

PARIS 13 MARS 1996
CMP c. HUTCHINSON
B.F. 87-400.482.3
PIBD 1996.613.III.331

DOSSIERS BREVETS 1996.II.5

GUIDE DE LECTURE

- | | |
|--|-----|
| - BREVETABILITE - REVENDICATION PRINCIPALE | *** |
| - SOUS REVENDICATIONS | ** |
| - RESTAURATION - EFFETS | ** |

I- LES FAITS

- 20 mars 1986 : La S.a. CAOUTCHOUC MANUFACTURE ET PLASTIQUES (ci-après CMP) du groupe Michelin dépose la demande de brevet français n.86-03.972 sur un "dispositif de raccordement pour canalisations souples".
- 5 mars 1987 : CMP dépose une demande de brevet européen désignant, entre autres, la France.
- : La société HUTCHINSON (ci-après HUTCHINSON) accomplit des actes suspects.
- 1er juillet 1991 : CMP fait procéder à une saisie-contrefaçon auprès de HUTCHINSON.
- 15 juillet 1991 : HUTCHINSON assigne CMP en annulation des revendications 1 à 7 du brevet.
- 19 juillet 1991 : CMP assigne HUTCHINSON en contrefaçon des revendications 1, 2, 5 et 6 du brevet.
- 3 mars 1993 : TGI Paris . fait droit à la demande en annulation de HUTCHINSON
. rejette la demande en contrefaçon de CMP
- 13 mars 1993 : CMP interjette appel.
- 13 mars 1996 : La Cour de Paris . infirme le jugement,
. rejette la demande d'annulation,
. ordonne une expertise sur la contrefaçon.

II- LE DROIT

PREMIER PROBLEME (brevetabilité de l'invention couverte par la revendication principale n°1)

A - LE PROBLEME

1°) Prétentions des parties

a) Le demandeur en annulation (HUTCHINSON)

prétend que diverses antériorités et, *a fortiori*, leur combinaison détruisent l'activité inventive de l'invention couverte par la revendication n°1.

b) Le défendeur en annulation (CMP)

prétend que diverses antériorités et, *a fortiori*, leur combinaison ne détruisent l'activité inventive de l'invention couverte par la revendication n°1.

2°) *Enoncé du problème*

Les antériorités citées par HUTCHINSON, séparément ou en combinaison, détruisent-elles l'activité inventive de l'invention couverte par la revendication n°1 ?

B - LA SOLUTION

1°) *Enoncé de la solution*

"Considérant que l'homme du métier, soit en l'espèce un polymériste (cf. brevet col.4 1.12 et col. 6 1.63) qui entendait assurer la fiabilité et la durabilité, la résistance et l'étanchéité des raccordements entre une canalisation souple et un embout rigide, connaissait par l'état de la technique :

- le principe d'une structure constituée de canalisations souples, d'une tubulure rigide interne et d'un élément d'enveloppement moulé (brevets Industrias Vulca, General Motors Corporation),

- la propriété de retrait d'un plastique polymère comme le nylon 6.6 dans le cas de moulage (Encyclopedia of Chemical Technology, de Kirk Othmer),

- L'applicabilité de la technique du fretage sur des matières thermoplastiques (Plastics Engineering Handbook, de Joël Frados),

- l'effet de fretage d'une armature tubulaire rigide par polymérisation d'une résine thermodurcissable moulée (brevet Pont à Mousson) et le principe de la fixation par compression radiale (brevet Weatherhead).

Qu'étaient ainsi divulgués d'une part, une structure de raccord composée de trois éléments dont un élément d'enveloppement souple et, d'autre part, l'effet de fretage résultant de la contraction d'une matière thermoplastique dans le cas d'une structure à deux éléments dépourvue d'élément souple intermédiaire.

Considérant qu'une application nouvelle peut être tenue pour inventive lorsque le moyen dans l'application qui en est faite exerce une fonction qu'il n'exerçait pas auparavant et n'était connu que dans un secteur technique lointain que l'homme du métier de l'invention brevetée ne pouvait transférer par de seules opérations d'exécutant...

Or, considérant que l'état de la technique n'incitait pas l'homme du métier à utiliser l'effet de serrage produit par le fretage pour réaliser une structure à trois éléments dans laquelle un tuyau souple est interposé entre une enveloppe surmoulée et une tubulure rigide.

Que l'application nouvelle du moyen connu susvisé implique une activité inventive laquelle engendre un résultat industriel nouveau, à savoir l'obtention d'un raccord de canalisations souples réalisées dans des matériaux de natures différentes résistant aux contraintes thermiques, dynamiques et chimiques ainsi qu'aux forces d'arrachement ou de glissement.

Que la demande tendant à l'annulation de la revendication 1 sera donc rejetée".

2°) *Commentaire de la solution*

L'observation relève qu'après avoir envisagé la nouveauté de la proposition couverte par la revendication 1 détruite par diverses antériorités isolément considérées, la Cour reconstitue l'état -

combinatoire - de la technique pour apprécier à son endroit l'activité inventive de la proposition revendiquée.

La méthode est la seule praticable.

DEUXIEME PROBLEME (brevetabilité des inventions couvertes par les sous-revendications 2 à 7)

"Considérant que ces revendications qui, ainsi que l'ont au demeurant relevé les Sociétés Hutchinson dans leurs conclusions du 10 avril 1995, sont destinées à la réalisation de la revendication 1, dépendent de cette dernière et sont pour cette raison valables".

TROISIEME PROBLEME (Effet rétroactif de la restauration)

A - LE PROBLEME

1°) Prétention des parties

a) Le demandeur en contrefaçon (CMP)

prétend que la restauration du brevet a un effet rétroactif.

b) Le défendeur en contrefaçon (HUTCHINSON)

prétend que la restauration du brevet n'a pas un effet rétroactif.

