

Code de distribution interne :

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

D E C I S I O N
du 26 novembre 1996

N° du recours : T 0018/95 - 3.2.1
N° de la demande : 89402957.8
N° de la publication : 0368714
C.I.B. : B65D 73/00, B65D 71/00
Langue de la procédure : FR

Titre de l'invention :

Procédé de groupement d'articles, moyens pour la mise en oeuvre de ce procédé et lots d'articles groupés selon ce procédé

Titulaire du brevet :

SOCIETE F.D.R. SARL

Opposant :

Henkel Kommanditgesellschaft auf Aktien

Référence :

-

Normes juridiques appliquées :

CBE Art. 56

Mot-clé :

"Activité inventive (oui, après amendement)"

Décisions citées :

-

Sommaire/Exergue :

-



N° du recours : T 0018/95 - 3.2.1

D E C I S I O N
de la Chambre de recours technique 3.2.1
du 26 novembre 1996

Requérant :
(Opposant)
Henkel
Kommanditgesellschaft auf Aktien
TFP / Patentabteilung
D-40191 Düsseldorf (DE)

Mandataire :
Patentanwälte
Meinke, Dabringhaus und Partner
Postfach 10 46 45
D-44046 Dortmund (DE)

Intimé :
(Titulaire du brevet)
SOCIETE F.D.R. SARL
66, rue J.B. Lebas
F-59910 Bondues (FR)

Mandataire :
Ecrepont, Robert
Cabinet Ecrepont
12 Place Simon Volland
F-59800 Lille (FR)

Décision attaquée : Décision de la division d'opposition de l'Office européen des brevets signifiée par écrit le 8 Novembre 1994 par laquelle l'opposition formée à l'égard du brevet n° 0 368 714 a été rejetée conformément aux dispositions de l'article 102(2) CBE.

Composition de la Chambre :

Président : F. Gumbel
Membres : M. Ceyte
J. Van Moer

Exposé des faits et conclusions

I. L'intimée est titulaire du brevet européen n° 0 368 714 (n° de dépôt 89 402 957.8).

La revendication 1 du brevet se lit comme suit :

Procédé de groupement en lots (5), sur un plateau de regroupement (6), d'articles (1) présentant une face d'appui (2) sur une surface de réception (8) sensiblement plane, lesquels lots ont notamment une configuration donnée c'est-à-dire que chaque article s'y trouve à un emplacement (7) donné, le plateau de regroupement (6) comportant :

- d'une part, au moins ladite surface dite de réception (8) des articles (1) et dont l'étendue est au moins suffisante pour offrir un emplacement d'appui (7) à tous les articles dans la configuration du lot et ce par leur face d'appui (2),
- d'autre part, au moins un moyen d'appui (9), tel une surface d'appui sur un support (3), en vue de maintenir la surface de réception (8) des articles dans un plan sensiblement parallèle au dit support (3),

selon lequel procédé :

- on se munit d'un plateau de regroupement de rigidité au moins suffisante pour ne pas ployer sous le poids des articles et,
- préalablement à la mise en place des articles (1) sur chaque plateau de regroupement (6) du type précité, on dépose, au moins localement, sur la surface (8) de réception du plateau de regroupement (6), à l'emplacement (7) présumé de chaque article du lot,

un adhésif (10) qui, après exposition à l'air libre, demeure pâteux et présente :

- . en surface, un pouvoir d'adhésion suffisant pour, au droit de sa face (11) de liaison à la surface (8) de réception du plateau de regroupement et de sa face (12) de liaison des articles à la surface d'appui (2) d'un article, assurer le maintien mais aussi,
 - . intérieurement et notamment dans l'épaisseur (13) de chaque dépôt, une cohésion suffisante pour le dit maintien,
- enfin on place les articles en appui par leur face (2) prévue à cet effet sur le plateau de regroupement,

ce procédé étant **CARACTERISE** en ce qu'on choisit l'adhésif parmi ceux qui, bien que superficiellement secs, possèdent des propriétés adhésives par contact notamment dans les conditions de pression atmosphérique de température et d'hygrométrie normales.

