

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 9 septembre 2022**

N° du recours : T 1790/19 - 3.2.04

N° de la demande : 12305281.3

N° de la publication : 2497945

C.I.B. : F03D80/00, B29C70/86, F01D5/28,
B29L31/08, F03D1/06

Langue de la procédure : FR

Titre de l'invention :

Renfort mécanique pour pièce en matériau composite, notamment pour une pale d'éolienne de grandes dimensions

Titulaire du brevet :

Epsilon Composite

Opposantes :

Vestas Wind Systems A/S
Nordex Energy SE & Co. KG
CABINET LAVOIX
Vestas Deutschland GmbH

Référence :

Normes juridiques appliquées :

CBE Art. 123(2)

Mot-clé :

Modifications - extension au-delà du contenu de la demande
telle que déposée (oui)

Décisions citées :

Exergue :



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 1790/19 - 3.2.04

D E C I S I O N
de la Chambre de recours technique 3.2.04
du 9 septembre 2022

Requérant : Epsilon Composite
(Titulaire du brevet) 5, Route de Hourtin
33340 Gaillan (FR)

Mandataire : August Debouzy
7, rue de Téhéran
75008 Paris (FR)

Requérant : Vestas Wind Systems A/S
(Opposant 1) Hedeager 42
8200 Aarhus N (DK)

Mandataire : Kent, Peter Joseph
Keltie LLP
No.1 London Bridge
London SE1 9BA (GB)

Requérant : Nordex Energy SE & Co. KG
(Opposant 2) Langenhorner Chaussee 600
22419 Hamburg (DE)

Mandataire : Hauck Patentanwaltspartnerschaft mbB
Postfach 11 31 53
20431 Hamburg (DE)

Requérant : CABINET LAVOIX
(Opposant 3) 2, place d'Estienne d'Orves
75009 Paris (FR)

Mandataire : Lavoix
Bayerstraße 83
80335 München (DE)

Partie de droit : Vestas Deutschland GmbH
(Opposant 4) Kapstadtring 7
22297 Hamburg (DE)

Mandataire : Grünecker Patent- und Rechtsanwälte
PartG mbB
Leopoldstraße 4
80802 München (DE)

Décision attaquée : **Décision intermédiaire de la division
d'opposition de l'office européen des brevets
postée le 18 avril 2019 concernant le maintien
du brevet européen No. 2497945 dans une forme
modifiée.**

Composition de la Chambre :

Président A. de Vries
Membres : S. Oechsner de Coninck
T. Bokor

Exposé des faits et conclusions

- I. Les opposantes 1 et 2 et la titulaire ont formé un recours contre la décision intermédiaire de la division d'opposition de l'office européen des brevets postée le 18 avril 2019 concernant le maintien du brevet européen No. 2497945 dans une forme modifiée. L'opposante 3 a retiré son recours le 28 octobre 2020.
- II. La division d'opposition avait estimé que les motifs d'opposition visés à l'article 100 CBE ne s'opposaient pas au maintien du brevet modifié selon la requête auxiliaire 1.
- III. Le 20 octobre 2021 la société Vestas Deutschland GmbH - dénommée ci-après opposante 4 - a formé une intervention selon l'article 105 CBE.
- IV. Dans deux notifications (du 18 novembre 2021 et du 7 juin 2022) selon l'article 15(1) RPCR en préparation de la procédure orale, la chambre a indiqué son avis provisoire.
- V. Après avoir été annulée une procédure orale s'est tenue devant la Chambre le 9 septembre 2022 en l'absence de l'opposante 3 comme annoncé.
- VI. Les requérantes (opposantes 1 et 2) et l'intervenante (opposante 4) requièrent l'annulation de la décision attaquée et la révocation du brevet dans sa totalité. La requérante (opposante 1) requiert en outre la non-admission des requêtes subsidiaires II à IV.

