

Code de distribution interne :

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

D E C I S I O N
du 4 décembre 2002

N° du recours : T 0418/99 - 326

N° de la demande : 95935417.6

N° de la publication : 0783608

C.I.B. : D04B 39/00

Langue de la procédure : FR

Titre de l'invention :

Procédé et dispositif de fabrication de produits textiles à partir de fibres et/ou de filaments, et produits obtenus

Demandeur :

Tarkett Sommer S.A.

Opposant :

-

Référence :

-

Normes juridiques appliquées :

CBE Art. 56

Mot-clé :

Nouveauté (oui) - après modification
Activité inventive (oui)

Décisions citées :

-

Sommaire :

-



N° du recours : T 0418/99 - 326

D E C I S I O N
de la Chambre de recours technique 326
du 4 décembre 2002

Requérant : Tarkett Sommer S.A.
(Demandeur) 2, rue de l'Egalité
F-92748 Nanterre Cedex (FR)

Mandataire : Van Malderen, Joelle
Office Van Malderen,
Place Reine Fabiola 6/1
B-1083 Bruxelles (BE)

Décision attaquée : Décision de la division d'examen de l'Office européen des brevets signifiée par voie postale le 11 décembre 1998 par laquelle la demande de brevet européen n° 95 935 417.6 a été rejetée conformément aux dispositions de l'article 97(1) CBE.

Composition de la Chambre :

Président : P. Alting Van Geusau
Membres : G. Pricolo
M. B. Tardo-Dino

Exposé des faits et conclusions

I. Par décision en date du 11 décembre 1998, la division d'examen a rejeté la demande de brevet européen n° 95 935 417.6.

Elle a estimé que l'objet de la revendication indépendante 1 n'était pas nouveau par rapport au document

D1: DE-A-1 660 779,

ainsi que par rapport au document

D2: EP-A-479 880,

et que le document D2 portait préjudice à la nouveauté de l'objet de la revendication indépendante 12, et le document D1 à celui de la revendication indépendante 22.

Le rejet a aussi été motivé par un manque d'unité de l'invention. Selon l'opinion de la Division d'examen, les objets des revendications 1, 12 et 22 n'étaient pas liés ni par le but de l'invention, c'est à dire le produit obtenu, ni par d'autres caractéristiques techniques correspondantes.

II. Par lettre reçue le 29 janvier 1999, la requérante (demanderesse) a formé un recours contre cette décision. La taxe correspondante a été réglée le 26 janvier 1999. Le mémoire dûment motivé a été fourni le 9 avril 1999.

III. En réponse à des conversations téléphoniques avec le rapporteur de la Chambre, la requérante a déposé le 16 juillet 2002, le 19 septembre 2002 et le 4 novembre

2002, des pages de substitution de la demande.

IV. La requérante sollicite l'annulation de la décision attaquée et la délivrance d'un brevet sur la base des documents suivants :

revendications : 1 à 11, 13 à 24 reçues le
 16 juillet 2002;
 12, reçue le 4 novembre 2002;

description : pages 2, 3 et 9 à 26 telles
 que déposées;
 pages 4, 5, 5 bis, 5 quater,
 6, 8 reçues le 16 juillet
 2002;
 pages 1 et 7 reçues le
 19 septembre 2002;

dessins : figures 1 à 14 reçues le
 16 juillet 2002.

