



Veröffentlichung im Amtsblatt	Ja/Nein
Publication in the Official Journal	Yes/No
Publication au Journal Officiel	Oui/Non

Aktenzeichen / Case Number / N° du recours : T 111/83

Anmeldenummer / Filing No / N° de la demande : 79200731.2

Publikations-Nr. / Publication No / N° de la publication : 13040

Bezeichnung der Erfindung: Procédé pour la réalisation de pièces de couplage  
Title of invention: en matière thermoplastique et dispositif pour sa  
Titre de l'invention : réalisation.

### ENTSCHEIDUNG / DECISION

vom / of / du 11 Septembre 1984

Anmelder/Patentinhaber:

Applicant/Proprietor of the patent:

Polva-Nederland B.V.

Demandeur/Titulaire du brevet :

Stichwort / Headword / Référence :

EPÜ / EPC / CBE Art.52(1),56

"Activité inventive"

Leitsatz / Headnote / Sommaire



N° du recours: T 111 / 83

**DECISION**

de la Chambre de recours technique 3.2.1

du 11 Septembre 1984

**Requérante :** Polva-Nederland B.V.  
Flevolaan, 5  
NL Erkuizen

**Mandataire :** Bouchoms, Maurice  
Solvay & Cie  
Département de la propriété industrielle  
310, rue de Ransbeek  
B-1120 Bruxelles

**Décision attaquée :** Décision de la division d'examen 093 de l'Office européen  
des brevets du 30 mars 1983 par laquelle la demande  
de brevet n° 79200731.2 a été rejetée conformé-  
ment aux dispositions de l'article 97 (1) CBE

**Composition de la Chambre :**

Président : G. Andersson

Membre : C. Maus

Membre : M. Prélôt

EXPOSE DES FAITS ET CONCLUSIONS

I. La demande de brevet européen n° 79 200 731.2, déposée le 6 décembre 1979, publiée sous le numéro 0 013 040 et revendiquant la priorité de deux dépôts antérieurs le 12 décembre 1978, a été rejetée par décision de la Division d'examen 093 du 30 mars 1983.

Cette décision a pour base les revendications originelles 1, 2 et 4 à 9 et la revendication 3, parvenue le 19 mars 1982.

II. Dans sa décision, la Division d'examen a exposé que l'objet des revendications 1 et 3 concernant un procédé et un dispositif pour la réalisation du procédé était nouveau mais n'impliquait pas une activité inventive. Pour motiver ce jugement, elle s'est référée au fascicule de brevet suisse n° 490956, à la copie de la demande accessible au public allemande n° 2 542 045 et à la publication française n° 2 302 180.

III. Contre cette décision, la demanderesse a formé un recours le 18 mai 1983, payant en même temps la taxe de recours et demandant l'annulation de la décision dans sa totalité. Le mémoire exposant les motifs du recours est parvenu le 24 juin 1983.

IV. Au cours de la procédure de recours, la demanderesse a remplacé la revendication 1 qui était à la base de la décision attaquée par la revendication suivante :

"1. Procédé continu pour la réalisation de pièces de couplage en matière thermoplastique présentant une rainure annulaire en contredépouille dans lequel on préforme d'abord, sur l'extrémité d'un tuyau en matière thermoplastique, un manchon ayant un diamètre interne croissant par paliers dans la direction de l'extrémité libre, par enfoncement d'un mandrin de

formage dans cette extrémité, dans lequel, après retrait du mandrin de formage, on postforme ensuite la partie terminale du manchon préformé pour former la rainure annulaire en contredépouille et dans lequel enfin on refroidit le manchon postformé, caractérisé en ce que durant le préformage, on maintient la partie terminale du manchon préformé à une température telle que celle-ci reste élastiquement déformable en vue de son postformage tandis que l'on refroidit le reste du manchon préformé à une température telle que celui-ci ne soit plus déformable."

La revendication 3 concernant le dispositif est libellée comme suit :

"3. Dispositif pour la réalisation du procédé selon la revendication 1 ou 2 comportant un mandrin de formage (2, 72) déplaçable axialement dans l'extrémité ouverte du tuyau B à préformer et dont le diamètre croît par paliers d'une valeur minimale à son extrémité libre (3) jusqu'à une valeur maximale sur sa partie postérieure (4), caractérisée en ce que la partie antérieure du mandrin (2, 72) comporte une chambre interne 25 pour la circulation d'un fluide chauffant ou refroidissant et la partie postérieure du mandrin (2, 72) comporte une chambre de chauffage (23, 85)."

Se référant aux publications françaises n° 2 302 180 et 2 388 196, le rapporteur a exposé que selon lui le procédé selon la revendication 1 ne serait pas brevetable. Il en irait de même pour le dispositif décrit dans la revendication 3.

- V. La demanderesse conteste ce point de vue et maintient les revendications dans leur forme actuelle.