La requérante (titulaire) requiert à titre principal le rejet des recours (maintien du brevet selon la requête subsidiaire I de la décision attaquée) et à titre subsidiaire le maintien sous la forme modifiée selon une des requêtes subsidiaires II à IV.

L'opposante 3, partie de droit, a réagi par écrit sans formuler de requête explicite.

VII. La revendication 1 selon les différentes requêtes a le libellé suivant:

Requête principale (ancienne requête subsidiaire I):

1. Renfort (26) à base de fibres et de résine pour élément (10) en matériau composite, l'élément en matériau composite étant notamment une pale d'éolienne, ledit renfort (26) étant obtenu par superposition d'au moins deux pièces (30) obtenues par pultrusion, les pièces étant des lames de dimensions différentes, avec une faible épaisseur par rapport à la largeur, et de grande longueur, et déformables de manière à autoriser une conformation de chaque lame pour suivre le profil curviligne de la pale, caractérisé en ce que la section transversale de chacune desdites au moins deux pièces (30) est courbée pour que les pièces soient être mises en forme au profil curviligne de l'élément (10) qui les reçoit et adaptées au profil curviligne dudit élément, ces au moins deux pièces (30) superposées étant liées entre elles de façon à obtenir un renfort composé desdites pièces,

Requête subsidiaire II

1. Procédé de fabrication d'une pale d'éolienne réalisée par moulage en deux demi pales, inférieure et supérieure, assemblées suivant un plan de joint médian, la pale d'éolienne ayant un profil alaire avec un bord (16) d'attaque, un bord (18) de fuite, un intrados (20) et un extrados (22), la pale d'éolienne (10) comprenant un pied de pale (24) adapté à être fixé par une bride sur un rotor d'éolienne, le corps de chaque demi pale étant fabriqué par drapage de mats de fibres ou de tissus noyés dans une matrice en résine, chaque demi pale comprenant un renfort (26) à base de fibres et de résine pour élément (10) en matériau composite, l'élément en matériau composite étant notamment une chaque demi pale d'éolienne, ledit renfort (26) étant obtenu par superposition d'au moins deux pièces (30) obtenues par pultrusion, les pièces étant des lames de dimensions différentes, avec une faible épaisseur par rapport à la largeur et de grande longueur, la longueur des lames étant variable ce qui permet au renfort de présenter une épaisseur variable, caractérisé en ce que le procédé de fabrication comprenant l'adjonction, lors de la fabrication de chaque demi pale, du renfort faisant office de longeron, au sein de chaque demi pale, suivant l'axe longitudinal de la demi pale, chaque renfort étant réalisé selon les étapes suivantes :

- une étape de superposition desdites au moins deux pièces, la section transversale de chacune desdites au moins deux pièces (30) est étant courbée pour que lesdites au moins pièces soient être mises en forme au profil de l'élément (10) qui les reçoit et adaptées au profil dudit élément,
- une étape de solidarisation par collage desdites au moins deux pièces (30) superposées, lesdites au moins deux pièces étant liées entre elles de façon à obtenir un renfort composé desdites pièces,

Requête subsidiaire III

1. Procédé de fabrication d'une pale d'éolienne réalisée par moulage en deux demi pales, inférieure et supérieure, assemblées suivant un plan de joint médian, la pale d'éolienne ayant un profil alaire avec un bord (16) d'attaque, un bord (18) de fuite, un intrados (20) et un extrados (22), la pale d'éolienne (10) comprenant un pied de pale (24) adapté à être fixé par une bride sur un rotor d'éolienne, le corps de chaque demi pale étant fabriqué par drapage de mats de fibres ou de tissus noyés dans une matrice en résine, chaque demi pale comprenant un renfort (26) à base de fibres et de résine pour élément (10) en matériau composite, l'élément en matériau composite étant notamment une chaque demi pale d'éolienne, ledit renfort (26) étant obtenu par superposition d'au moins deux pièces (30) obtenues par pultrusion, les pièces étant des lames de dimensions différentes, à section rectangulaire, avec une faible épaisseur par rapport à la largeur et de grande longueur, la longueur des lames étant variable ce qui permet au renfort de présenter une épaisseur variable, caractérisé en ce que le procédé de fabrication comprenant l'adjonction, lors de la fabrication de chaque demi pale, du renfort faisant office de longeron, au sein de chaque demi pale, suivant l'axe longitudinal de la demi pale, chaque renfort étant réalisé selon les étapes suivantes :

