

Code de distribution interne :

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

D E C I S I O N
du 27 janvier 1998

N° du recours : T 0154/95 - 3.2.1

N° de la demande : 86401324.8

N° de la publication : 0208583

C.I.B. : B23K 3/02

Langue de la procédure : FR

Titre de l'invention :
Fer à souder

Titulaire du brevet :
GUILBERT EXPRESS S.A.

Opposants :
Société VIRAX
Rothenberger Werkzeuge-Maschinen GmbH

Référence :
-

Normes juridiques appliquées :
CBE Art. 56, 57, 114

Mot-clé :
"Usage antérieur invoqué par une première opposante, dont l'opposition est irrecevable, cet usage ayant été saisi par une seconde opposante"
"Admissibilité de cet usage antérieur opposé en dehors du délai d'opposition par la seconde opposante"
"Nouveau motif d'opposition invoqué pour la première fois en recours (non considéré, le titulaire du brevet n'ayant pas donné son accord)"

Décisions citées :
G 0001/95, G 0007/95

Exergue :

Pour une division d'opposition ou une chambre de recours, il est en principe sans importance de savoir comment un opposant a pu prendre connaissance des documents ou moyens de preuve opposés qui ont été rendus accessibles au public. Rien n'empêche par conséquent un opposant de se saisir d'un usage antérieur invoqué dans la même affaire par un autre opposant dont l'opposition a été jugée irrecevable (point 2 des motifs).



Europäisches
Patentamt

European
Patent Office

Office européen
des brevets

Beschwerdekammern

Boards of Appeal

Chambres de recours

N° du recours : T 0154/95 - 3.2.1

D E C I S I O N
de la Chambre de recours technique 3.2.1
du 27 janvier 1998

Requérante :
(Opposante 02)

Rothenberger Werkzeuge-Maschinen GmbH
Industriestr. 7
D - 65779 Kelkheim (DE)

Mandataire :

Zapfe, Hans, Dipl.-Ing.
Postfach 20 01 51
D - 63136 Heusenstamm (DE)

Autre partie :
(Opposante 01)

Société VIRAX
39, Quai de Marne
F - 51206 Epernay (FR)

Mandataire :

Martin, Jean-Jacques
Cabinet REGIMBEAU
26, Av. Kléber
F - 75116 Paris (FR)

Intimée :
(Titulaire du brevet)

GUILBERT EXPRESS S.A.
10-12, rue Montlouis
F - 75011 Paris (FR)

Mandataire :

Plaçais, Jean-Yves
Cabinet Netter
40, rue Vignon
F - 75009 Paris (FR)

Décision attaquée : Décision intermédiaire de la division d'opposition de l'Office européen des brevets signifiée par écrit le 23 décembre 1994 concernant le maintien du brevet européen n° 0 208 583 sous une forme modifiée.

Composition de la Chambre :

Président : F. Gumbel
Membres : M. Ceyte
J.-C. Saisset

Exposé des faits et conclusions

- I. L'intimée est titulaire du brevet européen n° 0 208 583 (n° de dépôt : 86 401 324.8).
- II. La requérante (opposante 02) et une autre partie (opposante 01) ont fait opposition et requis la révocation complète du brevet européen.

Pour en contester la brevetabilité, la requérante a notamment opposé les documents :

- D1 : US-A-957 636
- D22 : Rapport du Laboratoire National d'Essais
- D50 : FR-A-2 374 124.

L'opposition formée par l'opposante 01 était fondée sur un usage antérieur comprenant en outre, comme justificatif, un croquis d'un fer à souder (document D36).

- III. Par décision remise à la poste le 23 décembre 1994, la Division d'opposition a maintenu le brevet européen sous une forme modifiée, sur la base des revendications 1 et 14 déposées le 15 novembre 1991 et des revendications 2 à 13 telles que délivrées.

