

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 30 mars 2000

N° du recours : T 0645/98 - 3.2.2

N° de la demande : 95400780.3

N° de la publication : 0677377

C.I.B. : B31B 1/62

Langue de la procédure : FR

Titre de l'invention :

Procédé pour l'emballage de produits déformables dans un conditionnement réalisé en un matériau semi-rigide

Demandeur :

SOCIETE NATIONALE D'EXPLOITATION INDUSTRIELLE DES TABACS ET ALLUMETTES

Référence :

-

Normes juridiques appliquées :

CBE Art. 56

Mot-clé :

"Activité inventive (oui)"

Décisions citées :

-

Exergue :

-



Europäisches
Patentamt

European
Patent Office

Office européen
des brevets

Beschwerdekammern

Boards of Appeal

Chambres de recours

N° du recours : T 0645/98 - 3.2.2

D E C I S I O N
de la Chambre de recours technique 3.2.2
du 30 mars 2000

Requérante : SOCIETE NATIONALE D'EXPLOITATION INDUSTRIELLE
DES TABACS ET ALLUMETTES
53, Quai d'Orsay
F - 75340 Paris Cédex 07 (FR)

Mandataire : de Saint-Palais, Arnaud Marie
CABINET MOUTARD
35, Av. Victor Hugo
F - 78960 Voisins le Bretonneux (FR)

Décision attaquée : Décision de la division d'examen de l'Office européen
des brevets signifiée par voie postale le
18 février 1998 par laquelle la demande de brevet
n° 95400780.3 a été rejetée conformément aux
dispositions de l'article 97(1) CBE.

Composition de la Chambre :

Président : W. D. Weiß
Membres : M. G. Noël
J. C. M. de Preter

Exposé des faits et conclusions

I. Par décision du 18 février 1998, la Division d'examen a rejeté la demande de brevet européen n° 95 400 780.3 (n° de publication 0 677 377) pour défaut d'activité inventive de son objet vis-à-vis de l'état de la technique représenté par les documents :

D1 : EP-A-0 492 950

D2 : DE-C-826 815

D3 : GB-A-2 173 423.

II. Dans ses motifs, la première instance a considéré que le remplacement d'une colle de type "PVA" ou "hotmelt" par une colle de type "latex" pour la fabrication de paquets de cigarettes résultait d'un simple choix sans aucun préjugé de la part de l'homme du métier. En outre, la mise en place d'un film de surenveloppement et la mise en cartouches de plusieurs paquets étaient considérées comme des étapes traditionnellement prévues dans les procédés de fabrication de paquets de cigarettes.

III. La requérante a formé un recours contre cette décision par acte reçu le 11 avril 1998. Avec son mémoire de recours reçu le 17 juin 1998, elle a déposé un jeu de revendications modifiées et présenté ses arguments à l'appui.

IV. Par une notification datée du 17 décembre 1999, la Chambre a fait connaître à la requérante son avis globalement favorable sur la brevetabilité de l'objet de la demande, sous réserve d'apporter des modifications à la revendication 1 et d'adapter la description en conséquence.

V. Dans sa réponse du 19 janvier 2000, la requérante a donné son accord sur les modifications proposées par la Chambre et déposé de nouvelles pages 4 à 6 de la description pour tenir compte des modifications apportées à la revendication 1.

VI. La revendication 1 se lit :

"1. Procédé pour l'emballage de cigarettes puis de paquets de cigarettes dans un conditionnement réalisé en un matériau semi-rigide, le procédé comprenant, pour chaque paquet, de façon connue en soi, la réalisation d'un flan (21) par découpe d'une bande en matière semi-rigide, et un préencollage de l'une des parties de chaque couple de zones (2, 2A-9, 9A) de ce flan (21) à coller l'une à l'autre à l'aide d'une colle, caractérisé en ce que ladite colle est une colle contact à froid comprenant une dispersion de latex dans l'eau, cette colle perdant après séchage son pouvoir adhésif vis-à-vis de toute autre matière qu'elle-même, et en ce que ledit procédé comprend la séquence de phases opératoires suivante :