- une étape de superposition desdites au moins deux pièces, la section transversale de chacune desdites au moins deux pièces (30) est étant courbée pour que lesdites au moins pièces soient être mises en forme au profil de l'élément (10) qui les reçoit et adaptées au profil dudit élément,
- une étape de solidarisation par collage desdites au moins deux pièces (30) superposées, lesdites au moins deux pièces étant liées entre elles de façon à obtenir un renfort composé desdites pièces,

Requête subsidiaire IV

1. Procédé de fabrication d'une pale d'éolienne réalisée par moulage en deux demi pales, inférieure et supérieure, assemblées suivant un plan de joint médian, la pale d'éolienne ayant un profil alaire avec un bord (16) d'attaque, un bord (18) de fuite, un intrados (20) et un extrados (22), la pale d'éolienne (10) comprenant un pied de pale (24) adapté à être fixé par une bride sur un rotor d'éolienne, le corps de chaque demi pale étant fabriqué par drapage de mats de fibres ou de tissus noyés dans une matrice en résine, chaque demi pale comprenant un renfort (26) à base de fibres et de résine pour élément (10) en matériau composite, l'élément en matériau composite étant notamment une chaque demi pale d'éolienne, ledit renfort (26) étant obtenu par superposition d'au moins deux pièces (30) obtenues par pultrusion, les pièces étant des lames de dimensions différentes, à section rectangulaire, avec une faible épaisseur par rapport à la largeur et de grande longueur, la longueur des lames étant variable ce qui permet au renfort de présenter une épaisseur variable, caractérisé en ce que le procédé de fabrication comprenant l'adjonction, lors de la fabrication de chaque demi pale, du renfort faisant office de longeron, au sein de chaque demi pale, suivant l'axe longitudinal de la demi pale, chaque renfort étant réalisé selon les étapes suivantes :

- une étape de superposition desdites au moins deux pièces, la section transversale de chacune desdites au moins deux pièces (30) est étant courbée pour que lesdites au moins pièces soient être mises en forme au profil de l'élément (10) qui les reçoit et adaptées au profil dudit élément,
- une étape de solidarisation par collage desdites au moins deux pièces (30) superposées, lesdites au moins deux pièces étant liées entre elles de façon à obtenir une structure lamellée-collée formant leur renfort composé desdites pièces.

VIII. La requérante titulaire a argumenté de la façon suivante:

- La demande telle qu'elle a été déposée constitue une base appropriée pour la formulation des revendications. Les caractéristiques "sans effort important" et "unitairement" ne doivent pas être présentes dans la revendication, car intrinsèquement réalisé par les lames de faible épaisseur.
- A la lecture de la demande déposée, l'homme du métier comprendrait que la courbure de la section transversale est le résultat d'une déformation.
- La section rectangulaire n'est pas une caractéristique obligatoire de la pultrusion, il suffit que cette section soit simple.

IX. Les requérantes opposantes 1 et 2 ont argumenté de la façon suivante:

- La caractéristique " les lames étant déformables unitairement " a été omise de la revendication, sans base dans la demande telle que déposée.
- La demande telle que déposée ne permet pas d'isoler la caractéristique " courbée " de la section transversale rectangulaire.
- La revendication 1 couvre maintenant l'option de profils courbés transversalement par déformation non prévu dans la demande telle que déposée.