Dans sa décision, elle a estimé que :

- l'opposition formée par l'opposante 01 et fondée sur un usage antérieur était irrecevable,
- cet usage antérieur ne devait pas être pris en considération en vertu de l'article 114(2) CBE, étant donné qu'il n'était pas de nature à porter atteinte à la validité du brevet européen en cause, et

- l'objet de la revendication 1 modifiée présentait la nouveauté et l'activité inventive requises au regard notamment des documents D1 et D50.

IV. Par lettre reçue le 10 février 1995, la requérante (opposante 02) a formé un recours contre cette décision et réglé simultanément la taxe correspondante.

Le mémoire dûment motivé a été déposé le 21 février 1995.

Par télécopie en date du 24 octobre 1997, l'opposante 01 a retiré le recours qu'elle avait formé.

V. Une procédure orale, à laquelle la requérante (opposante 02) et l'intimée (titulaire du brevet) ont participé, s'est tenue le 27 janvier 1998.

L'intimée demande le rejet du recours et le maintien du brevet européen sur la base de la revendication 1 déposée à l'audience.

La revendication 1 s'énonce comme suit :

"1. Fer à souder utilisable dans des zones de travail étroites, comprenant un brûleur (44) présentant à sa partie arrière des arrivées de gaz combustible (46) et d'air primaire de combustion (52) et débouchant par son extrémité avant dans un corps de chauffe (40), et une panne (66, 68) traversant et obturant une ouverture inférieure (64) du corps de telle façon que la queue de panne (66) soit logée à l'intérieur du corps en regard du brûleur, tandis que la partie active (68) de la panne fait saillie vers le bas à l'extérieur du corps, le corps comportant une paroi supérieure en regard de l'extrémité de la queue de panne et l'intérieur du corps communiquant avec l'extérieur par au moins une ouverture (80) ménagée dans la paroi supérieure,

permettant l'entrée d'air secondaire et la sortie de la flamme et des gaz de combustion, caractérisé en ce que l'ouverture d'entrée d'air secondaire et de sortie de flamme et de gaz de combustion, ou le barycentre des ouvertures d'entrée d'air secondaire et de sortie de flamme et de gaz de combustion est situé en aval de la queue de panne par rapport au brûleur, le fer à souder étant vu de dessus selon l'axe de la queue de panne, la surface de la queue de panne et la paroi (82) du corps de chauffe délimitant un espace qui communique librement avec ces mêmes ouvertures pour permettre la circulation de l'air secondaire et des gaz de combustion et le développement de la flamme produite par le brûleur autour de toute la demi-surface avant de la queue de panne."

La requérante (opposante 02) sollicite l'annulation de la décision attaquée et la révocation complète du brevet européen en cause.

Au soutien de son action, elle développe pour l'essentiel l'argumentation suivante :

- i) L'invention revendiquée n'est pas brevetable au titre de l'article 57 CBE. En effet, il est dit dans la revendication 1 que l'ouverture ménagée dans la paroi supérieure du corps de chauffe permet l'entrée d'air secondaire. Or, d'après les essais effectués sur un fer à souder du type revendiqué, c'est une flamme qui sort par l'ouverture en question et qui empêche l'air secondaire de pénétrer à l'intérieur du corps de chauffe. Cette constatation est corroborée par le document D22 concernant des essais effectués également sur un fer à souder par le Laboratoire National d'Essais, où il est dit la chose suivante :

"On doit conclure qu'il n'existe pas de circulation d'air frais au travers de l'orifice d'échappement des gaz de combustion."

- ii) L'objet de la revendication 1 ne présente pas l'activité inventive requise. En effet, un fer à souder connu du type énoncé dans le préambule de la revendication 1 est représenté à la figure 1 du brevet européen en cause. Comme indiqué dans le brevet européen en cause, la disposition des deux orifices d'entrée secondaire dans le corps de chauffe à pour inconvénient d'interdire la circulation d'air secondaire dans l'espace compris entre la paroi du corps de chauffe et la surface avant de la queue de panne et donc le développement d'une flamme sur la surface avant du corps de panne. Pour remédier à cet inconvénient, il est proposé de disposer le barycentre des deux ouvertures, en aval de la queue de panne par rapport au brûleur, le fer à souder étant vu selon l'axe de la queue de panne, de façon à obliger l'air et la flamme à contourner la queue de panne, la flamme pouvant ainsi balayer toute la surface avant de la queue de panne.

