

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 5 septembre 1995

N° du recours : T 0090/92 - 3.2.5

N° de la demande : 86400913.9

N° de la publication : 0200647

C.I.B. : D06F 75/38

Langue de la procédure : FR

Titre de l'invention :

Semelle de fer à repasser recouverte par un revêtement d'email

Demandeur/Titulaire du brevet :

SEB S.A.

Opposant :

MOULINEX (soc. an.)

Référence :

-

Normes juridiques appliquées :

CBE Art. 56

Mot-clé :

"Activité inventive (oui) - après modification"

Décisions citées :

-

Exergue :

-



N° du recours : T 0090/92 - 3.2.5

D E C I S I O N
de la Chambre de recours technique 3.2.5
du 5 septembre 1995

Requérant : SEB S.A.
(Titulaire du brevet) F - 21260 Selongey
FRANCE

Mandataire : -

Intimé : MOULINEX (Soc. an.)
(Opposant) 11, rue Jules-Ferry
F - 93170 Bagnolet
FRANCE

Mandataire : May, Hans Ulrich, Dr.
Patentanwalt Dr. H. U. May
Thierschstr. 27
D - 80538 München
ALLEMAGNE

Décision attaquée : Décision de la division d'opposition de l'Office
européen des brevets du 25 novembre 1991 par laquelle
le brevet européen n° 0 200 647 a été révoqué
conformément aux dispositions de l'article 102(1) CBE.

Composition de la Chambre :

Président : C. V. Payraudeau
Membres : W. D. Weiß
M. H. M. Liscourt

Exposé des faits et conclusions

- I. La requérante est titulaire du brevet européen n° 0 200 647.
- II. L'intimée a formé une opposition a l'encontre de ce brevet et requis sa révocation dans son ensemble.
- III. A la suite de cette opposition, la Division d'opposition a révoqué le brevet dans son intégralité au motif que l'objet de la revendication principale, tel que modifié au cours de la procédure d'opposition, bien que nouveau au regard de l'état de la technique citée, n'impliquait pas une activité inventive par rapport aux documents

D3 GB-A-1 380 415,

D4 CA 75 Iron, Publication Morphy Richards, British Domestic Appliances Ltd. (1971) et

D5 "Les nouveaux alliages de corroyage 4006 et 4007", Revue de l'aluminium, Juin 1980, pages 289 à 292.

La revendication 1 du brevet sur laquelle se fonde ladite décision s'énonce comme suit :

"1. Semelle de fer à repasser, notamment à vapeur, présentant sur sa face extérieure une couche d'émail et comportant une première partie (3), réalisée en alliage d'aluminium moulé, dans laquelle est noyée une résistance tubulaire de chauffage (2), caractérisée en ce qu'elle comporte en outre une seconde partie (1a), constituée d'une tôle d'aluminium laminée, fixée directement à la surface de la première partie (3) voisine de ladite tôle, la face extérieure de la tôle laminée étant recouverte d'un revêtement d'émail réalisé à partir d'une composition de fritte d'émail frittée à une température comprise entre 500 et 600°C."

Les motifs de la décision sont essentiellement qu'un fer à repasser comportant un corps sur lequel est fixée une semelle amovible qui peut être constituée par une tôle d'acier émaillée est connu du fait du document D3. Il viendra immédiatement à l'esprit de l'homme du métier qui désire améliorer les qualités du fer selon le document D3, de remplacer la tôle d'acier par une tôle d'aluminium dans la mesure où il sait qu'une telle tôle peut être émaillée. Or, il trouve cet enseignement dans le document D5. Par conséquent, l'objet de la revendication 1 du brevet attaqué est dénué d'activité inventive.

- IV. La requérante a formé un recours contre cette décision. Dans son mémoire de recours, elle a exposé que la caractéristique "fixée directement à la surface de la première partie" devait être interprétée comme signifiant que la première partie était assemblée à la tôle laminée par une liaison sur toute la surface de contact entre ladite première partie et ladite tôle. Une telle caractéristique essentielle, qui se basait sur la description (page 6, lignes 27 à 31) et les dessins (figure 3) du brevet tel que délivré, ne pouvait pas être déduite d'une manière évidente des documents cités au cours de la procédure d'opposition.