Motifs de la décision

1. Recevabilité des recours formés et de l'intervention d'un contrefacteur présumé.
 - 1.1 Les recours formés par les requérantes sont conformes aux exigences des articles 106 à 108 CBE et à celles de la règle 99 CBE. Les recours sont donc recevables.
 - 1.2 L'intervention d'un tiers, la société "Vestas Deutschland GmbH", au titre de contrefacteur présumé dans la procédure de recours est conforme aux exigences de l'article 105 CBE et à celles de la règle 89 CBE. L'intervention est dès lors recevable. Le statut de l'intervenante est assimilé à celui d'une opposante (Article 105(2) CBE), et donc partie de droit comme exposé dans la décision de la Grande Chambre de recours G 3/04 (JO 2006, 118, en particulier point 10).
2. Requête principale - extension de l'objet de la protection - Article 123(2) CBE

2.1 La revendication 1 modifiée selon la requête principale est basée sur les caractéristiques de la revendication 1 telle que délivrée et ajoute les expressions suivantes (en *italique*) pour préciser des propriétés supplémentaires des pièces et leur configuration dans le sens transversal :

- "*les pièces étant des lames*" et
- "*[les pièces étant] déformables de manière à autoriser une conformation de chaque lame pour suivre le profil curviligne de la pale*"
- "*la section transversale de chacune [de ces pièces] est courbée pour que les pièces soient mises en forme au profil curviligne [de l'élément qui les reçoit] et adaptées au profil curviligne dudit élément.*"

2.2 Selon ces caractéristiques ajoutées et lues contextuellement dans la revendication 1, les pièces du renfort sont donc constituées de lames. Ces lames sont déformables et leur section transversale courbée pour suivre et être mise en forme au même profil curviligne. La revendication spécifie donc la présence de lames ainsi que leur propriété d'être déformables chacune dans sa section transversale pour épouser la surface courbe de l'élément sur lequel elles sont destinées à être montées, c'est à dire une pale d'éolienne.

2.3 Selon la jurisprudence constante des chambres, une modification est soumise à l'interdiction impérative d'extension de l'objet énoncée à l'article 123(2) CBE et ne pourra donc être effectuée, quel que soit son contexte, que dans les limites de ce que l'homme du métier est objectivement en mesure, à la date de dépôt, de déduire directement et sans équivoque de l'ensemble de ces documents tels qu'ils ont été déposés, en se

fondant sur les connaissances générales de l'homme du métier dans le domaine considéré (voir Jurisprudence des chambres de recours de l'OEB, 9ème édition 2019 II.E.1.3.1).

- 2.4 La publication de la demande telle que déposée concerne l'adjonction lors de la fabrication d'une pale, d'un renfort faisant office de longeron, paragraphe 027. Le renfort présente un profil adapté aux efforts subis par la pale et a une épaisseur variable, paragraphe 028. La fabrication par pultrusion de pièces profilées à section constante simple est évoqué aux paragraphes 029 à 033. La superposition d'au moins deux pièces pour obtenir un renfort, objet initial de la protection, est expliqué aux paragraphes 036 à 042, en précisant que l'épaisseur variable du renfort est obtenu par la superposition d'au moins deux pièces en forme de lames de longueurs variables pour adapter l'épaisseur du renfort. L'adaptation de la rigidité du renfort est donc clairement identifiée dans le sens longitudinal de la pale pour être adaptée aux zones de la pale qui requièrent une plus grande rigidité, paragraphe 036.
- 2.5 Le renfort constitué de lames déformables précisé dans le paragraphe 041 de la demande publiée, apparaît donc dans ce contexte d'adaptation de l'épaisseur du renfort pour rigidifier une zone définie le long de la longueur de la pale. L'homme du métier lit donc les informations présentées dans le paragraphe 041 dans ce même contexte, et apprend en outre que les lames sont déformables unitairement et sans effort important pour être conformées et pour suivre le profil curviligne de la pale. Les lames sont ensuite liées entre elle pour obtenir une raideur accrue au bon endroit. Le paragraphe 042 ajoute que le profilé servant à fournir les lames peut-être livré sur bobine en grande

longueur. Cette information supplémentaire tend à conforter l'homme du métier sur le fait que les lames déformables pour suivre le profil curviligne concerne une inflexion dans le sens longitudinal du renfort qui s'adapte le long de l'envergure de la pale.

