

**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 2 février 2000**

**N° du recours :** T 0086/96 - 3.2.5

**N° de la demande :** 90402246.4

**N° de la publication :** 0412893

**C.I.B. :** B29C 45/14

**Langue de la procédure :** FR

**Titre de l'invention :**

Procédé de réalisation de corps de carte et de cartes à graphisme, et corps de carte ainsi obtenus

**Titulaire du brevet :**

SCHLUMBERGER INDUSTRIE

**Opposant :**

GIESECKE & DEVRIENT GmbH

**Référence :**

-

**Normes juridiques appliquées :**

CBE Art. 56

**Mot-clé :**

"Activité inventive (oui)"

"Introduction d'un nouveau motif d'opposition (non)"

**Décisions citées :**

G 0007/95

**Exergue :**

-





Europäisches  
Patentamt

European  
Patent Office

Office européen  
des brevets

Beschwerdekammern

Boards of Appeal

Chambres de recours

N° du recours : T 0086/96 - 3.2.5

**D E C I S I O N**  
**de la Chambre de recours technique 3.2.5**  
**du 2 février 2000**

**Requérante :** GIESECKE & DEVRIENT GmbH  
(Opposante) Prinzregentenstr. 159  
D - 81677 München (DE)

**Mandataire :** Klunker . Schmitt-Nilson . Hirsch  
Winzererstr. 106  
D - 80797 München (DE)

**Intimée :** SCHLUMBERGER INDUSTRIES  
(Titulaire du brevet) 50, av. Jean Jaurès  
F - 92120 Montrouge (FR)

**Mandataire :** Dronne, Guy  
Cabinet Beau de Loménie  
158, rue de l'Université  
F - 75340 Paris Cédex 07 (FR)

**Décision attaquée :** Décision de la division d'opposition de l'Office européen des brevets signifiée par voie postale le 20 novembre 1995 par laquelle l'opposition formée à l'égard du brevet n° 0 412 893 a été rejetée conformément aux dispositions de l'article 102(2) CBE.

**Composition de la Chambre :**

**Président :** A. Burkhart  
**Membres :** P. E. Michel  
J. C. M. De Preter

## Exposé des faits et conclusions

I. La requérante (opposante) a déposé un recours contre la décision de la Division d'opposition par laquelle l'opposition a été rejetée selon l'article 102(2) CBE. Dans la procédure devant la Division d'opposition, la requérante a demandé que le brevet soit révoqué dans sa totalité pour défaut d'activité inventive. Les antériorités suivantes ont été citées à l'appui de l'opposition :

D1 : EP-A-0 267 826

D2 : FR-A-1 234 237

D3 : FR-A-2 622 323

D5 : EP-A-0 277 854

II. Dans un mémoire exposant les motifs du recours, la requérante a requis l'annulation de la décision attaquée et la révocation du brevet. Pour la première fois elle a introduit le motif de manque de nouveauté. Elle a également produit les nouveaux documents suivants :

D4 : EP-A-0 340 099

D6 : FR-A-1 340 878

L'intimée (titulaire) a requis le rejet du recours et le maintien du brevet tel que délivré.

III. Les revendications telles que délivrées comprennent trois revendications indépendantes, à savoir les revendications 1, 2 et 8. Le libellé de ces revendications est le suivant :

"1. Procédé de réalisation d'un corps de carte

présentant deux faces principales, une desdites faces au moins comportant un graphisme, ledit procédé comprenant les étapes suivantes :

a) on fournit un moule dont l'empreinte définit la forme extérieure du corps de carte, ladite empreinte étant limitée par deux parois principales définissant lesdites faces principales ;

b) on dispose dans ledit moule au moins un élément support unique ayant les dimensions de ladite face principale comportant sur chacune de ses deux faces un graphisme et on maintient ledit élément support contre une des parois principales du moule de telle manière qu'une des faces de l'élément support soit plaquée contre ladite paroi ;

c) on injecte dans ledit moule un matériau thermoplastique transparent de telle manière que ledit matériau thermoplastique remplisse la totalité de l'espace limité par ladite empreinte non occupé par ledit élément support et adhère audit élément support ;  
et

d) on démoule la pièce, par quoi on obtient un corps de carte muni d'un graphisme visible sur chacune de ses faces."

"2. Procédé de réalisation d'une pluralité de corps de carte, chaque corps de carte présentant deux faces principales séparées par une épaisseur (e), au moins une desdites faces principales comportant un graphisme, ledit procédé comprenant les étapes suivantes :

a) on fournit un moule dont l'empreinte définit la forme

extérieure à donner à une plaque, ladite empreinte étant limitée par deux parois principales, chaque paroi principale contenant une des faces principales de la pluralité de corps à réaliser, lesdites parois étant séparées par une distance égale à ladite épaisseur (e) ;

b) on dispose dans ledit moule au moins un élément support comportant sur au moins une de ses faces les graphismes à réaliser sur la pluralité de corps de carte et on maintient ledit élément support contre une des parois principales du moule de telle manière que la face de l'élément support comportant des graphismes soit plaquée contre ladite paroi principale ;

c) on injecte dans ledit moule un matériau thermoplastique de telle manière que le matériau thermoplastique remplisse la totalité de l'espace limité par ladite empreinte non occupé par ledit élément support et adhère audit élément support ;

d) on démoule la plaque ainsi obtenue ; et

e) on découpe ladite plaque pour séparer lesdits corps de carte."