- le préencollage puis le séchage des deux parties de chaque couple de zones à coller (2, 2A-9, 9A), ces deux parties étant situées sur les deux faces opposées du flan (21),
- le pliage du flan autour des produits à emballer en rabattant les deux parties préencollées de chaque couple les unes contre les autres de manière à obtenir un collage par contact desdites parties,
- la mise en place sur les paquets ainsi réalisés d'un film de surenveloppement et/ou la disposition de ces paquets les uns contre les autres à l'intérieur d'emballages tels que des fardes, des cartouches ou des

cartons, et le maintien des paquets ainsi conditionnés pendant au moins une journée de manière à exercer sur eux une légère pression et à obtenir ainsi un accroissement de la qualité du collage."

VII. La requérante requiert l'annulation de la décision contestée et la délivrance d'un brevet européen sur la base des pièces suivantes de la demande :

- description : pages 3, 7 à 15 de la demande telle que déposée ;
page 6bis déposée avec la lettre du 20 juin 1997 ;
pages 1, 2 déposées avec la lettre du 9 septembre 1997 ;
pages 4 à 6 déposées avec la lettre du 19 janvier 2000 ;
- revendications 1 soumise avec la notification du 17 décembre 1999 ;
2 à 7 déposées avec la lettre du 17 juin 1998 ;
- dessins : figures 1 à 10 de la demande telle que déposée.

Motifs de la décision

1. Le recours est recevable.

2. *Modifications*

Les modifications apportées à la revendication 1 sont justifiées par la Chambre dans la notification du 17 décembre 1999.

La revendication 7 a été modifiée par la requérante sous forme de compléments tirés de la description et illustrés par les figures 1 et 2 de la demande. Ces modifications n'appellent aucune objection.

3. *Etat de la technique le plus proche et nouveauté*

3.1 Le document D1 représente l'état de la technique le plus proche de l'invention et illustre le préambule de la revendication 1. Comme cela est exposé dans l'introduction de la demande, il se rapporte au conditionnement de paquets de cigarettes et divulgue un procédé selon lequel les flans à coller sont découpés puis transférés vers un poste d'encollage, pour l'encollage de l'une des faces du flan à l'aide d'une solution de colle de type "PVA" appliquée à froid ou d'un adhésif de type "Hotmelt" appliqué à chaud. Puis les flans sont séchés et transportés vers un poste de pliage pour la mise en forme et la réalisation des paquets de cigarette.

La colle à base de PVA utilisée dans le document D1 est une colle "contact", c'est-à-dire qui adhère instantanément lorsque les faces encollées sont mises en contact par pression (cf. col. 4, l. 29-31). Une opération de séchage supplémentaire n'est donc normalement pas nécessaire après pliage et mise en forme des paquets (cf. col. 4, lignes 35-43). Cependant, un séchage préalable est effectué pour évacuer le solvant (eau) absorbé par le support, ce qui limite par conséquent les dimensions des zones d'encollage.

3.2 Par rapport à la divulgation du document D1, l'objet de la revendication 1 se différencie par les

caractéristiques contenues dans sa partie caractérisante, à savoir l'utilisation d'une colle de type latex et les étapes du procédé permettant son utilisation pour la fabrication de paquets de cigarettes afin d'obtenir une adhérence suffisante des parties collées.

Comme aucun des documents cités ne divulgue l'ensemble des caractéristiques de la revendication 1, son objet est nouveau au sens de l'art. 54(1) CBE.