II. La requérante a fait opposition et requis la révocation complète du brevet européen.

Pour en contester la brevetabilité, elle a notamment opposé le document :

- D2 : DE-U-8010525.

III. Par décision signifiée par écrit le 8 novembre 1994, la division d'opposition a rejeté l'opposition et par suite, maintenu le brevet européen tel que délivré.

IV. Par lettre reçue le 29 décembre 1994, la requérante (opposante) a formé un recours contre cette décision et réglé simultanément la taxe correspondante.

Dans le mémoire dûment motivé, déposé le 9 mars 1995 était entre autre cité le nouveau document :

D11 : Gert Habenicht "Kleben: Grundlagen, Technologie, Anwendungen", Springer Verlag 1986.

V. En réplique à une notification de la chambre, l'intimée (titulaire du brevet) a déposé, à titre subsidiaire, une nouvelle rédaction des revendications ainsi que des pages amendées 3 et 3bis de la description.

Les revendications modifiées 1 et 3 se lisent comme suit :

"1. Procédé de groupement en lots (5), sur un plateau de regroupement (6), d'articles (1) présentant une face d'appui (2) sur une surface de réception (8) sensiblement plane, lesquels lots ont notamment une configuration donnée, c'est-à-dire que chaque article s'y trouve à un emplacement (7) donné, le plateau de regroupement (6) comportant :

- d'une part, au moins ladite surface dite de réception (8) des articles (1) et dont l'étendue est au moins suffisante pour offrir un emplacement d'appui (7) à tous les articles dans la configuration du lot et ce par leur face d'appui (2),
- d'autre part, au moins un moyen d'appui (9), tel une surface d'appui, sur un support (3), en vue de maintenir la surface de réception (8) des articles dans un plan sensiblement parallèle au

dit support (3),

selon lequel procédé :

- on se munit d'un plateau de regroupement de rigidité au moins suffisante pour ne pas ployer sous le poids des articles et,
- préalablement à la mise en place des articles (1) sur chaque plateau de regroupement (6) du type précité, on dépose, au moins localement, sur la surface (8) de réception du plateau de regroupement (6) à l'emplacement (7) présumé de chaque article du lot, un adhésif (10) qui, après exposition à l'air libre, demeure pâteux et présente :
 - . en surface, un pouvoir d'adhésion suffisant pour, au droit de sa face (11) de liaison à la surface (8) de réception du plateau de regroupement et de sa face (12) de liaison des articles à la surface d'appui (2) d'un article, assurer le maintien mais aussi,
 - . intérieurement et notamment dans l'épaisseur (13) de chaque dépôt, une cohésion suffisante pour le dit maintien,
- enfin, on place les articles en appui par leur face (2) prévue à cet effet sur le plateau de regroupement,

ce procédé étant **caractérisé** en ce que, d'une part, on choisit l'adhésif parmi ceux qui, bien que superficiellement sec, possèdent des propriétés adhésives par contact notamment dans

les conditions de pression de température et d'hygrométrie normales et d'autre part, en dehors des emplacements (7) qui doivent être occupés par ces articles, on crée sur le plateau de regroupement un ensemble de butées (14) qui, lors de l'empilement des plateaux de regroupement dépourvus d'articles, entravent tout contact entre l'adhésif disposé au niveau de chaque surface de réception (8), d'une part, et le moyen (9) d'appui du plateau de regroupement superposé, d'autre part."