MOTIFS DE LA DECISION

1. Le recours répond aux conditions énoncées aux articles 106 à 108 et à la règle 64 de la CBE ; il est donc recevable.
2. Après avoir examiné les publications antérieures citées par le rapport de recherche la chambre en vient à la conclusion que le procédé selon la revendication 1 n'est pas divulgué par l'une de ces publications et, en conséquence, est nouveau par rapport à cet état de la technique.
3. L'examen aux fins de savoir si l'objet de la revendication 1 découle d'une manière évidente de l'état de la technique donne le résultat suivant :
  - 3.1 La demanderesse souligne que dans le procédé divulgué par la publication française n° 2 388 196 dont dérive le préambule de la revendication, deux appareillages distincts sont nécessaires pour réaliser le préformage et le post-formage. Cette publication ne pouvait donc pas suggérer le procédé selon la revendication 1 dans lequel ce transfert entre deux appareillages est précisément évité.
  - 3.2 A cet égard, il convient de noter tout d'abord que dans le procédé selon l'application seul le mandrin de formage ne doit pas être remplacé mais non l'organe participant au formage de la partie terminale du manchon en deux étapes. En outre, dans le procédé connu, on doit échanger le mandrin 12 contre le moule externe 17 parce que la partie terminale du manchon doit être déformée jusqu'à ce qu'elle s'étende sensiblement axialement et retienne l'élément d'étanchéité.

.../...

- 3.3 L'homme du métier aperçoit sans difficulté que la forme exigée de la partie terminale est la raison pour laquelle on ne peut pas utiliser le mandrin pendant le postformage. De cette constatation, il tire la conséquence qu'on peut également postformer la partie terminale à l'aide du mandrin si on choisit une forme de la partie qui lui est adaptée.
- 3.4 En conséquence, l'homme du métier arrive à ce résultat d'utiliser le mandrin également pour le postformage de la partie terminale sans pour autant déployer d'activité inventive.
- 3.5 Dans le procédé selon la publication française n° 2 388 196 on maintient déjà seulement la partie terminale du manchon pendant le postformage à une température telle que celle-ci est élastiquement déformable. Les autres parties ne sont plus élastiquement déformables (cf. figures 2 et 3 du dessin). L'objection de la demanderesse suivant laquelle on soumet dans le procédé connu la partie terminale du mandrin à un réchauffage pour obtenir la température nécessaire en vue de postformage, tandis que dans le procédé selon la revendication 1 on conserve la température existante pendant le préformage jusqu'au postformage, est correcte. Mais, cette conservation n'est que l'une des deux possibilités de garantir la température nécessaire pour le postformage de la partie terminale. L'homme du métier fait cette sélection entre ces deux possibilités en fonction des avantages et des inconvénients des deux méthodes par exemple la consommation de chaleur et le temps consacré au réchauffage. S'il veut éviter le réchauffage, il choisit la conservation de la température.
- 3.6 La réalisation commune des deux mesures dans le procédé selon le préambule de la revendication 1 pour utiliser leurs avantages respectifs ressort de l'activité normale de l'homme du métier.

3.7 Dès lors, le procédé selon la revendication 1 n'implique pas une activité inventive au sens de l'Article 56 de la CBE.

4. La revendication 1 n'est donc pas admissible (Article: 52(1) de la CBE).

Dans ces conditions, il n'est pas nécessaire de statuer sur le point de savoir si le texte de la revendication 1 reproduit clairement l'enseignement discuté plus haut.

5. De l'examen concernant la brevetabilité du dispositif selon la revendication 3, il ressort ce qui suit :

5.1 Un dispositif révélant toutes les caractéristiques qui sont mentionnées dans la revendication 3 n'est pas divulgué par l'une des publications antérieures et, en conséquence, est nouveau à l'état de la technique révélé par la recherche.

5.2 Mais, les raisons qui s'opposent à la brevetabilité du procédé selon la revendication 1 sont valables par analogie pour le dispositif décrit dans la revendication 3. De plus, il convient de ne pas perdre de vue ce qui suit : L'homme du métier qui a conçu l'idée de refroidir la partie antérieure du manchon, de chauffer sa partie terminale et d'utiliser le mandrin également pour le postformage du manchon était parti en premier lieu de l'idée de subdiviser la chambre du mandrin selon la publication française n° 2 302 180 en deux chambres l'une servant à chauffer, l'autre à refroidir.

Dès lors, le dispositif selon la revendication 3 n'implique pas une activité inventive.

5.3 Cette revendication n'est donc de même pas admissible.

6. En raison du fait que les revendications 1 et 3 ne sont pas admissibles les revendications dépendantes du jeu des revendications qui selon la requête doit être pris pour base de la délivrance du brevet ne le sont pas davantage.

DISPOSITIF

Par ces motifs,

il est statué comme suit :

Le recours est rejeté.

Le Greffier:

J. Rückerl

Le Président:

G. Andersson