V. Le libellé des revendications indépendantes est le suivant :

"1. Procédé de fabrication de produits textiles à partir de fibres et/ou filaments circulant sous forme d'un voile présentant un poids compris entre 15 et 50 et dans lequel la majorité des fibres et/ou filaments présentent un angle d'orientation par rapport à la direction d'avance du voile compris entre 15 et 45 degrés, dans lequel grâce à des éléments boucleurs (3) rotatifs espacés et disposés sur un axe transversal (1) par rapport à l'avance du voile (0) et entre lesquels sont disposés des doigts boucleurs (7), on fait subir aux fibres et/ou filaments un bouclage transversal

accompagné d'un étirage, et dans lequel on accumule les fibres et/ou filaments sous la forme d'au moins un pseudo-fil ondulé (100) d'une certaine longueur, dans lequel les fibres et/ou filaments sont bien parallélisés, caractérisé en ce que l'on accumule lesdits fibres et/ou filaments contre des platines de cueillage et de transfert (9) prévues dans le prolongement de chaque doigt boucleur (7), et en ce que l'on transfère de manière intermittente à l'aide desdites platines de cueillage et de transfert (9) ledit pseudo-fil (100) sur toute sa longueur vers des aiguilles (11 ou 21) qui réceptionnent ledit pseudo-fil (100)".

"12. Dispositif pour la mise en oeuvre du procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, comprenant des éléments boucleurs (3) rotatifs espacés et disposés sur un axe transversal (1) par rapport à l'avance du voile,(0) et entre lesquels sont disposés des doigts boucleurs (7), des platines de cueillage et de transfert (9) situées dans le prolongement de chaque doigt boucleur (7) et sur lesquelles viennent buter les fibres et/ou filaments en vue de former un pseudo-fil ondulé (100), des aiguilles (11 ou 21) disposées en aval desdites platines prévues pour réceptionner le pseudo-fil (100) en vue de créer une rangée supplémentaire de boucles ou de mailles et des moyens de mouvement desdites platines (9) pour transférer de manière intermittente ledit pseudo-fil (100) sur toute sa longueur vers les aiguilles (11 ou 21)".

VI. Les arguments développés devant la Chambre par la requérante peuvent se résumer comme suit :

L'état de la technique ne divulgue pas de prévoir de

platines comme éléments de cueillage et de transfert contre lesquels on accumule les fibres et/ou filaments. En particulier, le document D2 divulgue des éléments de cueillage et de transfert constitués par des aiguilles. L'objet des revendications 1 et 12 est donc nouveau. Il implique aussi une activité inventive. En effet, grâce à ces platines, qui permettent l'accumulation directe des fibres et/ou filaments en vue de constituer un pseudo-fil, et le transfert de celui-ci vers des aiguilles qui sont disposées à une certaine distance, on peut résoudre différents problèmes de design et de localisation des aiguilles, ainsi que le problème de l'usure excessive de ces dernières.

Motifs de la décision

1. Le recours est recevable.

2. *Modifications*

La revendication 1 comprend toutes les caractéristiques de la revendication 1 de la demande telle que déposée, ainsi que les caractéristiques de la revendication 12 originale, selon lesquelles on prévoit des éléments boucleurs rotatifs espacés et disposés sur un axe transversal par rapport à l'avance du voile et entre lesquels sont disposés des doigts boucleurs, et des platines de cueillage et de transfert prévues dans le prolongement de chaque doigt boucleur. Les caractéristiques additionnelles selon lesquelles le voile présente un poids compris entre 15 et 50 g/m² et la majorité des fibres et/ou filaments du voile présentent un angle d'orientation par rapport à la direction d'avance du voile compris entre 15 et 45

degrés, sont décrites à la page 11, lignes 8 à 17 de la demande telle que déposée. En outre, il ressort directement et sans ambiguïté de cette dernière, en particulier de la description des différentes étapes du procédé (voir page 15, ligne 27, à page 17, ligne 4), que le transfert du pseudo-fil est effectué par les platines de manière intermittente.

La revendication indépendante 12 comprend toutes les caractéristiques de la revendication 12 originale. La caractéristique supplémentaire selon laquelle on prévoit des moyens de mouvement des platines pour transférer de manière intermittente ledit pseudo-fil se déduit de la demande telle que déposée, car la présence de tels moyens est nécessaire pour que les platines puissent effectuer le transfert du pseudo-fil de manière intermittente.