La solution revendiquée est suggérée par le document D1. En effet, le brûleur du fer à souder qui y est décrit débouche dans un corps de chauffe cylindrique ouvert à sa partie supérieure, et dans l'axe duquel s'étend le corps de panne. Le corps de chauffe cylindrique est percé dans sa partie avant, opposée au brûleur d'une pluralité d'orifices qui sont, par conséquent, disposés en aval de la queue de panne par rapport au brûleur. La fonction de ces orifices est spécifiée en colonne 1, lignes 49 à 52 du document D1. Selon ce passage, les orifices

ont pour but d'admettre suffisamment d'air destiné à être mélangé avec les gaz de combustion de façon à produire une flamme s'étendant sur le pourtour de la queue de panne. Par conséquent, l'homme du métier qui s'inspirerait de cet enseignement serait tout naturellement amené à déplacer, comme revendiqué dans la seconde partie de la revendication 1, les deux orifices d'entrée secondaire de façon à obliger la flamme à lécher la surface de la queue de panne sur tout son pourtour.

Il est vrai que le corps de chauffe cylindrique du document D1 ne comporte pas de paroi supérieure, mais cette caractéristique est déjà connue, étant donné que c'est une caractéristique du fer à souder connu selon la figure 1 du brevet en cause. Au surplus, ainsi qu'il ressort du rapport établi par le Laboratoire National d'Essais (document D22), le fer à souder revendiqué ne présente aucun avantage technique par rapport aux autres fers à souder de l'état de la technique.

Le raisonnement ci-dessus s'applique également, en partant du document D50, où il est prévu un espace suffisamment grand entre la paroi avant du corps de chauffe et la queue de panne, pour permettre la circulation des gaz combustion sur toute la périphérie de la queue de panne. Au surplus, cet espace communique librement avec l'orifice d'entrée secondaire, sans que la queue de panne constitue un obstacle, étant donné que l'extrémité de la queue de panne est située à une distance relativement grande dudit orifice (voir figure 4).

VII. L'intimée a exposé de façon détaillé que l'objet de la revendication 1 ne découle nullement de manière évidente de l'état de la technique opposé.

Motifs de la décision

1. Le recours est recevable.
2. *Admissibilité de l'usage antérieur :*

L'opposante 01 a produit - après l'expiration du délai d'opposition - une multiplicité de pièces et, entre autre, un croquis d'un fer à souder (document D36) visant à établir un usage public antérieur. Son opposition était fondée sur cet usage antérieur. Dans sa décision, la Division d'opposition a rejeté pour irrecevabilité l'opposition formée par l'opposante 01. L'opposante 02, dont l'opposition a été jugée recevable, a repris à son compte l'usage antérieur invoqué par l'opposante 01.

C'est à bon droit que la requérante s'est saisie, pendant la procédure écrite du recours, de l'usage antérieur invoqué dans une opposition jugée irrecevable. En effet, les pièces de l'usage antérieur qui ont été versées au dossier sont soumises à l'inspection publique ; les documents ont été de ce fait rendus accessibles au public : toute personne, y compris un autre opposant, peut en prendre connaissance. D'une façon générale, il est en principe sans importance pour une division d'opposition ou une chambre de savoir comment un opposant a pu prendre connaissance des documents ou moyens de preuve accessibles au public, qu'il a opposés. Rien n'empêche par conséquent que ces documents puissent provenir d'une opposition déclarée irrecevable.

Cet usage antérieur ayant été toutefois invoqué tardivement, c'est-à-dire en dehors des délais d'opposition, par l'opposante 02, il convient par conséquent de le traiter comme un moyen de preuve qui n'a pas été produit en temps utile.

La Division d'opposition a examiné d'office cet usage antérieur en vertu de l'article 114(1) et a conclu qu'il n'était pas de nature à porter atteinte à la validité du brevet européen en cause. Elle a donc décidé de ne pas le prendre en considération en vertu de l'article 114(2) CBE.

