colonne 25, ligne 61) et contraire au simple bon sens. Il s'agit donc d'une erreur évidente dont la correction est autorisée (cf décision T 172/82, JO OEB 1983, 493).

b- il est en outre précisé dans le texte fusionné :

- que l'enveloppe imperméable présente "des lignes d'encollage longitudinales parallèles réparties sur sa surface interne",
- que le coussin absorbant et le voile perméable sont "fixés à l'enveloppe imperméable par les lignes d'encollage", ce qui est décrit notamment à la page 5, lignes 9 à 14 de la demande telle que déposée ;
- que les moyens élastiques sont "parallèles entre eux" et fixés "à l'état tendu", "uniquement" dans la zone médiane de la couche "tandis que leurs extrémités ne sont pas fixées", ce qui ressort notamment de la page 10, ligne 22 et de la page 13, lignes 1 à 18 de la demande d'origine ;

- que la partie fixée est encollée "sur toute sa périphérie" et allongée "de l'ordre et au maximum de 300 %", ce qui est supporté par le passage de la page 3, lignes 1 à 13 de la demande telle que déposée ;
- que les brins sont fixés "entre les lignes d'encollage à l'intérieur des gaines définies entre la feuille imperméable et les autres éléments de la couche",
- que leurs extrémités non encollées "sont rétractées à l'intérieur des gaines" et,
- que les parties encollées assurent "la formation de fronces dans les zones d'entrejambe", ce qui est explicitement décrit à la page 5, lignes 14 à 26 de la description d'origine.

Les caractéristiques incorporées dans les nouvelles revendications 1 et 16 étant décrites dans la demande d'origine et leur incorporation réduisant la protection conférée par le brevet européen délivré, ces modifications ne soulèvent pas d'objection au titre de l'article 123 (2) et (3) de la CBE. Elles sont acceptables.

3.2 Nouveauté

Après avoir examiné tous les documents cités au cours de la procédure la Chambre est arrivée à la conclusion qu'aucun d'entre eux ne divulguait intégralement le procédé, ou l'installation, ou encore la couche-culotte faisant respectivement l'objet des revendications 1, 10 et 16 de la deuxième requête subsidiaire. En comparaison de l'état de la technique décrit dans ces documents, ils sont donc nouveaux au sens de l'article 54 de la CBE.

Comme par ailleurs, la nouveauté de l'objet de ces revendications n'a pas été mise en cause par les intimés,

la Chambre ne considère pas nécessaire d'entrer plus avant dans les détails.

3.3 Etat de la technique le plus proche de l'objet

A - des revendications 1 et 10 :

De l'avis commun aux parties et à la Chambre, l'état de la technique le plus proche de l'invention est décrit dans D10 qui divulgue un procédé de fabrication présentant toutes les caractéristiques du préambule de la revendication 1 et une installation pour la mise en oeuvre dudit procédé comparable à celle faisant l'objet de la revendication 10.

Le procédé selon l'invention diffère de l'état de la technique selon D10 :

- par le choix du ruban élastique qui est utilisé,
- par la façon dont ce ruban est divisé en brins individuels et
- par la manière d'encoller ces brins en vue de leur fixation sur l'enveloppe imperméable de la couche.

Quant à l'installation selon l'invention, elle se distingue principalement de l'installation selon D10 par le dispositif applicateur d'adhésif qui est utilisé pour encoller les moyens élastiques particuliers au procédé.

B - de la revendication 16

La Chambre et les parties s'accordent pour considérer que l'état de la technique le plus proche de la couche décrite dans la revendication 16 est constitué par l'exemple de réalisation divulgué à la page 17, lignes 17 à 31 de D2. Cet exemple concerne en effet une couche présentant toutes les caractéristiques du préambule de la

revendication 16. Outre les composants classiques d'un change complet (enveloppe extérieure imperméable, coussin absorbant, voile intérieur perméable, éléments élastiques encadrant le coussin etc...), cette couche connue comporte des éléments constringents constitués chacun d'une paire de rubans élastiques parallèles qui offrent l'avantage d'être plus économiques et de mieux répartir le serrage dans l'entrejambe qu'un organe élastique unique plus large.

La couche selon l'invention diffère de cet état de la technique par la structure de ses éléments constringents constitués de brins séparés, par le nombre et la disposition de ces brins à la surface de la feuille imperméable et par leur mode de collage sur celle-ci.