"La décision de restauration du directeur de l'INPI du 16 janvier 1996 ne saurait avoir un effet rétroactif et priver ainsi la Société CMP de ses droits sur son brevet, en vertu des dispositions de l'article L.613.22 § 2 CPI, du 31 mars 1995 au 16 janvier 1996, "au moins"".

2°) Enoncé du problème

La restauration du brevet a-t-elle un effet rétroactif ?

B - LA SOLUTION

1°) **Enoncé de la solution** : (néant)

2°) Commentaire

En décidant "avant dire droit" une mesure d'expertise sur la contrefaçon, la Cour diffère - de façon discutable ? - la réponse à la question posée.

Nous rappellerons, seulement :

"Les effets de cette restauration consistent en l'écart de la mesure de déchéance. Le brevet poursuit son existence sans tenir compte de la période de temps intervenue entre le jour de l'échéance non soldée et celui du recours. L'article 48 al.3, de la loi qui, sous le régime initial de 1968, réservait les "droits acquis" par les tiers (TGI Paris 27 juin 1980, PIBD 1981.271.III.3; CA Paris 6 juillet 1983, ibid., 1983.331.III.219) sans préciser les conditions ni le contenu de cette formule a été écarté par la réforme de 1978 sans susciter de critiques" (JM.Mousseron, V° Brevets d'invention, Rép.dr.com.Dalloz, 4ème éd.1994, n.415).

N° Répertoire Général :

93/008875 95/014341

COUR D'APPEL DE PARIS

4ème chambre, section A

ARRET DU 13 MARS 1996

(N° 1 - 25 pages)

SUR APPEL D'UN JUGEMENT DU
TRIBUNAL DE GRANDE INSTANCE DE
PARIS 3ème chambre 1ère section
N° 17268/91 22377/91
DU 3 MARS 1993

PARTIES EN CAUSE

AIDE JURIDICTIONNELLE

Admission du
au profit de

Date de l'ordonnance
de clôture : 22 JANVIER 1996

- 1°/ SOCIETE CAOUTCHOUC MANUFACTURE
ET PLASTIQUES SA dont le siège
est 143 bis rue Yves Le Coz
78005 VERSAILLES prise en la
personne de ses représentants
légaux.

CONTRADICTOIRE

APPELANTE

représentée par Me LECHARNY
Avoué, assistée de Me MONEGIER
du SORBIER Avocat

INFIRMATION + ADD EXPERTISE

- 2°/ SA HUTCHINSON

- 3°/ SNC HUTCHINSON

dont le siège est 2 rue Balzac
75008 PARIS prises en la
personne de leurs
représentants légaux.

INTIMEES

représentées par Me MOREAU
Avoué, assistées de Me MOLLET
VIEVILLE Avocat,

COMPOSITION DE LA COUR

Lors des débats et du délibéré

Président : Mme DUVERNIER
Conseillers : Mme MANDEL et Mme MARAIS

GREFFIER : Eliane DOYEN

DEBATS : A l'audience publique du 22 JANVIER 1996

ARRET : CONTRADICTOIRE

Prononcé publiquement par Mme DUVERNIER Président laquelle a signé la minute avec E.DOYEN greffier.

La SA CAOUTCHOUC MANUFACTURE ET PLASTIQUES C.M.P. qui appartient au Groupe MICHELIN et exerce ses activités sous le nom commercial de KLEBER Industrie, est titulaire d'un brevet européen déposé le 5 mars 1987 sous le n° 87.400.482.3 publié le 4 juillet 1990 sous le n° 0243.216 avec la priorité d'une demande de brevet français n° 86.03972 du 20 mars 1986, dont l'objet est un dispositif de branchement et/ou de raccordement pour canalisations souples.

La Société CMP exploite ce titre en fabriquant et commercialisant un dispositif de raccordement utilisé dans les moteurs de véhicules automobiles dénommé DIRADIA.

Alléguant que la SA HUTCHINSON se livrait à la fabrication de liaisons tuyauterie caoutchouc et embouts encliquetables réalisés par surmoulage plastique sur un insert plastique susceptibles de constituer la contrefaçon du brevet susvisé et autorisée par ordonnance sur requête du Président du Tribunal de Grande Instance de MONTARGIS en date du 1er juillet 1991, la Société CMP a fait dresser le 10 juillet suivant un procès-verbal de saisie-contrefaçon dans les locaux de ladite société à CHALETTES SUR LOING.

Le 15 juillet 1991, la SA HUTCHINSON et la Société HUTCHINSON SNC, locataire gérante du fonds de commerce de la précédente, l'ont alors assignée devant le Tribunal de Grande Instance de PARIS aux fins d'annulation des revendications 1 à 7 de son brevet pour défaut de nouveauté ou à tout le moins d'activité inventive et pour insuffisance de description.

Le 19 juillet 1991, la Société CMP a à son tour assigné la SA HUTCHINSON en contrefaçon des revendications 1, 2, 5 et 6 de son brevet.

Par jugement du 3 mars 1993, le Tribunal a :

- prononcé la jonction des procédures,
- annulé les revendications 1 à 7 du brevet n° 0.243.216,
- ordonné la transmission de sa décision à l'Institut National de la Propriété Industrielle et sa publication dans trois journaux, au choix des Sociétés HUTCHINSON et aux frais de la Société CMP dans la limite d'un coût global de 15.000 frs,
- condamné la Société CMP à payer aux Sociétés HUTCHINSON la somme de 20.000 frs au titre de l'article 700 du nouveau Code de Procédure Civile,
- rejeté toutes autres demandes.

La Société CMP a interjeté appel de ce jugement le 30 mars 1993.