Les revendications 2 à 11 et 13 à 24 correspondent aux revendications 2 à 11, 13 à 21 et 25 à 27 de la demande telle que déposée.

La description est mise en conformité avec les revendications et les dessins sont modifiés seulement en ce qui concerne leur qualité.

En conséquence, les modifications n'étendent pas l'objet de la demande au-delà de son contenu telle que déposée (Article 123(2) CBE).

3. *Etat de la technique - Nouveauté*

- 3.1 Le document D1 décrit un procédé de fabrication de produits textiles à partir de fibres et/ou filaments circulant sous forme d'un voile. Le voile est fait

avancer sur des réglettes (5, voir figures 1 et 2); il est ensuite partagé en des régions distinctes grâce à des pointes entaillées (6) à mouvement alternatif vertical à section en U permettant à des aiguilles (1) de pénétrer entre les côtés des pointes (6) en vue du dépôt des faisceaux de fibres et/ou filaments sur les aiguilles par des platines (7) lors de leur descente (voir page 21; revendication 1, caractéristiques I et II; revendication 2, caractéristique c). Les fibres sont donc accumulées contre les pointes (6) et les platines (7) servent à déplacer les faisceaux de fibres et/ou filaments sur les aiguilles. Il n'y a donc pas un seul élément assurant le cueillage et le transfert des fibres et/ou filaments, contrairement à la définition de la revendication 1, selon laquelle ces fonctions sont assurées par une platine.

En outre, il n'y a pas d'éléments boucleurs rotatifs.

D1 ne divulgue pas non plus que le voile présente un poids compris entre 15 et 50 g/m², ni que l'angle d'orientation des fibres et/ou filaments dans le voile est compris entre 15 et 45 degrés.

- 3.2 Le document D2 est cité dans la demande (voir page 5 quater, ligne 27). Il décrit un procédé selon le préambule de la revendication 1, notamment un procédé de fabrication de produits textiles à partir de fibres et/ou filaments circulant sous forme d'un voile présentant un poids compris entre 15 et 50 g/m² et dans lequel la majorité des fibres et/ou filaments présentent un angle d'orientation par rapport à la direction d'avance du voile compris entre 15 et 45 degrés (page 5, lignes 11 à 22), dans lequel grâce à des éléments boucleurs rotatifs (11) espacés et disposés sur un axe

transversal (13) par rapport à l'avance du voile et entre lesquels sont disposés des doigts boucleurs (21; voir revendication 6), on fait subir aux fibres et/ou filaments un bouclage transversal accompagné d'un étirage (voir revendication 1), et dans lequel on accumule les fibres et/ou filaments sous la forme d'au moins un pseudo-fil ondulé d'une certaine longueur, dans lequel les fibres et/ou filaments sont bien parallélisés (voir page 9, lignes 27 à 33).

D2 ne divulgue pas d'éléments de cueillage et de transfert contre lesquels sont accumulées les fibres. En effet les fibres sont accumulées directement contre les aiguilles (31; voir figure. 1; voir page 9, dernier paragraphe).

3.3 Les autres documents disponibles ne divulguent pas non plus de platines de cueillage et de transfert situées dans le prolongement de doigts boucleurs. Il en suit que l'objet de la revendication 1 est nouveau eu égard à l'état de la technique disponible.

3.4 La revendication indépendante 12 requiert, comme la revendication 1, la présence de telles platines de cueillage et de transfert situées dans le prolongement de doigts boucleurs. Son objet est donc aussi nouveau.

4. *Activité inventive*

4.1 Le document D2 représente l'état de la technique le plus proche. En effet, il décrit l'état de la technique le plus approprié pour atteindre l'objectif visé par l'invention, consistant à proposer un procédé et un dispositif de fabrication de produits textiles qui permettent de dissocier les étapes de formation du

pseudo-fil et les étapes de réalisation du produit lui-même (voir page 5 quater, lignes 24-31).