3.4 Problèmes objectifs et solutions

A - Problèmes

A partir du procédé connu de D10 et compte tenu des différences énoncées à la section 3.3.A, le problème objectif à résoudre apparaît résider dans la réduction des coûts de fabrication tout en facilitant la fixation des éléments élastiques et l'amélioration du produit obtenu comme décrit dans le brevet (cf colonne 1, ligne 65 à colonne 2, ligne 8).

Vis-à-vis de l'installation également connue de D10, le problème à résoudre réside essentiellement dans l'adaptation de celle-ci à l'utilisation de brins élastiques multiples et dans l'amélioration des moyens assurant la fixation desdits brins sur la face interne de la feuille imperméable.

Enfin, à partir d'une couche-culotte conforme au mode de réalisation décrit dans D2, page 17, lignes 17 à 30, le

problème à résoudre apparaît résider essentiellement dans la réduction de son coût et l'amélioration du confort au niveau de l'entrejambe.

B - Solutions

La Chambre est convaincue que les solutions proposées dans les parties caractérisantes des revendications indépendantes correspondantes permettent effectivement de résoudre les problèmes évoqués ci-dessus, ce qui n'a pas été contesté par les intimés.

3.5 Activité inventive

A - du procédé selon la revendication 1

3.5.1 Il y a lieu de déterminer si, partant du procédé décrit dans D10 avec l'intention de réduire les coûts de fabrication tout en facilitant la fixation des éléments élastiques et d'améliorer le produit réalisé, l'homme du métier aurait trouvé dans l'état de la technique des indications qui lui fassent escompter un perfectionnement ou un avantage quelconque de l'invention (cf. T 2/83, JO OEB 1984, 265) et lui permettent d'arriver à la solution proposée dans la revendication 1.

3.5.2 D10 concerne un procédé destiné à la fixation d'éléments élastiques en forme de bandes ou de rubans (cf. colonne 1, ligne 9 ou colonne 2, lignes 1 à 26) c'est-à-dire un procédé conçu pour la fixation d'éléments plats ayant une certaine largeur.

Ceci est confirmé par l'indication donnée à la colonne 3, lignes 51 à 56 de ce document selon laquelle ce procédé serait particulièrement bien approprié à la fabrication des couches selon D8 qui recommande l'utilisation d'un

ruban de caoutchouc large de 6,35 mm (cf. D8 colonne 7, lignes 56 à 61).

En outre, D10 recommande à la colonne 6, lignes 45 à 53 et à la colonne 10, lignes 16 à 20 de faire en sorte que la surface de contact entre les bandes élastiques et la feuille imperméable soit maximum et il est prévu spécialement deux rouleaux de laminage 23 et 24 à cet effet.

Ces indications ne vont donc pas dans le sens d'une linéarisation des surfaces de contact entre les éléments constringents et l'enveloppe externe et n'incitent pas l'homme du métier à abandonner les élastiques plats en forme de rubans au profit d'éléments filiformes. Au contraire, l'enseignement de D10 l'inviterait plutôt à augmenter la largeur de contact entre les éléments et la feuille imperméable et à considérer comme optimale une largeur de l'ordre de 6,35 mm.

3.5.3 Dans la plupart des autres documents cités au cours de la procédure, l'homme du métier retrouvera cette tendance générale à l'utilisation d'éléments élastiques plats et unitaires en forme de rubans d'une certaine largeur tel que par exemple dans D4 ou D5 (rubans en forme de grille), dans D8 (ruban de 6,35 mm de large), dans D12 (bandelette) ou encore dans D2 (page 2, lignes 19 à 31) et D6 (colonne 2, lignes 12 à 26) où l'usage d'organes élastiques "assez larges" est recommandé et illustré par un mode de réalisation préférentiel comportant des rubans larges de 6,35 mm (cf. D2: page 17, lignes 17 à 20 et D6 : colonne 9, lignes 46 à 49).