La présente Chambre partage ce point de vue : en effet, ainsi qu'il ressort du schéma du document D36, le fer à souder de cet usage antérieur, même s'il peut paraître, par certains aspects, plus proche de l'invention revendiquée que le fer à souder de la figure 1 du brevet en cause, ne montre pas la solution énoncée dans la partie caractérisante de la revendication 1, à savoir la disposition du barycentre des deux orifices d'entrée d'air secondaire, situé en aval de la queue de panne par rapport au brûleur. La Chambre de recours, en suivant en cela la Division d'opposition, décide par conséquent de ne pas admettre cet usage antérieur dans la procédure de recours.

3. Article 57

La requérante a soutenu pour la première fois en recours que l'invention revendiquée dans le brevet européen en cause n'était pas brevetable au titre de l'article 57 CBE. D'après les essais qu'elle a fait effectuer sur un fer à souder du type revendiqué, c'est une flamme qui, pendant le fonctionnement du fer à

souder, sortirait de l'ouverture ménagée dans la paroi supérieure du corps de chauffe, ce qui empêcherait l'air secondaire de pénétrer, comme revendiqué dans la revendication 1, à l'intérieur du corps de chauffe.

Force est cependant de constater que ce motif d'opposition n'a pas été invoqué dans la procédure d'opposition. Il s'agit par conséquent, conformément à la décision de la Grande Chambre de recours rendue dans les affaires G 1/95, JO OEB 1996, 615 et G 7/95, JO OEB 1996, 626) d'un nouveau motif d'opposition qui ne peut être examiné qu'avec l'accord du titulaire du brevet.

Le titulaire du brevet ayant, à l'audience, refusé de donner son accord, ce nouveau motif d'opposition n'a pas pu être examiné.

4. *Article 123*

Il est manifeste que les modifications apportées à la revendication 1 satisfont aux conditions de l'article 123(2) et (3).

Il a notamment été précisé dans le préambule et la partie caractérisante de la revendication 1 que l'ouverture (80) ménagée dans la paroi supérieure du corps de chauffe permet également "la sortie de la flamme et des gaz de combustion". Cette modification ressort clairement du passage de la page 13, lignes 20 à 24 de la description initiale, ainsi que de la page 5, lignes 3 à 5 du fascicule du brevet.

Au surplus, afin de mieux distinguer l'invention revendiquée notamment du fer à souder de l'état de la technique représenté à la figure 1 du brevet en cause, il a été ajouté dans la partie caractérisante de la

revendication, l'expression "le fer à souder étant vu de dessus selon l'axe de la queue de panne". Cette modification trouve sa justification notamment en page 4, lignes 22 à 25 et dans le texte correspondant de la description initiale où les termes "amont" et "aval" sont définis par rapport à un plan P passant par l'axe de la queue de panne et perpendiculaire au plan du dessin des figures 1 et 2. Un moyen pour définir plus précisément ces termes relatifs est de spécifier, comme indiqué dans la partie caractérisante de la revendication 1 actuelle, la position de l'observateur par rapport à l'écoulement des gaz de combustion : si l'on se réfère à la figure 2 du brevet en cause, on constate en effet que l'ouverture d'entrée d'air secondaire est disposée en aval de la queue de panne par rapport au brûleur, alors que pour le fer à souder connu, selon la figure 1, le barycentre des deux ouvertures d'entrée d'air secondaire et de sortie des gaz de combustion est situé en amont de la queue de panne, si le fer à souder est vu de dessus selon l'axe de la queue de panne. Il s'ensuit que cette modification ressort sans ambiguïté du dessin et du passage précité du brevet européen en cause.

Les modifications précitées ne peuvent pas non plus étendre la protection conférée par le brevet européen par rapport à la version délivrée (article 123(3) CBE) puisqu'il s'agit là de restrictions de la portée de la revendication.

5. *Nouveauté*

La nouveauté n'ayant pas été contestée pendant la procédure de recours, il n'y a pas lieu de s'y attarder.