Les Sociétés HUTCHINSON SA et HUTCHINSON SNC ont, par écritures du 29 octobre 1993, sollicité la confirmation du jugement et fait valoir que la Société HUTCHINSON SA seule accusée de contrefaçon, n'avait "en réalité commis aucun acte interdit par le Code de la Propriété Intellectuelle puisque l'usine est exploitée par la Société HUTCHINSON SNC".

Se référant à ces écritures et alléguant que les Sociétés HUTCHINSON avaient soutenu pour la première fois devant la Cour que les actes de contrefaçon incriminés étaient le fait de la seule Société HUTCHINSON SNC laquelle n'avait pas été poursuivie de ce chef, la Société CMP, se fondant sur les dispositions des articles 554 et 555 du nouveau Code de Procédure Civile, a assigné la société susvisée le 27 juillet 1994 en intervention forcée.

A l'appui de son recours, elle soutient que le tribunal a retenu à tort que les revendications de son brevet étaient dépourvues de nouveauté ou d'activité inventive et que les énonciations du procès-verbal de saisie contrefaçon du 10 juillet 1991 et de ses annexes établissent la contrefaçon par elle dénoncée.

Concluant à l'infirmité de la décision entreprise en toutes ses dispositions, elle demande :

- l'interdiction aux Sociétés HUTCHINSON de poursuivre les actes de contrefaçon et la destruction des pièces contrefaisantes, sous astreinte définitive de 100 frs par pièce concernée à compter de la signification du présent arrêt,

- la condamnation des intimées à lui payer une indemnité à fixer après expertise, une provision de 300.000 frs et une somme de 50.000 frs en application de l'article 700 du nouveau Code de Procédure Civile,

- la publication de l'arrêt dans cinq journaux ou périodiques de son choix, aux frais des Sociétés HUTCHINSON, dans la limite de 20.000 frs HT par insertion.

La Société HUTCHINSON SNC arguant que "les éléments du litige devant la Cour étaient tous connus devant le Tribunal de Grande Instance" invoque l'irrecevabilité de l'intervention forcée dont elle a été l'objet.

Aux termes de ses conclusions du 10 avril 1995, elle poursuit le paiement des sommes de 15.000 frs à titre de dommages et intérêts pour demande abusive devant la Cour et de 10.000 frs en vertu de l'article 700 du nouveau Code de Procédure Civile.

La Société HUTCHINSON SA sollicite, outre la confirmation du jugement en son principe, la condamnation de l'appelante à lui verser une somme de 200.000 frs à titre de dommages et intérêts pour procédure abusive ainsi qu'une somme de 100.000 frs sur le fondement de l'article 700 du nouveau Code de Procédure Civile.

Les Sociétés HUTCHINSON ayant communiqué le 12 janvier 1996 à la Société CMP un état d'inscription du 11 janvier précédent, révélant que la neuvième annuité du brevet n° 243.216 n'avait pas été acquittée et qu'une décision de déchéance avait été prise le 30 novembre 1995 par le Directeur de l'Institut National de la Propriété Industrielle, la Société CMP a formé devant celui-ci le 15 janvier 1996 un recours en restauration lequel a donné lieu à une décision favorable le 16 janvier 1996.

Le 18 janvier 1996, les Sociétés HUTCHINSON alléguant que celle-ci ne pouvait avoir un effet rétroactif et n'était pas "définitive pour l'avenir", ont sollicité, outre l'adjudication de leurs écritures antérieures, qu'il leur soit donné acte de ce qu'elles se réservaient d'exercer devant la Cour un recours à l'encontre de la décision susvisée et qu'il soit jugé que la Société CMP était sans droit sur le brevet du 31 mars 1995 au 16 janvier 1996, en vertu de l'article L.613.12 paragraphe 2 du Code de la Propriété Intellectuelle.

Le 22 janvier 1996, la Société CMP leur a opposé que la restauration prononcée rétablit le breveté dans ses droits, que la déchéance supprimée ne laisse subsister aucun effet et qu'au surplus, si l'article 48 de la loi du 2 janvier 1968 prévoyait la réserve des droits acquis par les tiers, cette disposition avait été supprimée par la loi du 13 juillet 1978 et ne figurait pas dans le Code de la Propriété Intellectuelle.

SUR CE

SUR LA PROCEDURE

Considérant que, si le 27 décembre 1995, les intimées ont soulevé l'irrecevabilité des conclusions signifiées le 20 décembre précédent par l'appelante au motif qu'elles ne disposaient pas d'un délai suffisant pour y répondre avant les dates prévues pour l'ordonnance de clôture et les plaidoiries (respectivement fixées au 8 et 15 janvier 1996), il convient en tout état de cause de relever que celles-ci, après révocation de l'ordonnance de clôture le 15 janvier 1996, ont été reportées au 22 janvier 1996.

SUR LA DEMANDE PRINCIPALE

Sur la portée de l'invention invoquée

Considérant que l'invention est relative aux circuits de fluide de toute installation comportant des canalisations souples qui nécessitent des raccordements, des dérivations ou des dispositifs de purge, destinés à la liaison de différents matériels ou organes de moteur dans le cas de véhicules et qui doivent simultanément présenter des caractéristiques de longévité en dépit de l'environnement hostile lié à la température, à la pression et à la présence de graisses ou d'huile, de résistance chimique aux fluides véhiculés et d'étanchéité (colonne 1. lignes 1 à 16).

Considérant que le brevet expose que les zones de raccordement aux matériels ou organes et celles de raccordement des dérivations ou des dispositifs de purge sur la tubulure principale représentent des points faibles où peuvent se produire des fuites ou même des déconnexions provoquées par l'arrachement, sous l'effet de la pression et de la température ou simplement par le fluage des mélanges à base d'élastomères dans ces conditions hostiles (col.1 l. 29 à 37).