2.6 Omission des lames déformables *unitairement et sans effort important*

2.6.1 La revendication 1 modifiée extrait du paragraphe 041 le fait que les lames soient déformables de manière à autoriser une conformation pour suivre le profil curviligne du contexte évoqué ci-dessus, et omet le fait indiqué dans ce paragraphe que les lames soient déformables *unitairement et sans effort important* (phrase reliant les colonnes 3 à 4 du paragraphe 041). La chambre considère que le terme *unitairement* ne concerne pas clairement et sans ambiguïté une lame unique, comme l'argumente le titulaire requérante. Il s'agit bien de "lames qui sont déformables [au pluriel] unitairement". En tant qu'adverbe, *unitairement* peut aussi se comprendre comme *de façon unitaire* ou *ensemble*. Une telle interprétation est aussi conforme au fait que selon le paragraphe 035 et 036 le renfort peut être pré-fabriqués ou assemblés in situ. Il apparaît donc implicite que le renfort constitué de deux lames ou plus préassemblées soit aussi capable de déformation une fois superposées et liées. En conséquence "unitairement" constitue en fait une propriété des lames assemblées qui ne peut pas être omis de manière évidente. En effet si une seule lame peut être déformée individuellement, ce n'est pas nécessairement le cas pour deux lames superposées et préassemblées, selon une des deux options de fabrications.

Il en va de même pour l'absence de la faculté des lames d'être déformables *sans effort important*. Cette expression bien qu'imprécise confère une information technique positive selon laquelle, par exemple, la simple gravité peut permettre aux deux lames de se fléchir dans le sens longitudinal sans utiliser de presse ou outillage lourd. La faible épaisseur des lames, avancée par la requérante titulaire comme impliquant nécessairement un faible effort de déformation n'est pas considéré comme implicite par la Chambre pour des lames pultrudées de certaines épaisseurs et largeurs. En effet la rigidité conférée par la pultrusion pourrait au contraire nécessiter un effort important pour obtenir une déformation, au moins pour certaines dimensions de lames.

2.6.2 En conséquence ces indications - déformation unitaire et sans grand effort - divulguées dans le contexte du paragraphe 041 en relation avec les lames du renfort, définissent des propriétés cumulatives des au moins deux lames et limitent ainsi le renfort revendiqué. Ces propriétés constituent des limitations fonctionnelles permettant l'assemblage des lames pour former le renfort objet de l'invention. Parce que selon le paragraphe 041 ces caractéristiques autorisent la conformation des lames pour suivre le profil curviligne des pales, elles sont étroitement liées à cette dernière caractéristique introduite dans la revendication 1. Pour cette raison, leur omission résulte dans une généralisation intermédiaire non dérivable directement et sans ambiguïté du contexte de la demande telle que déposée, voir JCR, 10^{ième} édition, 2022, II.E.1.9.1.

