

Code de distribution interne :

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

**Liste des données pour la décision
du 26 avril 2022**

N° du recours : T 2249/17 - 3.5.03

N° de la demande : 11175059.2

N° de la publication : 2549345

C.I.B. : G05B19/18, G05B19/404,
G05B19/408, G05B19/4093

Langue de la procédure : FR

Titre de l'invention :
Correction des outils

Titulaire du brevet :
Tornos SA

Opposante :
Siemens Aktiengesellschaft

Référence :
Correction des outils/TORNOS

Normes juridiques appliquées :
CBE Art. 84

Mot-clé :
Clarté - brevet tel que maintenu sous forme modifiée par la
division d'opposition (non)



Beschwerdekammern

Boards of Appeal

Chambres de recours

Boards of Appeal of the
European Patent Office
Richard-Reitzner-Allee 8
85540 Haar
GERMANY
Tel. +49 (0)89 2399-0
Fax +49 (0)89 2399-4465

N° du recours : T 2249/17 - 3.5.03

D E C I S I O N
de la Chambre de recours technique 3.5.03
du 26 avril 2022

Intimée :
(Titulaire du brevet)

Tornos SA
Rue Industrielle 111
2740 Moutier (CH)

Mandataire :

BOVARD AG
Patent- und Markenanwälte
Optingenstrasse 16
3013 Bern (CH)

Requérante :
(Opposante)

Siemens Aktiengesellschaft
Werner-von-Siemens-Straße 1
80333 München (DE)

Mandataire :

Sporer, Gerhard
Siemens AG
Postfach 22 16 34
80506 München (DE)

Décision attaquée :

**Décision intermédiaire de la division
d'opposition de l'office européen des brevets
postée le 31 juillet 2017 concernant le maintien
du brevet européen No. 2549345 dans une forme
modifiée.**

Composition de la Chambre :

Président K. Bengi-Akyürek
Membres : J. Eraso Helguera
R. Winkelhofer

Exposé des faits et conclusions

I. Des recours ont été formés par la titulaire et l'opposante contre la décision intermédiaire par laquelle la division d'opposition a conclu que, sur la base de la "troisième requête auxiliaire", le brevet en litige (ci-après le "brevet") satisfait aux exigences de la CBE.

II. La procédure orale devant la chambre de recours a eu lieu le 26 avril 2022.

- L'opposante (requérante) a demandé que la décision attaquée soit annulée et que le brevet soit révoqué.
- La titulaire a retiré son recours et demandé, en qualité d'intimée, que le recours de l'opposante soit refusé, c'est-à-dire que le brevet soit maintenu tel que modifié selon la **troisième requête auxiliaire**.

À la fin de la procédure orale, la décision de la chambre a été prononcée.

III. La revendication 1 de la **troisième requête auxiliaire** est rédigée comme suit:

"Un procédé pour un système pour une machine-outil pour corriger au moins un outil (201), le procédé comprend :

- a) la création (301) d'une illustration graphique de la pièce affichant des cotes de la pièce ;

- b) la création (303, 305) des relations entre différentes zones de ladite illustration graphique et les outils y relatifs dans le système proposant des relations entre les outils et les cotes trouvées dans un programme d'usinage ;
- c) la réception (307) d'une sélection d'une cote de la pièce, la sélection étant effectuée à partir de l'illustration graphique ;
- d) la réception (313, 323) d'une indication de correction d'au moins une valeur liée à ladite cote choisie ; et
- e) l'enregistrement (315, 327) de la valeur pour l'outil (201) relatif,

caractérisé en ce que plusieurs outils (201) sont liés à une zone, et dans lequel les relations proposées sont complétées ou modifiées par l'opérateur,

et en ce que les étapes a) et b) sont mises en oeuvre lors de la programmation de la pièce, tandis que les étapes c) à e) sont mises en oeuvre en cours [sic] d'usinage."

Motifs de la décision

1. TROISIÈME REQUÊTE AUXILIAIRE

La revendication 1 de la troisième requête auxiliaire se distingue de la revendication 1 telle que délivrée

par l'addition de la caractéristique suivante :

"et [caractérisé] en ce que ces moyens sont aptes à mettre en oeuvre les étapes a) et b) lors de la programmation de la pièce et les étapes c) a e) en cou[r]s d'usinage".

Cette caractéristique ne figure dans aucune des revendications du brevet tel que délivré. Elle a été tirée de la description du brevet.

1.1 Revendication 1 - manque de clarté (article 84 CBE)

1.1.1 La revendication 1 telle que modifiée n'est pas claire (article 84 CBE) en ce qui concerne l'expression "en cours d'usinage". La portée de cette expression par rapport à la relation temporelle et fonctionnelle entre les étapes c) à e) et le procédé d'usinage n'est pas du tout claire.

1.1.2 L'intimée a soumis dans la lettre datée du 7 février 2018 qu'"un homme du métier comprendrait évidemment [sic] que le terme 'en cours d'usinage' est à comprendre comme comprenant toutes les étapes qui suivent la programmation de la pièce" (voir la page 1, dernier paragraphe).