3.5.4 Comme les intimés l'ont très justement fait valoir, l'emploi de filaments élastiques dans la constitution d'éléments constringents a déjà été proposé notamment dans D2 et D6 (cf respectivement page 3, ligne 9 et

colonne 2, ligne 44) ou encore dans D7 (colonne 7, ligne 47), ce qui indique qu'à la date de l'invention, l'homme du métier aurait pu avoir connaissance de cette alternative et aurait eu la possibilité de remplacer les rubans utilisés dans le procédé selon D10 par des filaments élastiques.

Mais il y a lieu de prendre en compte que dans D2, dans D6 et dans D7 l'emploi des filaments n'est cité que fortuitement, sans préférence particulière, parmi un éventail de possibilités éventuelles et sans qu'une quelconque façon de fixer lesdits filaments ne soit même présentée à titre d'exemple.

En outre une telle alternative va à l'encontre de l'enseignement général de D10 comme expliqué ci-dessus (cf. section 3.5.2) et rien dans l'état de la technique n'indique de manière certaine que l'homme du métier qui cherche à réduire les coûts de fabrication du procédé selon D10 tout en facilitant la fixation des éléments élastiques peut en espérer un perfectionnement ou un avantage quelconque.

Des inconvénients de manipulation et de fixation étant au contraire à craindre, le spécialiste n'aurait a priori aucune raison de préférer cette alternative à une autre. Et il n'aurait pas non plus de raison de ne pas conserver celle éprouvée donnant satisfaction consistant à employer des rubans, éléments plus faciles à manipuler que des brins et offrant plus de surface de collage. Et s'il est vrai que la présentation des filaments sous la forme de rubans multibrins selon D11 et D13 facilite les manipulations, elle impose en contrepartie des opérations supplémentaires pour séparer les brins. Par conséquent, dans la recherche d'une réduction des coûts une telle présentation ne s'impose pas non plus à l'évidence et l'argument ne saurait être décisif.

Le remplacement conformément à l'invention procurant néanmoins des résultats avantageux qui n'étaient pas prévisibles, une activité inventive doit être reconnue (cf décision T 2/83, JO OEB 1984, page 265).

B - de l'installation selon la revendication 10.

3.5.5 Dans les documents mentionnant l'utilisation éventuelle d'éléments élastiques filiformes (cf. D2, D6 et D7) l'encollage et le mode de fixation ne sont pas particularisés et ne se distinguent apparemment pas de l'encollage et de la fixation des éléments plats en forme de rubans.

Par conséquent, l'homme du métier ne trouvera dans l'état de la technique aucune indication susceptible de l'inciter à remplacer les applicateurs d'adhésifs en forme de buses de l'installation selon D10 par des blocs d'encollage munis de gorges parallèles destinées à recevoir les brins à encoller.

En outre, comme les blocs d'encollage selon l'invention ont une structure apparemment plus complexe que celle des applicateurs selon D10 et comme il n'a jamais été démontré que ces derniers ne pouvaient pas servir à encoller des filaments, l'homme du métier n'a a priori aucune raison d'envisager leur remplacement par des dispositifs plus compliqués donc nécessairement plus coûteux.

3.5.6 Une installation selon la revendication 10 ne découle donc pas manifestement et logiquement de l'état de la technique et implique une activité inventive au sens de l'article 56 de la CBE.

C - de la couche-culotte selon la revendication 16

3.5.7 L'homme du métier qui partirait d'une couche conforme à l'exemple de réalisation décrit à la page 17, lignes 17 à 30 de D2 avec pour objectif de réduire son coût de fabrication tout en facilitant la fixation des éléments élastiques et d'améliorer son confort et son aspect, tirerait notamment de D2 l'enseignement que d'une part, à largeur égale, un élément constringent composé d'une paire de rubans élastiques de 6,35mm de large est moins coûteux qu'un élément composé d'un organe élastique unique et que, d'autre part, la répartition du serrage est meilleure.

Donc, en extrapolant, l'homme du métier pourrait peut-être arriver à la conclusion qu'en multipliant les organes élastiques au delà de deux et en réduisant leur largeur à celle d'un fil, on obtiendrait une économie de matière élastique encore plus grande et une répartition encore meilleure. Mais il devrait aussi craindre que les difficultés de manipulation ou d'encollage des éléments filiformes complique la fabrication et entraîne des augmentations des coûts de main-d'oeuvre qui dépassent le gain réalisé sur la matière. L'argumentation dans un sens ou dans l'autre n'est donc pas convaincante.