- "3. Moyens en vue de la mise en oeuvre du procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 2 comprenant :
- un plateau de regroupement (6) ayant une rigidité au moins suffisante pour ne pas ployer sous le poids des articles (1) et comprenant lui-même :
 - d'une part, une surface (8) dite de réception des articles dont l'étendue est au moins suffisante pour offrir un emplacement d'appui (7) à tous les articles dans la configuration du lot et,
 - d'autre part, un moyen (9), tel une surface d'appui du plateau de regroupement sur un support (3), en vue de maintenir la surface de réception (8) des articles dans un plan sensiblement parallèle audit support (4),
 - des dépôts d'adhésif (10) qui demeurant sensiblement pâteux après exposition à l'air, présentent chacun :
 - . une surface (11) de liaison par adhérence à la surface (8) de réception du plateau de regroupement (6),

- . une surface (12) de liaison par adhérence à la surface d'appui (2) d'un article, et
- . dans sa masse (13), un pouvoir de cohésion ne permettant sa rupture que sous une charge prédéterminée,

ces moyens étant **caractérisés** en ce que :

- le plateau de regroupement présente, en dehors des emplacements (7) des articles sur ledit plateau, un ensemble de butées (14) qui, lors de l'empilement de plateaux dépourvus d'articles entravent tout contact entre l'adhésif déposé au niveau de chaque surface de réception (8), d'une part, et le moyen (9) d'appui du plateau de regroupement superposé, d'autre part, et
- l'adhésif est sensiblement pâteux, lequel adhésif, d'une part, bien que superficiellement sec, possède des propriétés adhésives par contact et, d'autre part, après l'exposition à l'air, demeure pâteux notamment dans les conditions de pression atmosphérique de température et d'hygrométrie normales.

VI. Une procédure orale à laquelle seule la requérante (opposante) a participé s'est tenue le 26 novembre 1996.

La requérante sollicite l'annulation de la décision attaquée et la révocation complète du brevet européen en cause.

Au soutien de son action, elle développe pour l'essentiel l'argumentation suivante :

i) **Requête principale :**

Le document D2, qui constitue l'état de la technique le plus proche, concerne également un procédé du type énoncé dans le préambule de la revendication et met en oeuvre un adhésif auto-collant dont les propriétés ne sont pas définies. Toutefois, si l'on se réfère à l'ouvrage de base en matière de colles (document D11), on constate que l'adhésif auto-collant du document D2 possède sensiblement les mêmes propriétés que celles de l'adhésif revendiqué.

Il s'ensuit que l'objet de la revendication 1 n'est pas brevetable.

ii) **Requête subsidiaire :**

La revendication 1 modifiée précise que le plateau de regroupement comporte un ensemble de butées qui empêchent le collage des plateaux empilés entre eux. Elle ne dit pas ce que l'on doit entendre par ensemble de butées. Dans le document D2, la feuille à découpes circulaires qui recouvre la couche auto-collante forme une surépaisseur ou butée empêchant également les plateaux de l'empilement de venir en contact avec les dépôts de colle à l'intérieur des découpes circulaires. Ainsi, les moyens utilisés dans le document D2 pour empêcher le collage des plateaux empilés entre eux sont équivalents à ceux qui sont mis en oeuvre dans le brevet européen en cause. Il est par conséquent à la portée de l'homme du métier de substituer au moyen connu faisant l'objet du document D2, un autre moyen connu remplissant la même fonction tel que par

exemple les bords relevés du plateau décrit dans l'exemple de réalisation du brevet européen en cause.

VII. L'intimée (titulaire du brevet) a réfuté l'argumentation de la requérante. Elle a fait valoir que l'homme du métier ne doit pas être considéré comme un spécialiste dans le domaine des colles mais comme celui des emballages. Le problème posé à l'homme du métier dans le domaine des emballages ne réside pas dans le simple choix d'une colle appropriée mais dans celui de proposer un plateau de regroupement grâce auquel il ne soit pas nécessaire de déposer la colle juste au moment de regrouper les articles, cette opération pouvant être réalisée à un poste d'encollage éloigné du poste de regroupement. Et la solution revendiquée ne résulte pas à l'évidence de l'enseignement du document D2 puisque ce dernier suggère une mise en place des articles immédiatement après le dépôt de colle.