6. *Activité inventive*

- 6.1 A l'audience les deux parties étaient d'accord pour considérer que c'était le fer à souder connu décrit en liaison avec la figure 1 du brevet européen en cause qui pouvait constituer l'état de la technique le plus proche.

Ce fer à souder est du type énoncé dans le préambule de la revendication 1. Il comprend de façon classique un corps de chauffe dans lequel débouche un brûleur alimenté en gaz combustible et en air primaire de combustion. Une panne amovible est montée sur le corps de chauffe et comprend une queue qui s'étend à l'intérieur du corps pour être chauffée par la flamme produite par le brûleur, ainsi qu'une partie extérieure qui est chauffée par conduction par la queue de panne et qui est destinée à être amenée au contact des métaux ou alliages à souder. Le corps de chauffe comprend également deux ouvertures servant à la fois à l'allumage de la flamme, à l'entrée d'air secondaire dans le corps pour l'aération et le développement de la flamme et la sortie des gaz de combustion, enflammés ou non (voir page 2, second paragraphe du fascicule de brevet).

Selon la page 2, troisième paragraphe du brevet européen en cause, un fer à souder de ce genre présente les inconvénients suivants : le corps de chauffe, lorsqu'il a des dimensions importantes, empêche l'utilisation du fer à souder dans les endroits étroits et, lorsqu'il a des dimensions plus faibles pour pouvoir être utilisé dans ces endroits, entoure étroitement la partie de la queue de panne qui est à l'opposé du brûleur, de sorte que la flamme produite par le brûleur ne peut venir lécher que la surface de la queue de panne qui est tournée vers le brûleur.

Pour tenter d'améliorer le chauffage de la queue de panne par la flamme, il a été proposé dans le document de brevet FR-A-2 312 326 de disposer, autour de la queue de panne, une rampe annulaire de formation de flamme pour produire une flamme entourant la queue de panne et orientée radialement vers celle-ci. Il en résulte - selon le brevet en cause - toutefois une complication du montage et de l'assemblage du fer à souder, une plus grande sensibilité ou fragilité aux chocs et un chauffage trop important de la queue de panne et donc une usure prématurée de celle-ci.

6.2 Le problème posé dans le brevet européen en cause est, par conséquent, celui de remédier à l'inconvénient précité et, par suite, celui d'améliorer le chauffage de la queue de panne, sans qu'il en résulte une complication du montage et une plus grande fragilité aux chocs, tout en ayant un corps de chauffe de dimension suffisamment faible pour pouvoir être utilisé dans des endroits étroits.

6.3 Ce problème est pour l'essentiel résolu par la conjugaison des deux éléments caractéristiques suivants énoncés dans la partie caractérisante de la revendication 1 :

- i) L'ouverture d'entrée d'air secondaire et de sortie de la flamme et des gaz de combustion ou le barycentre de ces ouvertures s'il y en a plusieurs est située en aval de la queue de panne par rapport au brûleur, le fer à souder étant vu de dessus selon l'axe de la queue de panne, et
- ii) la paroi avant du corps de chauffe et la queue de panne délimitent un espace communiquant librement avec cette ouverture ou ces ouvertures.

Ainsi, la flamme produite par le brûleur est nécessairement amenée à contourner la queue de panne et à lécher toute la surface périphérique de celle-ci sur toute la hauteur de la queue de panne. Il s'ensuit que la surface d'échange thermique entre la queue de panne logée dans le corps et la flamme produite par le brûleur se trouve substantiellement augmentée par rapport à la surface d'échange thermique qui était obtenue dans le fer à souder connu selon la figure 1 et cela sans sensiblement augmenter le volume ou la masse de la queue de panne et l'encombrement du corps de chauffe.

- 6.4 Contrairement à ce que soutient la requérante, la solution revendiquée ne résulte pas à l'évidence de l'enseignement du document D1.