2.7 Combinaison de la déformation et de la section transversale courbée

2.7.1 La revendication 1 modifiée ajoute qu'il s'agit de la *section transversale* de chacune des pièces, ou lames, qui doit être *courbée* dans le but de les mettre en forme au profil curviligne de la pale. La divulgation évoquée ci-dessus au paragraphe 041 concernant la déformation des lames ne précise aucune direction pour la déformation unitaire des lames sans effort important. D'après les observations ci-dessus, contextuellement, l'homme du métier semble plutôt associer la déformation pour s'adapter aux profil curviligne de la pale à la direction longitudinale, la zone spécifique concernant une position le long de la pale pourvue d'une épaisseur du renfort évoluant dans la même direction longitudinal. Quoiqu'il en soit, bien que n'excluant pas formellement la possibilité de déformation transversale, le paragraphe 041 ne permet aucune déduction directe et non ambiguë pour une courbure ou autre déformation dans le sens transversal des lames. Le paragraphe 046 est donc le seul passage indiquant une possible courbure de la section transversale. Toutefois le contexte du paragraphe 046 prévoit une telle courbure comme variante de configuration de la section rectangulaire plane de la lame. Au lieu d'être complètement plate, elle peut aussi être courbée pour tenir compte de la forme de la pale dans la zone où est disposée le renfort constitué de telles lames. Cette indication du paragraphe 046 est très générale et ne précise notamment pas si le profilé est pultrudé avec une section déjà courbe, ou que chaque lame est recourbée dans le sens transversal après pultrusion, avant refroidissement, ou encore si la lame est activement courbée lors de son assemblage in situ selon l'une ou l'autre ou les deux options de fabrication offertes dans le paragraphe 034. Contrairement à l'avis de la requérante titulaire, ces

autres possibilités, techniquement réalistes, sont offertes à l'homme du métier interprétant les informations du paragraphe 046, qui n'implique donc pas de manière univoque le fait que la courbure ait lieu après la pultrusion et la fabrication des lames.

Dans ce contexte la chambre ne voit pas de lien directe entre les paragraphes 041 et 046. Comme argumenté en haut le paragraphe 041 lu en contexte concerne la conformation des lames du renfort le long de la pale. Par contre, les paragraphes qui suivent en qui séparent les paragraphes 041 et 046 concernent des aspects assez différents: la livraison des lames sur bobines (paragraphe 042); la superposition décalée des lames au référence à la figure 4 (au long de la pale) (paragraphe 043); des sections de profil par pultrusion alternatives (paragraphes 044 et 045). Il en va de même pour les autres paragraphes 0048 à 0050, qui traitent des fibres unidirectionnelles; des fibres en carbone; de la superposition de lames de longueur et de largeur dégressives ou d'épaisseurs variables; et la juxtaposition latérales des ensembles de lames. En conséquence, il n'existe aucune raison contextuelle pour le lecteur de conclure que les paragraphes 041 et 046 sont spécialement liés, et que le paragraphe 046 décrit une conformation des lames pultrudées identique ou semblable à celle du paragraphe 041.

2.7.2 La chambre ne partage pas non plus l'avis de la requérante titulaire en ce qui concerne l'impossibilité d'utiliser des profilés courbes ou recourbés à l'avance pour les adapter à une pale. Si il est vrai que la courbure de la section transversale le long de l'intrados ou de l'extrados d'une pale varie de manière continue le long de la pale, les rayons de courbure sont très élevés, une centaine de mètres ou plus dans

la partie centrale à renforcer selon la requérante titulaire elle-même. Dans cette partie centrale une telle courbure conduirait à une variation de quelques millimètres sur une largeur d'environ 0,5 m (correspondant à la largeur du renfort, voir paragraphe 032 du brevet). Ceci conduirait à un écart de courbure locale entre la pale et la lame du même ordre de grandeur millimétrique que celui obtenu pour des sections rectangulaires planes sur la même partie courbe de la pale, et qui constituent la variante principale selon le paragraphe 046. Cette seule considération technique ne permet donc pas d'exclure une courbure transversale préexistante lors de la fabrication par pultrusion des profilés servant à obtenir les lames.

- 2.7.3 En conséquence et contrairement à l'avis de la titulaire requérante, le paragraphe 046 ne permet pas de dériver de manière claire et non ambiguë que la section courbe est le résultat d'une déformation de la lame, après la pultrusion, dans le sens transversal, pour que la lame soit mise en forme au profil curviligne de la pale.