Elle demande le rejet du recours formé et :

- à titre principal, le maintien du brevet européen tel que délivré et
- subsidiairement, le maintien du brevet sous une forme modifiée sur la base des revendications 1 à 3 déposées le 29 décembre 1995.

Motifs de la décision

1. Le recours répond aux conditions énoncées aux articles 106 à 108 ainsi qu'aux règles 1(1) et 64 CBE ; il est recevable.

2. *Revendication 1 de la requête principale*

2.1 Nouveauté :

Contrairement aux assertions de la requérante, le procédé selon la revendication 1 telle que délivrée présente la nouveauté requise par rapport au document D2. En effet, le procédé de groupement en lots revendiqué comporte la succession d'étapes suivantes :

- i) on se munit d'un plateau de regroupement de rigidité au moins suffisante pour ne pas ployer sous le poids des articles ;
- ii) préalablement à la mise en place des articles sur le plateau, on y dépose au moins localement un adhésif qui, après exposition à l'air libre, demeure pâteux ... ; et
- iii) enfin on place les articles sur le plateau de regroupement.

Il ressort de cette énumération d'étapes que les articles ne sont pas appliqués sur le plateau juste après l'encollage dudit plateau puisque l'adhésif est soumis à une exposition à l'air libre pendant laquelle il demeure pâteux et conserve son pouvoir d'adhésion.

Le document D2 décrit deux modes de mise en oeuvre : un premier dans lequel les articles sont directement fixés sur la face encollée du plateau de regroupement et un second où, après avoir entièrement encollé l'une des faces du plateau, on y applique une feuille de recouvrement pourvue de découpes circulaires destinées à recevoir les articles du lot.

Le procédé revendiqué est nouveau par rapport à ce premier mode de mise en oeuvre, puisque ce premier mode ne prévoit pas d'étape d'exposition de la surface encollée à l'air libre.

Le procédé revendiqué présente également la nouveauté requise par rapport au second mode de mise en oeuvre du document D2 puisqu'il ne comporte pas d'étape de recouvrement de la surface encollée par une feuille à découpes circulaires.

Force est donc de constater que le procédé selon la revendication 1 telle que délivrée présente la nouveauté requise (article 54 CBE).

2.2 Activité inventive :

Ainsi qu'il est exposé dans le brevet européen en cause, on connaît déjà un procédé consistant à regrouper plusieurs articles par collage d'une fraction de la face latérale des articles contre l'une des faces d'un plateau notamment en carton.

Le rédacteur du brevet européen en cause a considéré comme un inconvénient le fait qu'il soit nécessaire, dans le procédé connu, de déposer la colle juste au moment de regrouper les articles puis de maintenir les articles et le plateau fermement appliqués pendant une longue période de temps. Il est donc impossible d'encoller les plateaux à un poste éloigné du poste de regroupement (colonne 1, lignes 31 à 50 du brevet européen en cause).

Par conséquent, en partant de cet état de la technique le plus proche, le problème posé est celui de proposer un procédé de regroupement mettant en oeuvre un plateau de regroupement sur l'une des faces duquel sont destinés

à être collés les articles à regrouper mais ne présentant pas l'inconvénient susmentionné.

Contrairement à ce que soutient l'intimée (titulaire du brevet), la solution revendiquée est suggérée par l'enseignement du document D2. Ainsi qu'il a été déjà exposé, ce document prévoit en effet un second mode de mise en oeuvre où après avoir enduit une feuille réceptrice d'une couche autocollante, on y applique une feuille de recouvrement pourvue de découpes circulaires délimitant les surfaces actives destinées à recevoir les articles à regrouper. Dans ce cas, les articles ne peuvent pas y être immédiatement fixés par collage. Il existe par conséquent une étape où le dépôt de colle disposé à l'intérieur des découpes circulaires de la feuille de recouvrement est exposé à l'air libre.