Le fer à souder qui y est décrit comporte un corps de chauffe formé par deux enveloppes ; une première enveloppe disposée autour du brûleur, débouche à l'intérieur d'une seconde enveloppe cylindrique disposée autour de la queue de panne. La seconde enveloppe cylindrique est fermée à sa partie inférieure par un fond traversé par la panne et est ouverte à sa partie supérieure. Dans la partie de la paroi de la seconde enveloppe cylindrique qui est opposée au brûleur est ménagée une pluralité de petits orifices. A la partie inférieure de la première enveloppe cylindrique où se trouve disposé le brûleur est pratiquée une ouverture (13) qui est décrite comme servant à l'allumage de la flamme.

Il y a lieu d'observer que l'homme du métier confronté au problème posé dans le brevet européen en cause serait dissuadé à adopter l'enseignement du document D1 qui concerne un fer à souder d'une conception qui n'est pas comparable à celle du fer à souder visé par l'invention. En effet, dans l'invention revendiquée, le brûleur est alimenté en air primaire à sa partie arrière et

débouche, par son extrémité avant, dans un corps de chauffe où se forme une flamme alimentée en outre par de l'air secondaire pénétrant par l'ouverture ménagée dans la paroi supérieure du corps de chauffe, cet air secondaire étant par conséquent totalement indépendant de l'air primaire. Au contraire, dans le document D1, c'est la totalité de l'air utilisé pour la combustion qui pénètre directement dans le corps de chauffe par l'ouverture (13) ménagée sur l'enveloppe autour du brûleur, la pluralité d'orifices ménagés sur l'enveloppe autour de la queue de panne et par l'extrémité supérieure ouverte de cette enveloppe. En outre, il n'est pas divulgué dans ce document que le barycentre de toutes ces ouvertures se trouve en aval de la queue de panne.

Au surplus, le préambule de la revendication 1 exclut ce genre de fer à souder qui n'est nullement "utilisable dans des zones de travail étroites". En effet, le fer à souder selon le document D1, avec son réservoir de combustible, sa double enveloppe cylindrique autour du brûleur et de la queue de panne est encombrant et lourd et doit être manoeuvré en s'appuyant sur des roues. Il ne peut en aucune façon être utilisé dans des zones de travail étroites, d'une part, en raison de son encombrement et, d'autre part, de la pluralité des orifices de sortie ménagés sur la partie avant de l'enveloppe qui entoure la queue de panne et sur lesquels se forment autant de flammes élémentaires.

Il est vrai que ces flammes viennent lécher la surface de la queue de panne sur tout son pourtour mais, ainsi qu'il vient d'être exposé, la disposition de cette multiplicité d'orifices sur la paroi avant du corps de chauffe empêche l'utilisation du fer à souder dans les endroits étroits. Au surplus, les flammes élémentaires qui se forment à la sortie de la multiplicité d'orifices ne sont pas, comme dans l'invention revendiquée,

dirigées vers le haut à l'intérieur de l'espace délimité entre la paroi avant du corps de chauffe et la paroi correspondante du corps de panne, de façon à venir lécher, en hauteur, ladite queue de panne.

Il est indéniable que la majeure partie de la flamme ne sort pas par la multiplicité d'orifices mais est également dirigée vers le haut en direction de l'extrémité ouverte de l'enveloppe en question.

Toutefois, dans l'invention revendiquée, c'est toute la flamme qui est amenée à contourner la queue de panne et qui est ensuite dirigée vers le haut en direction de l'ouverture ménagée dans la paroi supérieure du corps de panne, la flamme venant alors lécher la queue de panne sur toute sa hauteur.

- 6.5 L'idée à la base de l'invention est celle d'améliorer l'échange de chaleur entre la flamme et la queue de panne en obligeant, par la configuration particulière du corps de chauffe défini dans la partie caractéristique de la revendication 1, l'air secondaire et la flamme à contourner la queue de panne puis à diriger la flamme vers le haut, dans l'espace compris entre la paroi avant du corps de chauffe qui communique librement avec l'ouverture de sortie, la flamme venant dans ce parcours vertical vers l'orifice de sortie lécher la queue de panne sur toute sa hauteur.