Qu'il ne conteste pas que, pour remédier à ces inconvénients, il est connu d'insérer dans la canalisation souple une tubulure rigide, généralement métallique, à embase évasée, fixée par un moyen quelconque ou d'effectuer un surmoulage à base de caoutchouc ou de résine synthétique mais soutient que l'analyse de l'art antérieur ne révèle aucun dispositif présentant les caractéristiques de fiabilité nécessaire tout en étant économique sur le plan de la fabrication (col.1 l.38 à 49 col. 2 l.47 à 53).

Que le brevet qui poursuit un tel objectif, décrit un dispositif de raccordement remarquable par l'obtention d'un effet de frettage des extrémités des parois de canalisations souples dans la zone de raccordement entre une tubulure rigide interne, soit droite soit en forme de té, de Y ou de croix et un élément d'enveloppement externe, ledit frettage étant obtenu par le traitement thermique sous pression d'un matériau polymérique présentant une contraction au cours du refroidissement au moins égale à 1 % de son diamètre initial (col.3 l.4 à 14).

Que le procédé de réalisation du dispositif de raccordement comprend les étapes suivantes :

- les canalisations souples à raccorder sont montées sur les extrémités d'une tubulure interne présentant une forme appropriée,
- les extrémités des canalisations souples ainsi montées sont positionnées dans un moule, à température ambiante, que l'on clôt,
- le polymère rétractable est alors injecté par une machine d'usage courant dans le moule et, en pénétrant dans celui-ci, vient prendre la forme de son empreinte,

- le moulage ainsi obtenu dans un laps de temps de 20 à 60 secondes, en se refroidissant, diminue en diamètre grâce aux propriétés thermiques du polymère rétractable et vient frotter les parois des extrémités des canalisations souples sur la tubulure interne rigide,

- l'ensemble constitué des canalisations souples et du dispositif de raccordement est démoulé, la contraction se poursuivant lentement avec l'abaissement de la température pour se stabiliser définitivement au bout de 24 heures environ (col.3 l.18 à 44).

Sur la validité du brevet

. sur la description

Considérant que les intimées allèguent dans leurs conclusions du 29 octobre 1993 que la Société CMP ne peut invoquer des moyens qui ne sont pas décrits ou revendiqués tels que "un certain polymère thermoplastique", "un certain facteur de forme S" ou "un certain recouvrement".

Mais considérant qu'il convient d'observer que :

- la revendication 5 précise que le matériau polymérique constitutif de l'élément d'emballage externe, susceptible de se contracter d'au moins 1 % de son diamètre initial au cours du refroidissement, est un polyamide 6-6 (col.8 l.1 à 5),

- les intimées n'explicitent nullement leurs observations sur "le facteur de forme S", lequel était intégré dans la formule $MC = 5 n S.S.$ visée dans une lettre adressée à l'Office Européen des Brevets par l'appelante mais non invoquée ni même reprise dans le brevet comme le relève la Société CMP dans ses écritures du 2 décembre 1994,

- le brevet invoqué décrit d'une part une tubulure interne 1 pour le raccordement en ligne de deux canalisations souples, comportant une collerette 2 servant de butée aux extrémités desdites canalisations qui y sont montées, qui permet ainsi de s'assurer que celles-ci sont bien engagées sur la longueur désirée (col.4 l.54 à 62 et fig.2 a) et d'autre part la contraction du polymère rétractable venant assurer le frettage de la paroi des canalisations souples 5 dans les zones F F' (col.5 l.44 à 47 et fig. 3 a).

Que le tribunal en a déduit à juste titre que la demande en annulation du brevet fondée sur le grief d'insuffisance de description devait être rejetée.

. sur la revendication 1

Considérant que cette revendication vise un dispositif de raccordement et/ou de branchement de canalisations souples de circuits de fluides comprenant une tubulure interne rigide sur laquelle sont montées les extrémités desdites canalisations souples 5 et un élément d'enveloppement externe 6 en un matériau polymérique appliqué par moulage à injection, caractérisé en ce que ledit élément d'enveloppement externe 6 consiste en un polymère dont la contraction au cours du refroidissement est au moins égale à 1 % de son diamètre initial pour fretter les parois des extrémités desdites canalisations souples 5 entre ladite tubulure interne rigide 1 et l'élément d'enveloppement externe 6.

Considérant que la Société CMP allègue que cette revendication est valable tant en ce qui concerne la condition de nouveauté que celle d'activité inventive aux motifs qu'on ne retrouve pas l'invention qui en est l'objet "telle qu'elle est, tout entière dans une antériorité" et qu'elle ne découlait pas d'une manière évidente de l'état de la technique.

Considérant qu'à la validité de cette revendication, les Sociétés HUTCHINSON opposent en revanche le fait que l'homme du métier, lequel serait non seulement un mécanicien mais également un polymériste, "pouvait de manière évidente utiliser sur une structure connue une matière connue dans le domaine connu du fretage des tuyaux" et invoquent en ce sens plusieurs titres et documents qui seront examinés ci-après :

- le brevet Industrias VULCA n° 86.05555

Considérant que ce brevet publié le 18 octobre 1985 sous priorité du 13 avril 1984 concerne un système de raccordement multiple pour conduits de circuits de fluides, en particulier pour circuits d'échange de chaleur dans les véhicules automobiles (p. 1 l. 1 à 4).