L'adhésif revendiqué est défini par les éléments caractéristiques suivants :

- consistance pâteuse, après exposition à l'air libre ;
- pouvoir d'adhésion suffisant ;
- cohésion suffisante ;
- superficiellement sec, et
- propriétés adhésives par contact.

L'intimée a admis dans ses écritures que l'adhésif revendiqué était en soi connu et qu'il était disponible dans le commerce à la date de dépôt du brevet européen en cause.

La colle mise en oeuvre dans le document D2 est une colle auto-adhésive dont les propriétés ne sont pas spécifiées. Cependant on sait, d'après l'ouvrage de base en matière de colles (D11), que la colle auto-adhésive mise en oeuvre dans le document D2 appartient à la classe des colles dites ("Haftklebstoffe") présentant les propriétés suivantes :

- a) une viscosité très élevée (page 93, dernier paragraphe) et des propriétés adhésives permanentes (page 91, sixième paragraphe) ;
- b) un pouvoir d'adhésion suffisant (page 94, lignes 1 et 2) ;
- c) une force de cohésion (page 94, ligne 4) ;
- d) une absence de solvant, d'où la possibilité de la désigner par colle sèche (page 91, lignes 20 à 23 et page 94, lignes 23 à 25) et une capacité à adhérer par pression sur une surface, c'est-à-dire par contact puisqu'il s'agit d'un adhésif sensible à la pression.

Il s'ensuit que l'adhésif autocollant du document D2 possède selon l'ouvrage D11, sensiblement les mêmes propriétés que l'adhésif revendiqué.

Il convient d'ajouter que selon la description du brevet européen en cause, l'adhésif revendiqué peut être une colle du type "Hot melt" ; selon l'ouvrage D11, parmi les colles auto-adhésives ("Haftklebstoffe") figurent également les colles du type "Hot melt" sensibles à la pression (voir page 94, lignes 17 et 18). Ainsi, pour l'homme du métier qui désirerait fixer par collage un lot d'articles sur un plateau de regroupement sans toutefois être obligé de déposer la colle juste au moment de regrouper les articles, il est évident de mettre en oeuvre l'adhésif auto-collant préconisé dans le document D2 qui peut être exposé à l'air libre, pour arriver ainsi à l'invention revendiquée.

Pour les motifs ci-dessus exposés, l'objet de la revendication 1 ne présente pas l'activité inventive requise au sens de l'article 56 CBE.

Il s'ensuit que le motif d'opposition invoqué s'oppose au maintien du brevet européen tel que délivré. Il ne peut donc être fait droit à la requête principale.

3. *Sur la requête subsidiaire (maintien du brevet européen sous une forme modifiée) :*

3.1 Article 123

Il est constant que les modifications apportées aux revendications 1 de procédé et 3 de dispositif satisfont aux conditions de l'article 123(2) CBE. En effet, la revendication 1 de procédé résulte pour l'essentiel de la fusion des revendications 1 et 3 d'origine et la revendication 3 de dispositif des revendications 4 et 5 d'origine.

Les revendications 1 et 3 contiennent toutes les caractéristiques des revendications 1 et 4 délivrées. Elles satisfont par conséquent aux conditions de l'article 123(3) CBE.

3.2 Nouveauté :

Ainsi qu'il ressort du point 2.1 supra, l'objet de la revendication 1 telle que délivrée est nouveau par rapport au document D2. La revendication 1 modifiée contient toutes les caractéristiques de la revendication 1 délivrée. Elle satisfait donc à l'exigence de nouveauté.

Ce raisonnement s'applique également à la revendication 3 modifiée de dispositif.

3.3 Activité inventive :

La revendication 1 modifiée a été complétée par l'indication que sur le plateau de regroupement, on

prévoit un ensemble de butées qui, lors de l'empilement des plateaux dépourvus d'articles, empêchent le collage des plateaux entre eux.