Or, si l'on acceptait cette définition, une correction faite par exemple dans l'usine juste avant le commencement de l'usinage de la pièce, mais longtemps après la programmation, pourrait être comprise dans la portée de ce terme, ce qui mène à une ambiguïté du terme "en cours d'usinage".

1.1.3 De plus, l'intimée a argumenté qu'"il est évident pour un homme du métier que les étapes a) et b) sont des

étapes de programmation préalable a l'usinage, lorsque la pièce a usiner n'existe que 'virtuellement', alors que les étapes c) a e) sont des étapes d'usinage réalisées quand la pièce a bel et bien été créée et avec laquelle l'opérateur peut interagir physiquement si nécessaire, par exemple pour mesurer une cote" (voir la lettre datée du 7 février 2018, page 1, troisième paragraphe).

Cette interprétation de l'intimée semble être plus limitée que "toutes les étapes qui suivent la programmation de la pièce" mentionnée auparavant (voir le point 1.1.2 ci-dessus).

1.1.4 L'intimée a soumis dans la même lettre que

"L'homme du métier comprendrait bien entendu aussi en lisant la demande dans son entièreté que les étapes c) a e) sont effectuées lors de l'usinage, c'est-à-dire lors de la fabrication de la pièce jusqu'a ce que les dimensions de la pièce soient correctes. Ainsi, l'usinage comprend également le contrôle des dimensions de la pièce ainsi que d'éventuelles corrections de dimensions incorrectes. Ces corrections peuvent par exemple comprendre une correction d'outils tels que revendiquée et correspondante aux étapes c) a e) de la revendication 1 du brevet contesté" (voir la page 2, premier paragraphe).

Cet argument n'est pas convaincant. En principe, une revendication devrait être claire en soi. En outre, la description du brevet ne comprend pas de définition claire du terme "en cours d'usinage". En effet, concernant le terme "en cours d'usinage", il est seulement mentionné que les corrections de dimensions

de la pièce peuvent être introduites "en indiquant la dimension (cote) à corriger sur le dessin de la pièce" (voir le paragraphe [0020] du brevet).

1.1.5 Dans la procédure orale, l'intimée a soumis que l'expression "en cours d'usinage" était claire pour la personne du métier, tout en considérant les enseignements de la description du brevet et les connaissances générales du domaine technique. Le paragraphe [0018] de la demande telle que publiée (paragraphe [0020] du brevet) fait une distinction claire entre la partie *programmation*, c'est-à-dire les deux premières phrases du paragraphe, correspondant aux étapes a) et b) de la revendication 1, et les corrections ultérieures, correspondant aux étapes c), d) et e) de la revendication 1. Ces corrections ne peuvent pas avoir lieu pendant la programmation, puisque c'est seulement *après l'usinage* que l'on a besoin de corriger. Le paragraphe [0004] de la demande telle que publiée (paragraphe [0004] du brevet), deuxième phrase, mentionne une "correction d'usure". Il s'agit forcément d'une correction *après que certains usinages ont eu lieu* et qu'on a détecté des problèmes avec les cotes. Le paragraphe [0025] de la demande telle que publiée (paragraphe [0027] du brevet), première phrase, cite aussi l'introduction des corrections dimensionnelles "en cours d'usinage".

Selon cette interprétation, le terme "en cours d'usinage" impliquerait:

- i) la mise en marche de la machine-outil une fois *programmée* et l'usinage d'un nombre indéterminé de pièces,
- ii) l'arrêt de la machine-outil,

- iii) la vérification d'une ou plusieurs des pièces ainsi usinées pour constater le besoin d'une correction,
- iv) la modification d'une ou plusieurs cotes et
- v) la continuation de l'usinage.

L'intimée prétend que la modification des cotes ne fait pas partie de la *programmation*. Cependant, cette interprétation contredit la *programmation* telle que décrite dans le brevet. En effet, le procédé des figures 3a et 3b du brevet comprend non seulement la création d'une illustration graphique de la pièce (voir l'étape 301) et en particulier (voir paragraphe [0020] du brevet) l'affectation des outils aux différents usinages (voir l'étape 303), mais aussi la sélection d'une cote et sa modification ultérieure (voir les étapes 307, 309, 321, 325 et 327). En tout état de cause, la modification des cotes selon la description du brevet requiert toujours le subséquent transfert de la pièce dans la mémoire d'exécution (l'étape 319).

- 1.2 Il ne peut dès lors être fait droit à la **troisième requête auxiliaire** au moins du fait de son défaut de clarté (article 84 CBE).
2. Pour ces raisons, le brevet doit être révoqué.

Dispositif

Par ces motifs, il est statué comme suit

1. La décision attaquée est annulée.
2. Le brevet est révoqué.

Le Greffier :

Le Président :



B. Brückner

K. Bengi-Akyürek

Décision authentifiée électroniquement