3.5.8 Par ailleurs, bien que la possibilité d'utiliser des "monofilaments" en général soit évoquée en deux endroits dans D2 (cf. page 3, ligne 9 et page 17, ligne 16), il y a lieu de remarquer qu'à chaque fois ce mot n'apparaît qu'en fin d'énumération d'une série d'alternatives possibles sans accentuation particulière alors que, tout au long de la description de D2, la notion de largeur suffisante des éléments élastiques revient avec insistance (cf. fin de page 2 et début de page 3 ; page 5, ligne 6 ; page 6, ligne 30 ; page 7, ligne 15 ; page 11, ligne 2, etc...) et prend de ce fait un aspect essentiel.

En outre, l'homme du métier ne manquera pas non plus de remarquer que, malgré l'incitation dans D2 à multiplier les composants des éléments constringents, ceux du mode de réalisation choisi pour illustrer cette technique préférentielle ne comportent chacun qu'une seule paire d'organes élastiques et que lesdits organes ne sont pas filiformes mais conservent la forme plate classique des rubans et la largeur de 6,35 mm désignée dans D2 comme un minimum (cf. page 2, ligne 28).

Compte tenu aussi du fait que jusqu'à la date de priorité la tendance générale qui ressort de l'état de la technique (cf D2, D4, D5, D8 et D12) était plutôt à l'usage d'éléments constringents formés d'organes élastiques plats ayant une largeur minimum soit uniques (rubans) soit en nombre très limité (paire), l'homme du métier n'avait donc aucune raison *a priori* de choisir dans les énumérations non exhaustives des diverses alternatives possibles de D2 (cf pages 3 et 17) justement celle relative aux monofilaments citée en dernier.

3.5.9 Néanmoins si, extrapolant les incitations de D2 à multiplier les organes élastiques, l'homme du métier était finalement arrivé aux monofilaments, encore lui restait-il à trouver un mode d'assemblage approprié pour réunir les organes élastiques filiformes aux autres composants de la couche.

Pour arriver à la solution revendiquée, il aurait alors dû, sans raison particulière :

- d'abord consulter D10 qui ne s'intéresse pas à la fixation d'organes filiformes mais à celle d'éléments constringents plats (rubans) et,
- ensuite, s'inspirer de la manière dont ces éléments élargis sont assemblés (cf. colonne 9, ligne 42 à la

colonne 10, ligne 12) laquelle n'a aucune raison a priori d'être appropriée à la fixation de filaments.

- 3.5.10 La Chambre considère qu'une telle démarche ne découle pas manifestement et logiquement de l'état de la technique et que seule une analyse *a posteriori* de l'invention peut mener à celle-ci.

Quant aux autres documents cités qui sont moins pertinents que D2 et D10, leurs enseignements pris seuls ou en combinaison sont trop incomplets pour guider l'homme du métier vers l'invention.

L'objet de la revendication 16 implique donc aussi une activité inventive au sens de l'article 56 de la CBE.

- 3.6 L'objet des revendications indépendantes 1, 10 et 16 ainsi que des revendications dépendantes de procédé 2 à 9 et d'installation 11 à 15 qui décrivent des modes particuliers de l'invention et sont directement rattachées respectivement aux revendications 1 et 10 est brevetable en application de l'article 52 de la CBE.

4. *Notification selon la règle 58(4) de la CBE*

Comme celà ressort de la section IV ci-dessus, les parties ont eu la possibilité de prendre position de manière exhaustive et définitive sur la teneur des revendications à la base de la deuxième requête subsidiaire. La Chambre considère qu'il n'est donc pas nécessaire de recourir à la notification visée par la règle 58(4) de la CBE (cf. décision T 185/84, JO OEB 1986, page 373).

Dispositif

Par ces motifs, il est statué comme suit :

1. La décision attaquée est annulée
2. L'affaire est renvoyée devant l'instance du premier degré afin de maintenir le brevet dans la version suivante :
 - Revendications 1 à 16 ainsi que la description colonnes 1 à 12 telles que déposées au cours de la procédure orale du 22 mars 1994,
 - Figures 1 à 8 telles que délivrées.

Le Greffier :



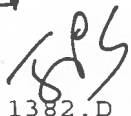
N. Maslin

Le Président :



C. Andries

R. G



1382.D