- 2.8 Omission de la forme rectangulaire de la section
 - 2.8.1 En outre le paragraphe 046 mentionne la courbure de la section transversale dans le contexte des lames à section rectangulaire, une caractéristique qui est omise de la revendication 1. Les paragraphes 044 et 045 sur la possibilité d'obtenir en variante une pièce du renfort par des joncs de forme triangulaire précèdent le paragraphe 046. La section des lames de forme rectangulaire suit logiquement comme étant la réalisation concrète de la section dans le cadre de l'invention illustrée dans les figures 2 et 3. La requérante titulaire considère la section rectangulaire

non reliée de manière inextricable à la courbure selon la paragraphe 046 et envisage que ces lames puissent avoir des extrémités trapézoïdales ou incurvées. La chambre constate cependant qu'à part la variante triangulaire non représentée, ou encore les pièces de sections ronde et carrée du paragraphe 030 qui peuvent être produites par pultrusion, aucune forme de la section des lames autre que rectangulaire n'est dérivable directement et sans ambiguïté. Dans ce contexte, le lecteur, en lisant le paragraphe 046, comprends que la courbure de la section transversale réfère aux lames à section rectangulaire, et donc que pour la variante de ce paragraphe la section transversale des lames pultrudées est un rectangle courbée. Ces deux aspects sont intrinsèquement liés pour que la forme de pale soit prise en compte. L'omission de la section rectangulaire résulte donc dans une généralisation intermédiaire non dérivable directement et sans ambiguïté du contexte de la demande telle que déposée.

- 2.9 Contrairement à la conclusion de la décision attaquée, la chambre conclut de ce qui précède que les modifications apportées à l'objet de la revendication 1 telle que modifiée selon la requête principale conduisent son objet à s'étendre au delà du contenu de la demande telle que déposée.
3. Requêtes subsidiaires II à IV - extension de l'objet de la protection - Article 123(2) CBE
 - 3.1 Indépendamment de la question de leur recevabilité, la Chambre considère que la revendication 1 modifiée selon les requêtes subsidiaires II à IV ne répond clairement pas aux exigences de l'article 123(2) CBE.

- 3.2 La revendication 1 modifiée selon les requêtes subsidiaires II à IV concerne maintenant un procédé de fabrication d'une pale d'éolienne dérivé du contexte des paragraphes 22 à 27, qui comporte une étape d'adjonction d'un renfort qui comprend essentiellement les caractéristiques du renfort selon la requête principale. En particulier, la revendication 1 incorpore les caractéristiques sur la déformation dans le sens transversal des lames de la manière suivante: "...la section transversale de chacune desdites au moins deux pièces (30) est étant courbée pour que lesdites au moins pièces soient être mises en forme au profil de l'élément (10) qui les reçoit et adaptées au profil dudit élément..."
- 3.3 Concernant cette caractéristique modifiée, les mêmes raisons déjà évoquées aux points 2.5 et 2.6 ci-dessus exposant pourquoi la divulgation des paragraphes 041 et 046 ne permet pas de déduire de manière claire et non ambiguë que la section transversale des lames est courbée pour s'adapter au profil de la pale s'appliquent également.
- 3.4 La requérante titulaire n'a fourni aucun contre argument à l'encontre de cette conclusion de la chambre, qui confirme donc que l'objet de la revendication 1 des requêtes subsidiaires II à IV s'étend au delà du contenu de la demande telle que déposée.
4. Comme le brevet modifié selon la requête principale et selon les requêtes subsidiaires II à IV ne répond pas aux exigences de la CBE en ce qui concerne l'extension de l'objet de la protection, la chambre doit révoquer le brevet selon les dispositions de l'Article 101(3)(b) CBE.

Dispositif

Par ces motifs, il est statué comme suit

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

Le Greffier :

Le Président :



G. Magouliotis

A. de Vries

Décision authentifiée électroniquement