A l'appui de cette argumentation, la requérante a présenté un jeu de revendications modifiées, dans lequel l'expression "fixée directement" dans la revendication 1 était remplacée par une périphrase reprenant cette interprétation.

- V. Dans une notification du 6 mai 1994, la Chambre de recours a émis l'opinion provisoire que la nouvelle caractéristique constituait une généralisation qui n'était pas couverte par le contenu de la demande telle qu'elle avait été déposée et enfreignait ainsi les dispositions de l'article 123(2) CBE.

Dans une autre notification du 15 mars 1995, la Chambre de recours a exprimé l'avis qu'une liaison s'étendant sur toute la surface de contact pouvait éventuellement être déduite implicitement des termes de la demande d'origine dans le cas où le procédé de frappe à chaud était utilisé, mais que par contre, le sens du terme "liaison" était ambigu. Dans la mesure où il était interprété comme signifiant un contact intime entre la semelle en tôle et la partie supérieure du fer, il ne signifiait pas plus que l'expression "fixée directement" utilisée dans la revendication 1 du brevet, tel que délivré.

Selon l'opinion de la Chambre, l'homme du métier lisant la description du brevet tel que déposé pouvait en déduire que la tôle d'alliage d'aluminium pouvait être assemblée au corps du fer en aluminium moulé avant la formation à chaud du revêtement d'émail. Sous réserve, que le brevet tel que délivré puisse être interprété en ce sens, il pouvait être envisagé de le maintenir tel que délivré.

VI. Une procédure orale a eu lieu le 5 septembre 1995.

(i) La requérante (titulaire du brevet) a demandé l'annulation de la décision contestée et, à titre principal, le maintien du brevet tel que délivré.

A titre subsidiaire, elle a demandé le maintien du brevet sous une forme modifiée sur la base du jeu de revendications déposé à titre de troisième requête subsidiaire par télécopie en date du 4 août 1995, d'une description amendée par remplacement du passage du brevet tel que délivré colonne 1, ligne 47, jusqu'à la colonne 2, ligne 37, par le texte désigné "seconde requête

subsidaire, description n°2" déposé par ladite télécopie et les dessins du brevet tel que délivré.

- (ii) L'intimée (opposante) a demandé le rejet du recours.
- (iii) La revendication 1 selon la requête subsidiaire se lit comme suit :

"1. Semelle de fer à repasser, notamment à vapeur, présentant sur sa face extérieure une couche d'émail et comportant une première partie (3), réalisée en alliage d'aluminium moulé, dans laquelle est noyée une résistance tubulaire de chauffage (2), caractérisée en ce qu'elle comporte en outre une seconde partie (1a), constituée d'une tôle d'aluminium laminée, fixée directement à la surface de la première partie (3) voisine de ladite tôle de façon que l'ensemble puisse supporter une température comprise entre 500°C et 600°C, la face extérieure de la tôle laminée étant recouverte d'un revêtement d'émail réalisé à partir d'une composition de fritte d'émail frittée à une température comprise entre 500 et 600°C."

VII. A l'appui de sa requête principale, la requérante a développé essentiellement les arguments suivants :

La revendication 1 du brevet délivré ne devrait pas être considérée comme limitée au mode de réalisation préféré de l'invention particulièrement selon lequel la semelle en tôle d'aluminium est fixée au corps du fer avant l'émaillage. La revendication 1 devrait être également interprétée comme couvrant un mode de réalisation dans lequel une semelle en tôle émaillée est fixée directement

au corps du fer, à savoir de façon à permettre un bon échange thermique entre les deux parties du fer, les avantages provenant de l'utilisation d'une tôle d'aluminium étant également obtenus avec un tel mode de réalisation et ne résultant pas de manière évidente de l'état de la technique.