4. *Activité inventive*

- 4.1 La requérante savait dès l'origine que d'autres colles contact de type latex étaient connues en soi pour leurs propriétés et déjà utilisées pour la fabrication de cartons d'emballage (cf. demande, pages 2 et 3). Dans les documents D2 et D3, des emballages sont réalisés à partir de flans pliés et collés à l'aide d'une colle latex qui, une fois séchée, présente la particularité de ne pouvoir adhérer que sur elle-même (cf. D2, page 2, lignes 27-34 ; D3, page 2, l. 2-6). Ces colles requièrent une pression d'application suffisante des surfaces en contact pour compenser leur faible résistance à l'arrachement (ou leur faible adhérence). Cette pression d'application est exercée sans difficulté pour la fabrication de cartons d'emballage car les parois en contact sont relativement rigides et les boîtes en cours de pliage sont vides (cf. D2, page 2, l. 83-88).

Il en va différemment pour la fabrication de paquets de cigarettes semi-rigides ou souples, formés en cours de fabrication autour des cigarettes à conditionner. A

priori, la colle latex était inutilisable à cause de sa faible adhérence et de l'impossibilité d'appliquer une pression suffisante sur les faces encollées, du fait de la présence des cigarettes dans le conditionnement.

- 4.2 Partant de ce constat, le problème technique était donc de trouver un procédé permettant l'utilisation d'une colle latex pour la fabrication de paquets de cigarettes, malgré sa faible résistance à l'arrachement.

La solution de ce problème est donnée par la partie caractérisante de la revendication 1. En particulier, l'invention contourne la difficulté précédente en permettant l'application d'une légère pression sur les parties préencollées de latex, par l'intermédiaire d'un film de surenveloppement et/ou par la mise en cartouche de plusieurs paquets serrés les uns contre les autres pendant un temps prédéterminé.

- 4.3 Les documents D2 et D3 divulguent l'utilisation d'une colle latex, connue en soi pour ses propriétés, mais pour la réalisation de cartons d'emballage. Dans les deux documents, une pression est exercée sur les faces en contact pour obtenir leur collage (cf. par exemple D2, page 2, lignes 56-61). Le document D2 précise en outre que l'adhérence est d'autant plus efficace que les parois en contact sont rigides (cf. page 2, lignes 85 à 88), ce qui va clairement à l'encontre de l'utilisation de la colle latex pour la fabrication de paquets de cigarettes souples ou semi-rigides. Le document D3 indique aussi qu'une "légère pression" doit être exercée sur les faces à coller (cf. page 2, lignes 94-98). Cependant, la "légère pression" dont il est question dans le document D3 n'est pas du même degré que celle

requis pour le conditionnement de paquets souples contenant des cigarettes.

La combinaison des caractéristiques revendiquées, à savoir l'utilisation d'une colle latex et l'application d'une légère pression au moyen d'un conditionnement supplémentaire, ne pouvait pas être suggérée par les documents D2 ou D3 car ces documents concernent des applications différentes pour lesquelles les problèmes spécifiques relatifs au conditionnement des cigarettes ne se posent pas. Dans ces conditions, contrairement à la Division d'examen, la Chambre estime que l'utilisation d'une colle latex ne pouvait pas résulter d'un simple choix parmi plusieurs colles disponibles dans le commerce. C'est faire abstraction des conditions spéciales d'utilisation et des précautions à prendre liées à la nature du produit à conditionner. Par conséquent, l'utilisation de cette colle pour le conditionnement de paquets de cigarettes surmonte un préjugé clairement défavorable et, en outre, requiert d'autres modifications des procédés connus, comme la nécessité d'une étape supplémentaire de surenveloppement.

- 4.4 Il en résulte que l'objet de la revendication 1 ne découle pas de façon évidente de l'état de la technique, conformément à l'article 56 CBE.

Dispositif

Par ces motifs, il est statué comme suit :

1. La décision contestée est annulée.
2. L'affaire est renvoyée devant la Division d'examen afin de délivrer un brevet européen sur la base des pièces listées au point VII ci-dessus.

Le Greffier :

Le Président :

S. Fabiani

W. D. Weiß