Qu'après avoir relevé qu'en effectuant les raccordements des conduits, on court le risque de laisser subsister des zones faibles qui ne réunissent plus les conditions de résistance et d'étanchéité nécessaires (p. 1 l. 32 et p. 2 l. 1 à 5), il propose pour y remédier d'utiliser un système comprenant un raccord tubulaire rigide 4, de préférence en polyamide avec renforts en fibres de verre, notamment en forme de T ou de croix, muni de tubulures 6,7, dont les tronçons d'extrémité 6 a, 7 a, présentent des stries annulaires 8, lesquelles tubulures s'insèrent par pression dans les conduits 2,3, qu'on désire faire communiquer et une enveloppe 5 moulée en caoutchouc ou résine synthétique qui recouvre au moins partiellement le raccord et une partie d'extrémité des conduits (p. 3 l. 3 à 12, p.4 l.11 à 32).

Qu'il est prévu, selon une variante d'exécution, afin de faire face à une situation limite c'est-à-dire à une déformation exceptionnelle provoquant un élargissement important, le montage de bagues 23, entourant la partie d'extrémité des conduits et tenant fortement le conduit sur la tubulure du raccord, également recouvertes par l'enveloppe (p.5 l. 3 à 19).

Considérant que si ce brevet révèle la même structure de raccord que le brevet CMP (canalisation souple, tubulure rigide et enrobage par moulage), il se borne à décrire une enveloppe moulée en caoutchouc ou résine synthétique recouvrant au moins partiellement le raccord et une partie d'extrémité des conduits et ne divulgue pas le moyen constitutif de l'invention qui est l'enveloppement du dispositif par un polymère rétractable qui, en refroidissant, se contracte et exerce sur les parois des canalisations une compression assurant leur pincement entre la tubulure interne et le polymère d'enveloppement.

Que les Sociétés HUTCHINSON sans contester que la fonction de frettage n'est pas expressément divulguée par ce document, soutiennent que "certaines résines synthétiques étaient déjà connues à cette époque pour se contracter au cours du refroidissement suivant leur moulage à injection" et font valoir que l'invention VULCA a prévu une enveloppe en résine synthétique soit en un polymère à contraction thermique ou en caoutchouc c'est-à-dire en une matière élastique assurant toujours un pincement.

Mais considérant que le brevet VULCA précise que :

- le caoutchouc du moulage est moins résistant que la matière des conduits (ce qui explique le fait que le périmètre de l'orifice constitue une zone faible de raccordement) (p. 2 l. 31 à 33),

- l'enveloppe 5 ne possède pas la même résistance que les conduits et le raccord, ce qui explique au demeurant qu'il puisse se produire des fuites que l'on évite par la présence des bagues (p. 5 l. 15 à 19).

Que la Société CMP en déduit à juste titre que l'enveloppe qui pourrait suggérer un élément "frettant" étant moins résistante que les conduits qui seraient les éléments "frettés" ne peut exercer la force de compression nécessaire pour générer à l'interface des éléments frettant et fretté une pression caractéristique du phénomène de frettage.

Qu'il en résulte que le brevet Industrias VULCA ne constitue pas une antériorité entière et suffisante opposable au brevet CMP.

- le brevet GENERAL MOTORS Corporation n° 164.658

Considérant que ce brevet australien déposé le 11 novembre 1953 et publié le 14 janvier 1954 qui a pour objet la réalisation d'un raccord capable de conserver son étanchéité au cours et après avoir été soumis à des efforts de tension élevés, désigne un raccord moulé unitaire 20 dans lequel trois organes 22, 24 et 26, de préférence en un matériau tel que du caoutchouc naturel ou synthétique ou une matière plastique appropriée, ont des extrémités 28, 30 et 32 maintenues distantes les unes des autres par un insert 34 en métal et de forme tubulaire, dont les bras 29, 31 et 33 sont insérés dans les extrémités des organes tubulaires 28, 30 et 32 de manière à former un ensemble unitaire.

Considérant que cet ensemble est placé dans un moule dans la cavité duquel est introduit par extrusion un matériau élastomérique comme du caoutchouc naturel ou synthétique ou une matière plastique appropriée, qui remplit la cavité et entoure complètement toutes les parties de l'ensemble et qui est alors adhérisé à l'insert et au tuyau par des moyens appropriés comme une vulcanisation pour former un raccord unitaire d'une seule pièce 20 (traduction partielle p. 3 l. 19 à 22 - p.2 l.24 à 45 et p. 3 l. 1 à 12).

Considérant que ce titre divulgue comme le brevet CMP une structure en trois éléments : des organes souples de canalisations, un insert tubulaire rigide et une enveloppe externe surmoulée en un matériau élastomérique formant un joint étanche.

Que les Sociétés HUTCHINSON reconnaissent que la fonction de frettage n'est pas expressément divulguée mais font à nouveau valoir que certains plastiques étaient déjà connus alors pour se contracter au cours du refroidissement suivant leur moulage à injection.

Mais considérant que la Société CMP leur objecte à juste titre que, non seulement le dispositif de raccordement n'est nullement décrit mais encore qu'il ne serait pas possible de l'utiliser en l'espèce, en raison de l'élasticité du matériau d'enveloppement, facilement déformable qui ne peut être l'objet d'un frettage mais, qui, comme le révèle le brevet doit être adhésivé par des moyens appropriés comme une vulcanisation (opération propre au caoutchouc brut ou à un élastomère analogue) aux éléments à raccorder.

Que ce titre ne constitue donc pas une antériorité de toutes pièces opposable au brevet invoqué.

- le brevet PHOENIX n° 3.336.940

Considérant qu'un but de cette invention allemande déposée le 11 octobre 1983 et publiée le 18 avril 1985 est de proposer une fabrication particulièrement rapide et sûre pour un tuyau en forme de T (traduction partielle p. 3 l. 8 à 12).

Que le brevet décrit ainsi un tuyau constitué de trois branches 9, 10 et 11 à l'intérieur desquelles, dans la zone en T, se trouve une pièce tubulaire 8, de même forme mais non adhérente, constituée d'un matériau tel que le polyamide 6.6., dont les branches sont munies de nervures annulaires (revendications 1, 4 et 8).