"8. Corps de carte à mémoire ayant la forme d'un parallélépipède rectangle comportant deux faces principales planes, une des faces principales étant constituée par une étiquette opaque sur chaque face de laquelle est imprimé au moins un graphisme et le reste dudit corps étant formé par un matériau plastique transparent adhérent à ladite étiquette."

IV. Une procédure orale devant la Chambre de recours s'est

tenue le 2 février 2000.

- V. La requérante a pour l'essentiel fait valoir les arguments suivants a l'appui de sa requête :

L'état de la technique le plus proche est représenté par les procédés de fabrication des cartes connues de D1, D3 et D5. Ces documents enseignent la fabrication des cartes par moulage par injection de plastique. Afin d'appliquer un graphisme à un corps de carte, il y est proposé d'utiliser la sérigraphie ou l'impression par offset.

L'impression sur une telle carte implique toutefois des difficultés en raison des dimensions relativement réduites et le manque de flexibilité des cartes. La solution alternative de collage d'une feuille préimprimée est exclue pour des raisons de coûts prohibitifs. L'homme de l'art chercherait ainsi des procédés alternatifs.

L'homme de l'art est un ingénieur ayant des connaissances en matière de moulage par injection et qui connaît les documents D2 et D6. Le document D2 concerne la fabrication d'objets divers, en utilisant une étiquette et une matière plastique transparente.

Il y a ainsi deux différences entre l'objet de la revendication 1 et la divulgation du document D2. En premier lieu la revendication 1 concerne un procédé pour la fabrication d'un corps de carte. En second lieu l'étiquette porte un graphisme sur chacune de ses deux faces. Toutefois, le fait que l'étiquette porte un graphisme sur chacune de ses deux faces n'a aucune

relation avec la solution revendiquée. Une telle caractéristique qui ne contribue pas à la solution du problème exposé dans la description ne doit pas être prise en considération, lorsqu'il s'agit d'apprécier l'activité inventive d'une combinaison de caractéristiques.

Le document D6 supporte la divulgation du document D2 et concerne des objets ayant des parois minces.

En ce qui concerne la revendication 2, l'état de la technique le plus proche est le document D3, qui divulgue le moulage d'une plaque qui est découpée pour séparer une pluralité de corps de carte individuelle. Cette mesure n'est pas pertinente quant au problème à résoudre.

En ce qui concerne la revendication 8, son objet n'est pas nouveau par rapport à la divulgation du document D2. D'ailleurs, cette revendication concerne un produit qui peut être fabriqué par n'importe quel procédé, y compris le collage d'une feuille préimprimée. Les caractéristiques de la revendication ne constituent qu'une agglomération et ne résolvent pas un problème.

VI. L'intimée a pour l'essentiel fait valoir les arguments suivants à l'appui de sa requête :

Elle ne consent pas à l'introduction du nouveau motif relatif à l'absence de nouveauté.

Bien que l'introduction du brevet contesté se réfère aux inconvénients de l'impression sur les corps des cartes et du collage d'une feuille préimprimée, cela n'implique

pas que ces procédés ne puissent pas être améliorés. Toutes les divulgations qui concernent la fabrication des cartes proposent l'application de graphismes par sérigraphie ou par l'impression. Il n'y a pas de motif pour l'homme de l'art d'utiliser d'autres techniques.

Le document D2 a trait à des produits rigides et a pour objet la protection d'une image ou la fixation de quelque chose telle qu'une photographie. Les problèmes associés à la flexion ne s'y posent pas.

En ce qui concerne la revendication 8, l'invention consiste en la combinaison d'une étiquette opaque sur chaque face de laquelle est imprimé au moins un graphisme et en l'emploi d'un matériau plastique transparent. Les objets connus des documents D2 et D6 sont destinés à être posés sur une seule face et les étiquettes de ces objets n'ont ainsi qu'une face imprimée.

## **Motifs de la décision**

### *1. L'introduction d'un nouveau motif d'opposition*

Dans l'affaire G 7/95 (JO EB 1996, 626), la Grande Chambre de recours a décidé que, dans le cas où une opposition est formée contre un brevet au titre de l'article 100a) au motif que l'objet du brevet n'implique pas une activité inventive, le motif relatif à l'absence de nouveauté constitue un nouveau motif d'opposition qui ne peut être invoqué dans la procédure de recours sans le consentement du titulaire du brevet.

Dans le cas présent, la titulaire (intimée) n'a pas donné son consentement de sorte que le motif relatif à l'absence de nouveauté ne peut être admis.