L'objet de la revendication 1 se distingue de l'état de la technique selon D2 en ce que l'on accumule lesdites fibres et/ou filaments contre des platines de cueillage et de transfert prévues dans le prolongement de chaque doigt boucleur, et en ce que l'on transfère de manière intermittente à l'aide desdites platines de cueillage et de transfert ledit pseudo-fil sur toute sa longueur vers des aiguilles qui réceptionnent ledit pseudo-fil.

- 4.2 Ces caractéristiques distinctives de la revendication 1 permettent effectivement de résoudre le problème posé, car les aiguilles, qui sont les éléments destinés à la réalisation du produit lui-même, ne prennent part à aucune des étapes de formation du pseudo-fil, ce dernier étant amené aux aiguilles après avoir été formé par les platines.

Comme expliqué ci-dessus au point 3.2, l'enseignement du document D2 consiste à accumuler les fibres directement contre les aiguilles. L'enseignement du document D1, selon lequel on prévoit des éléments différents, les pointes (6) et les platines (7), pour accumuler les fibres et puis pour les transférer sur les aiguilles, va dans une direction différente de celle du procédé selon la revendication 1 de la présente demande de brevet, consistant à prévoir un seul élément, la platine, assurant le cueillage et le transfert des fibres et/ou filaments.

En ce qui concerne les autres documents disponibles, il ne suggèrent pas non plus de prévoir des platines servant soit pour le cueillage soit pour transfert des

fibres et/ou filaments, lesquelles platines sont situées dans le prolongement de chaque doigt boucleur.

Il en suit que l'état de la technique disponible ne suggère pas la solution du problème technique telle que définie par la revendication 1. Son objet doit être considéré en conséquence comme impliquant une activité inventive.

- 4.3 L'objet de la revendication 12 se distingue du dispositif selon l'état de la technique le plus proche D2, en ce qu'il comprend des platines de cueillage et de transfert situées dans le prolongement de chaque doigt boucleur et sur lesquelles viennent buter les fibres et/ou filaments en vue de former un pseudo-fil ondulé, ainsi que des moyens de mouvement desdites platines pour transférer de manière intermittente ledit pseudo-fil sur toute sa longueur vers les aiguilles.

Comme exposé ci-dessus au point 4.2, l'état de la technique disponible ne suggère pas de prévoir des platines servant soit pour le cueillage soit pour le transfert des fibres et/ou filaments, situées dans le prolongement de chaque doigt boucleur. En conséquence, l'objet de la revendication 12 implique une activité inventive.

- 4.4 Les revendications dépendantes 2 à 11, 13 à 24 qui concernent des caractéristiques supplémentaires du procédé selon la revendication 1, du dispositif selon la revendication 12, ou encore une utilisation particulière de ce dispositif, remplissent aussi les conditions de brevetabilité.

5. En application de la règle 30(1) CBE, étant donné qu'il

existe une relation technique entre les inventions des revendications 1 et 12, portant sur la présence des éléments techniques particuliers qui sont les platines de cueillage et de transfert situées dans le prolongement de chaque doigt boucleur, la règle de l'unité de l'invention visée à l'article 82 CBE est observée.

Dispositif

Par ces motifs, il est statué comme suit :

1. La décision de la Division d'examen de l'Office européen des brevets du 11 décembre 1998 est annulée.
2. La demande de brevet est renvoyée à la première instance pour la délivrance d'un brevet européen sur la base des documents suivants :

revendications : 1 à 11, 13 à 24 reçues le
16 juillet 2002;

12, reçue le 4 novembre 2002;

description : pages 2, 3 et 9 à 26 telles que
déposées;
pages 4, 5, 5 bis, 5 quater, 6, 8
reçues le 16 juillet 2002;
pages 1 et 7 reçues le
19 septembre 2002;

dessins : figures 1 à 14 reçues le 16 juillet
2002.

Le Greffier :

Le Président :

M. Patin

P. Alting Van Geusau