Considérant que la Société CMP oppose avec pertinence à ce titre qu'il n'enseigne ni même ne suggère un dispositif de raccordement par frettage.

Qu'il ne constitue pas une antériorité susceptible d'entamer la nouveauté du brevet de l'appelante.

- l'Encyclopedia of Chemical Technology"
de KIRK OTHMER (3e édition-volume 6)

Considérant que cet ouvrage publié en 1979 qui enseigne les propriétés contractiles du nylon 6.6, évalue le taux de retrait de moulage de celui-ci à 1,5 % dans un moule (p.693).

Mais considérant qu'il ne traite nullement de l'utilisation des propriétés de cette matière plastique dans l'hypothèse d'une opération de frettage par surmoulage.

- le "Plastics engineering Handbook of the society of
Plastics Industry" de Joël FRADOS (4e édition)

Considérant que ce livre paru en 1976 précise que la technique du frettage est "applicable de façon universelle pour réunir des matières thermoplastiques" et produire "des assemblages qui peuvent être utilisés avec une bonne résistance et à un coût minimum" (traduction de la page 803) et divulgue l'opération de moulage d'un insert de métal cannelé dans un plastique et le retrait au refroidissement de celui-ci (figure 28-1 p.816).

Qu'il enseigne une structure à deux et non trois éléments (l'élément souple faisant défaut) et ne donne aucune indication sur le matériau thermoplastique à employer et sur la capacité de celui-ci à se contracter.

- le brevet PONT A MOUSSON n°1.488.316

Considérant que ce titre, demandé le 27 avril 1966 et délivré le 5 juin 1967, est relatif à la fabrication de raccords tubulaires en résine synthétique armée de fibres de verre (p. 1 col g. l. 1 à 3).

Qu'il décrit suivant l'exemple d'exécution représenté, une armature tubulaire rigide 1 qui peut être notamment constituée de deux tubulures rapportées l'une sur l'autre (fig. 2) imprégnée de résine polymérisée, présentant la forme d'un Té, que l'on dispose dans un moule 3 dans lequel on introduit une résine thermodurcissable puis que l'on chauffe à une température convenable pour la polymérisation de la résine, (p. 2 col.G. l. 1 à 16 - col dr. l.36 à 39).

Qu'il souligne que le raccord moulé T présente par rapport aux raccords connus qui sont dépourvus d'armature un accroissement considérable de résistance à la pression interne, qui peut être attribué notamment à l'effet de frettage de l'armature 1 obtenu lors du retrait de la résine coulée dans le moule (p. 3 col. g. l. 27 à 36).

Considérant que si les intimées en déduisent que la fonction de frettage était ainsi connue dans le domaine des raccords, la Société CMP leur objecte à juste titre que ce brevet ne décrit que des éléments rigides (armature de fibres de verre préalablement imprégnée de résine thermodurcissable polymérisée) étrangers à l'objet de son brevet sans qu'il soit envisagé d'y intercaler une canalisation souple.

- l'Encyclopédie française des matières plastiques

Considérant que cet ouvrage, publié en 1959 qui traite des raccords en plastique moulés en polystyrène choc, expose que le raccordement consiste à introduire dans un tuyau en polyéthylène préalablement ramolli à 100° C un embout cannelé en polystyrène, le tuyau en se refroidissant, se rétractant et enserrant fortement les cannelures de l'embout (p. 271.272).

Que les Sociétés HUTCHINSON y voient une nouvelle preuve de ce que la fonction de frettage était connue dans le domaine des raccords.

Mais considérant que le tribunal leur a exactement opposé que cette encyclopédie n'enseignait pas la combinaison couverte par le brevet CMP.

- le brevet WEATHERHEAD n° 3.920.786

Considérant que ce brevet des Etats-Unis, déposé le 17 juillet 1972 et délivré le 18 novembre 1975 a pour objectif de divulguer des moyens perfectionnés et nouveaux, résistants à l'abrasion, pour protéger un ensemble de tuyaux souples d'un contact abrasif avec des structures adjacentes (traduction p.2).

Que, pour ce faire, on utilise un tuyau souple 11 comprenant un tube en plastique ou caoutchouc 12, un tissu tressé ou une couche de renforcement en fils 13 et une couche de couverture en matière plastique 14, munie d'une pluralité de butoirs 25 disposés le long du tuyau 11 en des positions prédéterminées, distants longitudinalement les uns des autres.

Qu'il est précisé que les butoirs sont, de préférence, moulés simultanément et directement sur le tuyau et sont faits en un matériau qui présente du retrait après prise ou réticulation, de sorte que chaque butoir coopère séparément avec le tuyau 11 par un frettage, tel qu'un polypropylène liquide dont le facteur de retrait est d'environ 0,014 inch/inch (soit 1,4 %) lequel, en se solidifiant, se contracte autour du tuyau 11 pour empêcher un mouvement relatif axial des organes de butoir par rapport au tuyau.

Considérant que les intimées font valoir que ce brevet divulgue la fonction de frettage sur un tuyau souple comportant une armature de renfort interne relativement rigide.

Mais considérant que la décision déférée relève exactement que si le brevet WEATHERHEAD divulgue les propriétés de retrait d'un matériau tel que le polypropylène l'effet de contraction qui en résulte sur un tuyau souple, il n'enseigne ni le moyen de raccorder les extrémités de canalisations souples ni l'effet de frettage d'une tubulure interne rigide.

- les travaux de CAROTHERS

Considérant que si, dans leurs conclusions du 29 octobre 1993 (p.7 par.3) les Sociétés HUTCHINSON invoquent le fait que les premiers polyamides 6.6 seraient connus depuis ces travaux, c'est-à-dire 1935, aucun document relatif à ceux-ci n'a été communiqué aux débats.