En partant de l'état de la technique exposé dans le brevet européen en cause, le problème posé est par conséquent celui de réaliser un procédé mettant en oeuvre des plateaux préencollés à l'avance pour la fixation par collage d'un lot d'articles, ces plateaux pouvant être empilés et stockés, avant la mise en place des lots d'articles, sans risque de collage des plateaux entre eux.

Contrairement à ce que soutient la requérante, la solution définie dans la revendication 1 modifiée ne résulte pas à l'évidence de l'enseignement du document D2. Ainsi qu'il a déjà été exposé, le plateau de regroupement selon le document D2 est à double couche, à savoir une feuille réceptrice sous-jacente qui est entièrement enduite d'une couche de colle auto-adhésive et une feuille de recouvrement pourvue de découpes circulaires destinées à recevoir les articles du lot.

Il n'est nulle part mentionné dans le document D2 que les plateaux de regroupement de ce genre sont empilables sans risque de collage desdits plateaux entre eux. A cet égard, la feuille de recouvrement à découpes circulaires du document D2 ne peut en aucune façon suggérer l'ensemble de butées revendiquées puisqu'elle est utilisée dans un but différent ou, autrement dit, pour résoudre un problème différent. En effet, ainsi qu'il est expressément indiqué en page 4, lignes 4 à 6 du document D2, la mise en place de la feuille de recouvrement à découpes circulaires permet d'enduire entièrement de colle le plateau sans être obligé de mettre de la colle juste aux endroits où seront disposés les articles. Au contraire, l'ensemble de butées

revendiqué n'a nullement pour but d'éviter d'enduire uniquement par endroits le plateau; il a au contraire pour fonction d'empêcher que, lorsque les plateaux préencollés sont empilés les uns sur les autres avant la mise en place des lots d'articles, ces plateaux préencollés ne viennent en contact avec le dépôt de colle du plateau sous-jacent.

Ainsi, compte tenu du problème posé qui est celui de pouvoir préencoller à l'avance des plateaux destinés à être empilés, sans risque de collage des plateaux entre eux, rien ne pouvait inciter l'homme du métier à mettre en oeuvre l'enseignement du document D2, la feuille de recouvrement à découpes circulaires préconisée ayant seulement pour but de simplifier le dépôt de colle sur le plateau.

A partir de l'enseignement du document D2, il n'était donc pas possible, dans le cas présent, sans un raisonnement à posteriori, c'est-à-dire sans la connaissance préalable de l'invention, d'aboutir au procédé revendiqué.

Pour les motifs ci-dessus exposés, l'objet de la revendication 1 modifiée présente l'activité inventive requise (article 56 CBE).

- 3.4 Cette conclusion s'étend également à la revendication 2 qui est rattachée à la revendication 1 et qui a pour objet un mode préféré de mise en oeuvre du procédé selon la revendication 1.

Le raisonnement ci-dessus exposé s'applique également à la revendication 3 modifiée de dispositif.

Force est donc de constater que le motif d'opposition invoqué ne s'oppose pas au maintien du brevet européen sous une forme modifiée conformément à la requête subsidiaire.

Dispositif :

Par ces motifs, il est statué comme suit :

1. La décision attaquée est annulée.
2. La requête principale de l'intimée est rejetée.
3. L'affaire est renvoyée devant l'instance du premier degré afin de maintenir le brevet européen sur la base des pièces suivantes :
 - Revendications 1 à 3 déposées le 29 décembre 1995 ;
 - Description : pages 3 et 3bis déposées le 29 décembre 1995, colonnes 1 et 2 (jusqu'à la ligne 9) et colonnes 3 à 5 du brevet délivré, et
 - Figures 1 à 4 telles que délivrées.

Le président :

Le greffier :

F. Gumbel

S. Fabiani