En effet, l'enseignement essentiel du document D3 est d'utiliser dans un fer à repasser une semelle en verre ou en céramique montée amovible sur le corps de façon à résoudre notamment les problèmes de dilatation différentielle. La possibilité d'utiliser une semelle en tôle d'acier émaillée n'est mentionnée dans ce document qu'à titre d'alternative et ce n'est qu'en connaissance de l'enseignement du brevet contesté que l'on pourrait estimer que l'homme du métier aurait non seulement considéré sérieusement l'emploi de cette solution alternative non préférée mais qu'il se serait en outre référé au document d'ordre général D5 qui donne seulement l'information globale que certaines qualités de tôle d'alliages d'aluminium peuvent être émaillées.

En ce qui concerne la requête auxiliaire, il est évident qu'aucun des documents révélant l'état de la technique ne décrit ni suggère la solution proposée qui consiste à fixer la semelle en tôle au corps de manière telle que la fixation résiste à la température d'émaillage.

VIII. L'intimée a, pour sa part, développé essentiellement les arguments suivants :

La caractéristique suivant laquelle la semelle du fer est fixée "directement" au corps du fer, dans la mesure où elle a été décrite dans la demande initiale ne signifie rien d'autre que ce qui était en soi déjà connu en fait du document D3, à savoir que la semelle doit être fixée

au corps par des moyens appropriés (par exemple au moyen de vis) pour assurer un bon contact thermique entre la surface du corps et celle de la semelle.

Le document D3 enseigne déjà que l'on pouvait remplacer la semelle en céramique par une tôle d'acier émaillé.

L'homme du métier, qui connaissait les inconvénients de l'emploi d'une tôle d'acier sur un corps en aluminium, résultant des coefficients de dilatation différents de ces deux matières, aurait naturellement recherché dans l'état de la technique s'il était possible de remplacer la semelle en tôle d'acier par une semelle en aluminium et aurait trouvé dans le document D5 l'enseignement qu'une telle substitution était devenue techniquement possible grâce à l'emploi des nouveaux alliages décrits.

L'objet de la revendication 1 selon la requête principale de la requérante est donc dénué d'activité inventive.

En ce qui concerne l'objet de la requête subsidiaire, il n'a été décrit que pour le cas de la frappe à chaud, opération qui est, en pratique, techniquement irréalisable et, ne serait-ce que de ce fait, ne devrait pas être breveté.

Motifs de la décision

1. *Requête principale*

1.1 Modifications

La revendication 1 telle que délivrée se fonde sur la figure 3 et la description (page 7, lignes 5 à 14) telles que déposées. Bien qu'une fixation "directe" n'y soit pas mentionnée explicitement, elle peut être implicitement

déduite de l'exigence générale que doit remplir tout fer à repasser notamment du fait que l'échange thermique entre la résistance tubulaire de chauffage et la semelle du fer à repasser ne doit pas être empêché et un contact direct doit être maintenu entre toutes les surfaces adjacentes.

Les revendications 2 à 4 telles que délivrées correspondent aux revendications 6 à 8 telles que déposées.

Dans ces conditions, les revendications telles que délivrées ne contreviennent pas aux exigences de l'article 123(2) de la CBE.

1.2 Nouveauté

1.2.1 Le document D3 constitue l'état de la technique le plus proche de l'objet de la revendication 1 telle que délivrée.

Ce document (figure 6 et page 3, ligne 106, à page 4, ligne 35) révèle une semelle de fer à repasser comportant une première partie (14), réalisée en alliage d'aluminium moulé, dans laquelle est noyée une résistance tubulaire de chauffage (16) et une seconde partie (15), fixée à la surface de la première partie (14). La fixation est effectuée de telle façon qu'elle assure un bon contact sur toute la surface (voir page 1, lignes 59 à 65) et, par conséquent, une bonne transmission thermique (voir page 4, lignes 61 à 66).

La seconde partie (15) peut être constituée, au choix de l'homme du métier, d'un matériel céramique ou d'une tôle d'acier laminée, la face extérieure de la tôle laminée étant recouverte d'un revêtement d'émail.

1.2.2 La semelle de fer à repasser de la revendication 1 telle que délivrée se distingue de la semelle connue du document D3 par la caractéristique selon laquelle la seconde partie est constituée d'une tôle d'aluminium et l'émail qui la recouvre est réalisé à partir d'une composition de fritte d'émail frittée à une température comprise entre 500 et 600°C.