Considérant que si l'invention revendiquée est nouvelle parce que ne se retrouvant pas telle quelle dans l'état de la technique, les sociétés HUTCHINSON déduisent des antériorités susvisées que "la solution proposée par la Société CMP au problème connu de la suppression des colliers de serrage dans les raccords pour l'industrie automobile se résume à la sélection d'une valeur minimale du retrait d'une matière plastique moulée, que cette solution résulte d'opérations de routine réalisables sans aucune difficulté par un technicien moyen spécialisé dans le surmoulage des matières plastiques et qu'elle ne procure aucun résultat nouveau, surprenant ou inattendu".

Considérant que l'homme du métier, soit en l'espèce un polymériste (cf brevet col.4 l.12 et col. 6 l.63) qui entendait assurer la fiabilité et la durabilité, la résistance et l'étanchéité des raccordements entre une canalisation souple et un embout rigide, connaissait par l'état de la technique :

- le principe d'une structure constituée de canalisations souples, d'une tubulure rigide interne et d'un élément d'enveloppement moulé (brevets Industrias VULCA, GENERAL MOTORS Corporation),

- la propriété de retrait d'un plastique polymère comme le nylon 6.6 dans le cas de moulage (Encyclopedia of Chemical Technology, de KIRK OTHMER),

- l'applicabilité de la technique du frettage sur des matières thermoplastiques (Plastics Engineering Handbook, de Joël FRADOS),

- l'effet de frettage d'une armature tubulaire rigide par polymérisation d'une résine thermodurcissable moulée (brevet PONT A MOUSSON) et le principe de la fixation par compression radiale (brevet WEATHERHEAD).

Qu'étaient ainsi divulgués d'une part, une structure de raccord composée de trois éléments dont un élément d'enveloppement souple, d'autre part, l'effet de frettage résultant de la contraction d'une matière thermoplastique dans le cas d'une structure à deux éléments dépourvue d'élément souple intermédiaire.

Considérant qu'une application nouvelle peut être tenue pour inventive lorsque le moyen dans l'application qui en est faite exerce une fonction qu'il n'exerçait pas auparavant et n'était connu que dans un secteur technique lointain que l'homme du métier de l'invention brevetée ne pouvait transférer par de seules opérations d'exécutant.

Or considérant que l'état de la technique n'incitait pas l'homme du métier à utiliser l'effet de serrage produit par le frettage pour réaliser une structure à trois éléments dans laquelle un tuyau souple est interposé entre une enveloppe surmoulée et une tubulure rigide.

Qu'en effet, l'interposition entre l'enveloppe surmoulée et la tubulure rigide d'un tuyau souple à caractéristiques de compressibilité propres modifie le comportement de la matière surmoulée et peut entraîner soit la rupture de l'enveloppe soit un relâchement élastique.

Qu'elle nécessite ainsi l'utilisation d'un matériau de surmoulage dont les propriétés permettent exactement le frettage suffisant pour assurer à lui seul l'étanchéité et la solidité du raccord sans provoquer cependant une rupture de l'enveloppe.

Que s'il n'est pas contesté qu'était divulguée la propriété de rétractation des polymères au cours de leur refroidissement, il n'était pas évident pour l'homme du métier d'appliquer le moyen connu de l'enveloppement d'un support dans le cas d'un raccord comportant un tube rigide aux extrémités duquel sont emmanchées des canalisations souples, en utilisant très précisément un polymère dont la contraction diamétrale, supérieure à 1 %, réalisait le pincement adéquat de la canalisation souple entre l'enveloppe polymérique et le tube rigide.

Que l'application nouvelle du moyen connu susvisé implique une activité inventive laquelle engendre un résultat industriel nouveau, à savoir l'obtention d'un raccord de canalisations souples réalisées dans des matériaux de natures différentes résistant aux contraintes thermiques, dynamiques et chimiques ainsi qu'aux forces d'arrachement ou de glissement.

Que la demande tendant à l'annulation de la revendication 1 sera donc rejetée.

. sur les revendications 2 à 7

Considérant que la revendication 2 vise un "dispositif de raccordement et/ou de branchement de canalisation souples selon la revendication 1, caractérisé en ce que la tubulure rigide interne 1 est munie de cannelures 4 destinées à accroître le frettage des parois des extrémités de canalisations souples 5 par un accrochage mécanique".

Que la revendication 3 concerne un "dispositif de raccordement et/ou de branchement de canalisations souples, selon l'une des revendications 1 ou 2, caractérisé en ce que le frettage des parois des extrémités de canalisations souples 5 entre la tubulure rigide interne 1 et l'élément d'enveloppement externe 6 est renforcé par l'emploi d'un adhésif 7 disposé entre le revêtement intérieur des extrémités des canalisations souples 5 et ladite tubulure interne 1".

Que la revendication 4, porte sur un "dispositif de raccordement et/ou de branchement de canalisations souples, selon l'une des revendications 1 à 3 caractérisé en ce que le frettage des parois des extrémités de canalisations souples 5 entre la tubulure interne rigide 1 et l'élément d'enveloppement externe 6 est renforcé par l'emploi d'un adhésif 7 disposé entre le revêtement extérieur des extrémités des canalisations souples 5 et ledit élément d'enveloppement externe 6".

Que la revendication 5 décrit un "dispositif de raccordement et/ou de branchement de canalisations souples selon l'une des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que le matériau polymérique constitutif de l'élément d'enveloppement externe, susceptible de se contracter d'au moins 1 % de son diamètre initial au cours du refroidissement, est en polyamide 6.6".

Que la revendication 6 est relative à un "dispositif de raccordement et/ou de branchement de canalisations souples, selon l'une des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que la tubulure interne 1 est réalisée dans un matériau composite résistant à la pression à des températures supérieures à 200° C".

