

Code de distribution interne :

- (A) Publication au JO
(B) Aux Présidents et Membres
(C) Aux Présidents

D E C I S I O N
du 9 février 1994

N° du recours : T 0630/91

N° de la demande : 86420180.1

N° de la publication : 0210113

IPC : B65H 55/00

Langue de la procédure : FR

Titre de l'invention :

Présentation de fil textile et son procédé de fabrication

Titulaire du brevet :

Société MTDA - Moulinage Teinture Drôme-Ardèche

Opposant :

HOECHST Aktiengesellschaft

Référence :

Enroulement de fil textile de grandes dimensions/CHAVANOZ S.A.

Normes juridiques relevantes :

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 0630/91 - 3.2.5

D E C I S I O N
de la Chambre de recours technique 3.2.5
du 9 février 1994

Requérant : HOECHST Aktiengesellschaft
(Opposant) Zentrale Patentabteilung
Postfach 80 03 20
D - 65903 Frankfurt (DE)

Mandataire :

Adversaire : Société MTDA - Moulinage Teinture Drôme-Ardèche
(Titulaire du brevet) Zone Industrielle Sud
F - 26200 Montelimar (FR)

Mandataire : Laurent, Michel
Cabinet Laurent et Charras
20, rue Louis Chirpaz
B.P. 32
F - 69131 Ecully Cédex (FR)

Décision attaquée : Décision intermédiaire de la division d'opposition de
l'Office européen des brevets du 16 mai 1991
concernant le maintien du brevet n° 0 210 113 dans une
forme modifiée.

Composition de la Chambre :

Président : C.V. Payraudeau
Membres : H.J. Seidenschwarz
M.H.M. Liscourt

Exposé des faits et conclusions

I. A la suite de l'opposition formée par la requérante contre le brevet européen n° 0 210 113, la division d'opposition a rendu une décision intermédiaire susceptible de recours au sens de l'article 106(3) CBE selon laquelle le brevet et l'invention qui en constitue l'objet satisfaisaient aux conditions énoncées dans la Convention.

II. La requérante a, dans les délais de l'article 108 CBE, formé un recours et déposé un mémoire exposant les motifs du recours.

III. La chambre de recours a tenu le 9 février 1994 une procédure orale à laquelle l'intimée (titulaire du brevet) n'a pas comparu, ayant au préalable informé la chambre qu'elle ne serait pas représentée.

IV. Au cours de la procédure devant la division d'opposition et la chambre de recours, les documents suivants ont été cités :

D1 : DE-A-2 645 984 ;

D2 : Textil-Praxis international, 1971, p. 230 à 233 ;

D3 : Melliant Textilberichte 7/1965, p. 700 à 703 ;

D5 : Textured Yarn Technology/ Volume 2 - Monsanto :
"Leesona n° 553 Stretch Yarn Machine", p. 110 à
113.

V. Les revendications indépendantes 1, 4 et 5 du brevet attaqué sont libellées comme suit :

"1. Enroulement de fil textile de grande dimension, de préférence pour teinture, caractérisé en ce que le fil

est au moins un fil continu synthétique texturé, entrelacé, présentant entre 40 et 200 noeuds/mètre, l'enroulement étant du type croisé à flanc droit, de croisure comprise entre 20° et 45°, de densité comprise entre 0,10 g/cm³ et 0,30 g/cm³, le diamètre de l'enroulement étant supérieur à 50 centimètres et son poids supérieur à 5 kilos."

"4. Utilisation de l'enroulement de fil, objet de la revendication 1 en teinture selon laquelle on utilise un autoclave comportant un seul porte-matière perforé central sur lequel l'enroulement est enfilé, son diamètre extérieur correspondant au diamètre intérieur de l'autoclave et son diamètre intérieur correspondant au diamètre extérieur du porte-matière caractérisé en ce que le traitement est effectué à une température inférieure à 140°C sous une pression de circulation du bain inférieure à 4 bars."

"5. Procédé de fabrication de l'enroulement de fil textile de grande dimension, objet de la revendication 1, selon lequel au moins un fil continu synthétique est traité dans une machine de texturation, puis entrelacé, rétracté et renvidé caractérisé en ce qu'au moins un fil continu synthétique, en provenance d'un moyen d'alimentation disposé au-dessus d'une machine de texturation passe successivement et de haut en bas dans un premier four maintenu à une température comprise entre 150°C et 230°C, dans un moyen fausse-torsion, dans une buse d'entrelacement alimentée par de l'air à une pression comprise entre 0,5 et 4 bars, provoquant un entrelacement de 40 à 200 noeuds/mètre, dans un deuxième four, dit de rétraction, maintenu à une température comprise entre 150°C et 240°C, puis est renvidé par bobinage croisé à entraînement tangentiel,

sous la forme d'un enroulement du type croisé à flanc droit, de croisure comprise entre 20° et 45°, de densité comprise entre 0,10 g/cm³ et 0,30 g/cm³, de diamètre supérieur à 50 centimètres et de poids supérieur à 5 kilos."