1.2.3 Par conséquent, le document D3, représentant l'état de la technique le plus proche, ne décrit pas toutes les caractéristiques de la revendication 1 telle que délivrée.

L'objet de la revendication 1 est donc nouveau en présence de l'art antérieur cité.

1.3 Activité inventive

1.3.1 Le document D3 concerne un fer à repasser comportant un corps en fonte d'aluminium dans lequel est incorporée une résistance chauffante, sur le dessous duquel est fixée par vissage une semelle en céramique vitreuse ou en verre. Le cas échéant, la semelle peut être constituée par une tôle d'acier émaillée. Il est en effet connu de longue date que la tôle d'acier peut être facilement émaillée et que les propriétés de l'émail (dureté et glisse) sont voisines de celle du verre.

1.3.2 Il est, par contre, également connu que la tôle d'acier a un poids relativement élevé, une conductibilité thermique qui n'est pas optimale et un coefficient de dilatation différent de celui de l'aluminium.

Partant de ce document, l'homme du métier essaiera de réaliser une semelle de fer présentant les mêmes qualités de dureté et de glisse que les semelles en céramique vitreuse, en verre ou en tôle d'acier émaillée sans avoir les inconvénients présentés par ces matières.

Il était évident pour l'homme du métier que la tôle d'aluminium était particulièrement appropriée pour jouer ce rôle du fait de sa légèreté, de sa conductibilité thermique élevée et de son coefficient de dilatation voisin de celui de la fonte d'aluminium. Toutefois, l'homme du métier savait que la tôle d'aluminium était difficilement émaillable, ce qui l'aurait normalement dissuadé de l'utiliser. Cependant, le document D5, publié en 1980, c'est-à-dire cinq ans avant la date de priorité du brevet contesté, a révélé à l'industrie de transformation concernée qu'un nouvel alliage d'aluminium avait été créé qui, sous forme de tôle, était particulièrement apte à l'émaillage.

Dans ces conditions, l'enseignement du document D5 aurait incité l'homme du métier à remplacer, dans le fer à repasser selon le document D3, la semelle, en céramique vitreuse par exemple, par une semelle en tôle d'aluminium émaillée.

Le fait que l'émail choisi soit un émail, en soi connu, frittable à une température comprise entre 550 et 560°C est dans le cas d'un fer à repasser, une caractéristique banale et la requérante n'a d'ailleurs jamais prétendu que cette caractéristique pouvait, à elle seule, justifier la brevetabilité de l'objet de la revendication 1.

En conséquence l'objet de la revendication 1 ne satisfait pas aux exigences d'activité inventive de l'article 56 CBE et la requête principale de la requérante doit être rejetée en application des dispositions de l'article 100a CBE.

2. *Requête subsidiaire*

2.1 Modifications

En plus des caractéristiques de la revendication 1 telle que délivrée, la revendication 1 selon la requête subsidiaire contient la caractéristique "de façon que l'ensemble puisse supporter une température comprise entre 500°C et 600 °C", qui a son origine à la page 7, troisième paragraphe, de la description telle que déposée et au dernier paragraphe de la description telle que délivrée.

Les revendications 2 à 4 sont identiques aux revendications 2 à 4 telles que délivrées.

Dans ces conditions, les revendications selon la requête subsidiaire ne contreviennent pas aux exigences de l'article 123(2) de la CBE.

2.2 Nouveauté

L'objet de la revendication 1 telle que délivrée étant nouveau (voir point 1.2. ci-dessus), l'objet de la revendication 1 selon la requête subsidiaire, qui ne s'en distingue que par une caractéristique additionnelle, est nécessairement également nouveau.

2.3 Activité inventive

2.3.1 L'objet du document D3 est essentiellement de réaliser un fer à repasser composite comportant une semelle amovible (voir par exemple la description page 1, lignes 14 et suivantes et la revendication 1).