## 2. *Activité inventive*

### 2.1 Etat de la technique le plus proche

Le document D1 représente l'état de la technique le plus proche. Le brevet en cause et ce document ont tous les deux trait à un procédé de réalisation d'un corps de carte par moulage par injection. Pour réaliser des graphismes sur les cartes il est proposé dans le document D1 d'user la sérigraphie sur le corps de carte obtenu par moulage (colonne 4, lignes 49 et 50).

2.2 Les documents D3 et D5 concernent aussi des procédés de réalisation des corps de carte par moulage par injection. Pour l'application des graphismes aux cartes, le document D5 propose d'employer l'impression par offset sur le corps de carte obtenu par moulage (colonne 8, ligne 45).

### 2.3 *Problème technique à résoudre*

Ainsi qu'il est décrit dans le brevet en cause, dans le cas d'un corps de carte individuel comme dans le cas d'une plaque correspondant à quatre corps de carte, la pièce sur laquelle il faut réaliser l'impression a des dimensions relativement réduites. De plus, compte tenu du fait que le corps de carte a une épaisseur de l'ordre de 0,8 mm, les propriétés de flexion de la pièce à imprimer sont très différentes de celles qu'ont les supports d'impression habituels. Pour ces deux types de

raisons, il est délicat de réaliser l'impression à l'aide de machines de type classique qu'il s'agisse d'offset ou de sérigraphie, surtout si le graphisme est complexe en raison notamment des nuances de couleur auxquelles il fait appel. De plus, le fait de réaliser à chaque passage une seule "image" ou un nombre limité d'images est onéreux et requiert à chaque fois le positionnement précis de la pièce par rapport à la machine d'impression.

2.4 Partant de l'état de la technique tel que décrit dans le document D1, le problème technique à résoudre consiste à fournir un procédé de réalisation de corps de carte et un corps de carte qui permettent de réaliser dans des conditions économiques acceptables des graphismes de très bonne qualité.

#### 2.5 *Solution du problème*

Selon la revendication 1, ce problème est résolu en ce qu'un élément support unique ayant les dimensions d'une face principale du corps de carte et comportant sur chacune de ses deux faces un graphisme est disposé dans le moule d'injection et maintenu contre une des parois principales du moule de telle manière qu'une des faces de l'élément support soit plaquée contre ladite paroi principale avant l'injection du matériau thermoplastique transparent dans le moule.

Selon la revendication 2, ce problème est résolu en ce que, dans un procédé de réalisation d'une pluralité de corps de carte, au moins un élément support comportant sur au moins une de ses faces les graphismes à réaliser sur la pluralité de corps de carte est disposé dans le

moule d'injection et maintenu contre une des parois principales du moule de telle manière que la face de l'élément support comportant des graphismes soit plaquée contre ladite paroi principale avant l'injection du matériau thermoplastique transparent dans le moule.

Selon la revendication 8, ce problème est résolu en ce qu'une des faces principales du corps de carte est constituée par une étiquette opaque sur chaque face de laquelle est imprimé au moins un graphisme et le reste du corps est formé par un matériau plastique transparent adhérent à ladite étiquette.

- 2.6 Les documents D2 et D6 divulguent des procédés de fabrication d'objets divers dans lesquels un élément support comportant sur une de ses faces des graphismes est disposé dans un moule d'injection et maintenu contre une des parois principales du moule de telle manière que la face de l'élément support qui ne comporte pas des graphismes soit plaquée contre la paroi principale avant l'injection du matériau thermoplastique transparent dans le moule. Les objets divers cités comme exemples dans les documents D2 et D6 sont respectivement des objets décoratifs ou publicitaires, tels que des cendriers, des soucoupes, des assiettes et des presse-papiers, et des plateaux de service.

Les documents D2 et D6 ne concernent pas les problèmes associés à l'impression de graphismes sur des corps de carte. Aucun de ces documents n'a trait aux difficultés associées à l'impression sur des objets ayant des dimensions relativement réduites et une flexibilité limitée. Il n'est pas suggéré que les techniques de moulage décrites dans ces documents puissent résoudre

des tels problèmes.

- 2.7 Il s'ensuit que l'homme du métier n'est pas incité à appliquer les techniques connues des documents D2 et D6 aux procédés de réalisation des corps de carte pour résoudre le problème susmentionné.
- 2.8. Les objets des revendications 1, 2 et 8 impliquent donc une activité inventive. Cette conclusion s'étend aux revendications dépendantes 3 à 7 et 9 à 12 qui concernent des modes de réalisation préférés des objets des revendications 1, 2 et 8.
3. Il est donc à constater que les motifs d'opposition invoqués par la requérante ne s'opposent pas au maintien du brevet tel que délivré conformément à la requête de l'intimée.

### **Dispositif**

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

Le recours est rejeté.

Le Greffier :

Le Président :

A. Townend

A. Burkhart