Cette idée n'est pas non plus suggérée par le document D50. En effet, ce document ne suggère en rien les deux éléments caractéristiques i) et ii) de la solution revendiquée. Il est indéniable que, dans le document D50, il est prévu, à la paroi supérieure du corps de chauffe, une ouverture d'entrée d'air secondaire et de sortie de la flamme et des gaz de combustion mais, ainsi

qu'il ressort du dessin, une telle ouverture n'est pas agencée en aval de la queue de panne par rapport au brûleur, le fer à souder étant vu de dessus selon l'axe de la queue de panne.

Il est également vrai que le fer à souder selon le document D50 qui est utilisable dans des zones de travail étroites présente un espace suffisamment grand entre la paroi avant du corps de chauffe et la paroi correspondante de la queue de panne qui est opposée au brûleur. Toutefois, il ne s'agit pas, comme dans l'invention revendiquée, d'un espace communiquant librement avec l'ouverture d'entrée d'air secondaire et de sortie de la flamme et des gaz de combustion puisque cet espace est en partie obstrué par un obstacle formé par la tête de la queue de panne.

Il ressort des figures de ce document que l'ouverture de sortie de la flamme et d'entrée d'air secondaire est ménagée en amont de la queue de panne dans la partie de la paroi supérieure du corps de chauffe la plus près possible de l'ouverture de sortie du brûleur et que le chemin le plus court entre ces deux ouvertures n'est pas entravé par la présence de la queue de panne. Il en résulte de cette disposition que la flamme qui se forme selon ce chemin ne vient en contact qu'avec une faible partie de la surface de la queue de panne d'où un transfert de chaleur médiocre à cette dernière.

Force est donc de constater que le document D50 n'ajoute rien de plus par rapport au fer à souder connu de la figure 1 du brevet européen en cause.

- 6.6 La requérante a tenté de faire valoir, sur la base du rapport établi par le laboratoire national d'essais (document D22) que le fer à souder n'aurait aucun avantage technique par rapport au fer à souder du commerce. Toutefois, ainsi que l'a souligné à juste

titre l'intimée, l'évaluation des effets des caractéristiques revendiquées exigerait une comparaison entre des fers comportant et ne comportant pas la configuration revendiquée mais qui seraient par ailleurs identiques. Or, le rapport en question compare des fers du commerce qui sont très différents les uns des autres, notamment par la masse de la panne. Il s'ensuit que l'apport d'un progrès technique par l'invention ne saurait être nié sur la base de ce rapport.

Au surplus, la CBE n'exige pas la présence d'un progrès technique et celui-ci n'est pas en soi une preuve de l'existence d'une activité inventive.

- 6.7 Pour les motifs ci-dessus exposés, l'objet de la revendication 1 présente l'activité inventive requise (article 56 CBE).
7. Cette conclusion s'étend également aux revendications 2 à 14 qui sont subordonnées à la revendication 1 et qui concernent des modes de réalisation préférées du dispositif selon la revendication 1.

Force est donc de constater que le motif d'opposition invoqué ne s'oppose pas au maintien du brevet européen sous une forme modifiée.

Dispositif

Par ces motifs, il est statué comme suit :

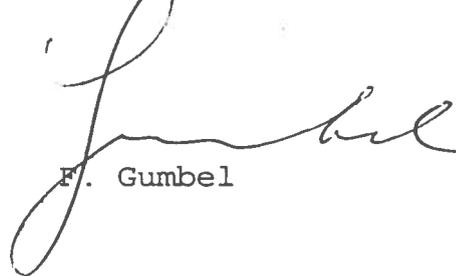
1. La décision attaquée est annulée.
2. L'affaire est renvoyée devant l'instance du premier degré afin de maintenir le brevet européen sur la base des pièces suivantes :

- revendication 1 telle que déposée à l'occasion de la procédure orale ;
- revendications 2 à 14 telles que maintenues par la première instance ;
- description telle que maintenue mais à laquelle les mots "selon la figure 1" sont ajoutés, à la page 5, ligne 10 du fascicule de brevet, après les mots "la technique antérieure" ;
- dessins tels que délivrés.

Le Greffier :


S. Fabiani

Le Président :


F. Gumbel