Cet objet est totalement étranger à celui revendiqué dans le brevet contesté dans sa forme modifiée selon la requête subsidiaire qui est de réaliser un fer à repasser en aluminium dont la semelle est émaillée (voir notamment colonne 2, lignes 15 et suivantes du brevet contesté).

Comme indiqué dans le brevet contesté, des fers munis d'une semelle émaillée sont déjà révélés par le document D1 (US-A-2 846 793). Toutefois, ce document reste muet sur la nature de la semelle. Il est au surplus à supposer, compte-tenu de la date de publication du document D1, que le fer qu'il décrit était en fonte. Le document D4 ne fournit pas plus d'information à l'homme du métier que le document D1.

D'autre part, la réalisation connue de la semelle d'un fer à repasser en alliage d'aluminium moulé en une seule pièce, dans laquelle une résistance tubulaire blindée de chauffage est noyée par surmoulage, permet d'obtenir un bon échange thermique entre la résistance de chauffage et l'alliage d'aluminium sans aucune déformation de la semelle. Toutefois l'homme du métier, qui cherche à émailler une telle semelle en aluminium moulé, se heurte à des difficultés de réalisation notamment du fait que l'adhérence du revêtement d'émail reste insuffisante (colonne 4, ligne 34-35 du brevet contesté).

2.3.2 Pour résoudre ce problème, le brevet contesté dans sa forme modifiée prévoit de munir un fer à repasser en aluminium moulé d'une semelle en tôle d'aluminium laminée assemblée à la partie supérieure du fer de telle manière qu'elle puisse être ensuite convenablement émaillée à l'aide d'une composition de fritte d'émail appropriée. Dans la forme présente du brevet, la tôle d'alliage d'aluminium peut être assemblée au corps du fer en aluminium moulé avant la formation à chaud du revêtement d'émail. Cette conclusion découle de la description de la figure 3 (de la colonne 4, ligne 55 à la colonne 5, ligne 9) qui mentionne notamment la possibilité de fixer la semelle au corps du fer par frappe à chaud (opération qui ne peut, en tout état de cause, être effectuée qu'avant l'émaillage) et la nécessité que l'ensemble (à savoir la partie supérieure du fer et la semelle) "supporte" la température de frittage.

2.3.3 Cette idée peut, a posteriori, paraître simple mais elle n'est nullement décrite ni suggérée par l'état de la technique citée. En effet, l'homme du métier qui, partant des documents D1 ou D4, cherche à réaliser un fer à repasser en aluminium ayant une semelle émaillée, ne trouve dans le document D3 aucune information susceptible de l'aider à résoudre le problème de l'insuffisance de la qualité de l'émail. Même si l'on admet qu'il connaît le document D5, à savoir qu'il sait qu'il est possible d'émailler des tôles d'aluminium laminées, la combinaison des enseignements du document D3 et du document D5 l'amènera au plus à réaliser un fer muni d'une semelle amovible en tôle d'aluminium et non un fer ayant une semelle assemblée de façon permanente à sa partie supérieure en aluminium fondu.

2.3.4 L'objet de la revendication 1 selon la requête subsidiaire ne peut donc être considéré comme étant évident au regard de l'état de la technique citée et il satisfait pour cette raison à l'exigence d'activité inventive selon l'article 56 de la CBE.

2.4 Les revendications 2 à 4 sont dépendantes de la revendication 1. Par conséquent, les modes d'exécution particuliers de l'invention qu'ils définissent sont également brevetables.

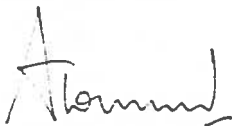
2.5 Les modifications apportées à la description pour la mettre en accord avec les revendications modifiées ne soulèvent pas non plus d'objection et la chambre estime donc que le brevet tel qu'il a été modifié et l'invention qui en fait l'objet satisfont aux conditions de la CBE.

Dispositif

Par ces motifs, il est statué comme suit :

1. La décision contestée est annulée.
2. L'affaire est renvoyée à la première instance avec l'ordre de maintenir le brevet sur la base de la requête subsidiaire de la requérante.

Le Greffier :



A. Townend

Le Président :



C. Payraudeau