VI. Dans ses écrits et lors de la procédure orale, la requérante a essentiellement présenté les arguments suivants :

Le document D1 décrit un procédé et un dispositif pour texturer et entrelacer un fil continu synthétique et pour former ledit fil texturé et entrelacé en un enroulement relativement mou, lequel peut être directement transporté dans un autoclave de teinture.

Ce procédé permet d'obtenir un enroulement dont les paramètres sont comparables à ceux spécifiés dans la revendication 1 du brevet contesté.

En effet, les opérations de texturation et d'entrelacement du fil sont dans l'ensemble bien connues des spécialistes. De même, l'angle de croisure avantageusement utilisé pour de tels enroulements est compris entre 33° et 41° ainsi qu'il résulte du document D2 qui indique (Fig. 13) que ces valeurs sont les plus favorables. Enfin, dans le procédé suivant le document D1, la suralimentation de 70 à 100 % (Überspeisung) produite par la buse d'entrelacement a pour effet de produire un enroulement mou d'une faible densité du même ordre que celle revendiquée puisque la densité de l'enroulement est directement fonction de la tension du fil comme le sait l'homme du métier.

Les valeurs revendiquées en ce qui concerne le diamètre et le poids de l'enroulement sont d'ordre purement économique et ne produisent aucun effet technique. Elles ne peuvent donc pas justifier d'une quelconque activité inventive de l'objet de la revendication 1. Par conséquent, la revendication 1 du brevet attaqué et l'enroulement qui en est l'objet sont dépourvus d'activité inventive par rapport à l'art antérieur représenté par le document D1 en combinaison avec les connaissances générales de l'homme du métier.

Motifs de la décision

1. Nouveauté

Aucun des documents cités au cours de la procédure d'opposition ne décrit un enroulement de fil, un procédé de fabrication et une utilisation en teinture de cet enroulement, tels que revendiqués dans les revendications 1, 4 et 5 du brevet attaqué.

Le document D1 qui représente, de l'avis même de la requérante, l'état de la technique le plus proche décrit un procédé et un dispositif de texturation et d'entrelacement d'un fil continu synthétique et la fabrication d'un enroulement mou dudit fil texturé et entrelacé, lequel peut être traité directement dans un autoclave de teinture. Cependant, ce document ne fournit aucune information sur l'angle de croisure du fil ni sur la densité, le diamètre et le poids de l'enroulement.

L'enroulement, objet de la revendication 1 du brevet attaqué, ainsi que son procédé de fabrication et son utilisation en teinture sont donc nouveaux au sens de

l'article 54 CBE. La nouveauté n'a d'ailleurs pas été contestée par la requérante.

2. *Activité inventive*

Le document D1 indique (p. 11, 3^{ème} paragraphe) que des essais ont été réalisés sur une machine désignée "Leesona 553" et ont permis d'obtenir un enroulement tel que décrit dans ce document D1. Si l'on se réfère ainsi que l'a fait la requérante au document D5 lequel décrit une telle machine, on constate qu'il y est indiqué que l'on peut fabriquer à l'aide de cette machine un enroulement de fil synthétique d'une course maximale de 16,5 cm, d'un diamètre maximal de 33 cm et d'un poids maximal de 5,44 kg (p. 112 et 113 du document D5). Un calcul très simple permet de constater immédiatement que la densité d'un tel enroulement est de 0,39 g/cm³, c'est à dire largement supérieure à 0,30 g/cm³ qui est la densité maximale de l'enroulement objet de la revendication 1 du brevet attaqué.

Le fait qu'il puisse y avoir une relation entre la suralimentation du fil, nécessaire pour compenser le retrait, et la densité de l'enroulement ne peut inciter l'homme du métier à essayer de réduire la densité de l'enroulement obtenu avec la machine décrite dans le document D5, cela d'autant moins que le document D1 est totalement muet à ce sujet.

En ce qui concerne par ailleurs l'angle de croisure du fil, il y a lieu de noter que les valeurs préconisées dans le document D2 de 33 à 41° conduisent à une densité de l'enroulement de **fil de coton** comprise entre 0,33 et 0,35 g/cm³ (p. 231, colonne de droite, avant-dernier paragraphe et p. 232, point 3 et Fig. 13 du document

D2). On ne peut donc appliquer directement cet enseignement concernant un fil de coton à la solution du problème spécifique de la fabrication d'un enroulement mou de grand diamètre de fil synthétique texturé et entrelacé directement utilisable en teinture.

Par conséquent, les objets des revendications 1, 4 et 5 du brevet attaqué ne découlent pas d'une manière évidente de l'état de la technique cité au cours de la procédure d'opposition et ces revendications répondent de ce fait aux conditions de l'article 56 CBE. Il en va de même des revendications dépendantes qui y sont rattachées.

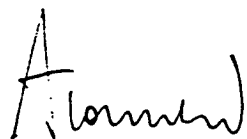
3. Le brevet européen 0 210 113 peut donc être maintenu sur la base des documents indiqués dans la décision contestée.

Dispositif

Par ces motifs, il est statué comme suit :

Le recours est rejeté.

Le Greffier :



A. Townend

Le Président :



C. Payraudeau