Qu'aux termes de la revendication 7, le dispositif de raccordement et/ou de branchement de canalisations, selon l'une des revendications 1 à 5, est caractérisé en ce que la tubulure interne 1 est réalisée en polyamide 6.6 renforcée de fibres de verre courbes.

Considérant que ces revendications qui, ainsi que l'ont au demeurant relevé les Sociétés HUTCHINSON dans leurs conclusions du 10 avril 1995, sont destinées à la réalisation de la revendication 1, dépendent de cette dernière et sont pour cette raison valables.

Qu'il convient en conséquence de réformer le jugement entrepris et de rejeter la demande en annulation du brevet dont s'agit.

SUR LA CONTREFAÇON

Considérant que la Société CMP allègue que la preuve de la contrefaçon des revendications 1, 2, 5 et 6 du brevet résulte des énonciations du procès-verbal de saisie-contrefaçon du 10 juillet 1991 et de ses annexes, d'un rapport établi à sa demande en novembre 1991 par la Société d'Etudes et de Recherches de l'Ecole Nationale Supérieure d'Arts et Métiers SERAM et d'une notice datée du 13 octobre 1992 de la Société BAYER, relative au DURETHAN, matière plastique utilisée par les intimées pour la fabrication des produits incriminés.

Considérant que les intimées répliquent que :

- la demande en contrefaçon dirigée contre la Société HUTCHINSON SNC est irrecevable parce que formée pour la première fois,

- le procès-verbal de saisie-contrefaçon et ses annexes ne fournissent aucune indication sur la structure du dispositif saisi et notamment sur la matière plastique mise en oeuvre et un éventuel retrait au moulage.

- le rapport SERAM, réalisé à la seule initiative de la Société CMP lors d'une procédure non contradictoire "fourmille d'erreurs", les mesures ayant été notamment réalisées dans des directions axiale et tangentielle sur des échantillons de forme courbe à l'aide d'un dilatomètre non conçu pour cela alors qu'il convenait de mesurer une contraction radiale sur des échantillons à l'état libre de la matière de surmoulage et non pas sur une enveloppe cylindrique serrée sur un support,

- la décision de restauration du directeur de l'Institut National de la Propriété Industrielle du 16 janvier 1996 ne saurait avoir un effet rétroactif et prive ainsi la Société CMP de ses droits sur son brevet, en vertu des dispositions de l'article L.613.22 paragraphe 2 du Code de la Propriété Intellectuelle, du 31 mars 1995 au 16 janvier 1996, "au moins".

Considérant qu'en l'absence d'éléments d'appréciation déterminants, il convient après consultation d'un organisme désigné par arrêté conjoint du Garde des Sceaux et du Ministre intéressé, conformément à l'article 1er du décret n° 65.464 du 10 juin 1965, d'ordonner une expertise sur la matérialité des faits argués de contrefaçon et de surseoir à statuer sur la recevabilité et le bien fondé de leur éventuelle imputabilité ainsi que sur tous autres chefs de demande.

PAR CES MOTIFS

Infirme le jugement entrepris et, statuant à nouveau,

Déboute les SA HUTCHINSON SA et HUTCHINSON SNC de leur demande aux fins d'annulation des revendications 1 à 7 du brevet européen déposé le 5 mars 1987 sous le n° 87.400.483.3 publié le 4 juillet 1990 sous le n° O.243.216, avec priorité d'une demande de brevet français du 20 mars 1986, dont est titulaire la SA CAOUTCHOUC MANUFACTURE et PLASTIQUE dite C.M.P.

Avant dire droit sur la demande en contrefaçon dudit brevet,

Vu la consultation à laquelle il a été procédé en application du décret du 10 juin 1965 auprès du Directeur de l'Ecole Supérieure de Chimie et Physique Industrielle de l'Académie de Paris,

Désigne en qualité d'expert Jean-Baptiste LEONETTI, 168 boulevard Saint Germain 75006 PARIS
Tél 46.33.84.45, avec mission de :

- prendre connaissance de tous documents détenus par les parties ou par des tiers, d'entendre contradictoirement les parties,

- déterminer si le dispositif de raccord décrit au procès-verbal de saisie-contrefaçon dressé le 10 juillet 1991 à l'usine HUTCHINSON de CHALETTE SUR LOING, reproduit les caractéristiques des revendications 1, 2, 5 et 6 du brevet dont est titulaire la Société CMP,

-décrire et préciser les opérations réalisés et les résultats obtenus,

- recueillir tous éléments techniques, scientifiques et de fait ayant un rapport avec la contrefaçon du brevet alléguée, son origine, son étendue et sa destination,

Dit que l'expert pourra s'adjoindre les services de tout laboratoire de son choix, indépendant des parties, pour l'exécution des analyses éventuellement nécessaires, lesquelles se feront toutefois sous sa direction et son contrôle, les parties pouvant s'y faire représenter,

Dit que l'expert répondra aux dires des parties et devra, avant de clôturer son rapport, soumettre à celles-ci ses conclusions provisoires et leur impartir un délai suffisant pour formuler leurs ultimes observations auxquelles il répondra,

Dit que la Société C.M.P. devra consigner au greffe de la Cour la somme de 50.000 francs à valoir sur les honoraires de l'expert avant le 15 mai 1996,

Dit qu'à défaut de consignation dans le délai imparti, la mesure d'instruction sera caduque,

Dit que l'expert déposera son rapport avant le 15 décembre 1996,

Désigne Madame le Conseiller MARAIS pour suivre dans le cadre de la mise en état les opérations d'expertise et à laquelle l'expert fera part d'éventuelles difficultés,

Sursoit à statuer sur toutes autres demandes,

Réserve les dépens.

LE PRESIDENT

LE GREFFIER