
Abréviations

p = page

l = ligne

art = article

R = règle

rev = revendication

A = annexe

Lettre au client

D'après vos indications, la priorité de la demande US ne nous paraît pas valablement revendiquée pour le procédé des revendications 4 et 5. Cette question est discutée plus en détail dans la notice d'opposition.

L'admissibilité des modifications introduites dans la demande est conditionnée par l'art 123(2) CBE. Le contenu de la demande telle que déposée est défini par la description, les rev et les dessins initialement déposés (voir par exemple G11/91 JO 1993, 125)

La rev 5 est supportée par la description p f /6 l. 17-20 ; son introduction n'appelle pas d'objection au titre de l'art 123(2). Ce n'est pas le cas de la rev 4, comme expliqué dans la notice d'opposition.

Les programmes d'ordinateur en tant que tel sont exclus de la brevetabilité en vertu de l'art 52(2) c) CBE. Cependant conformément à la décision T1173/97 (JO 1999, 609), un programme d'ordinateur revendiqué en tant que tel n'est pas exclu de la brevetabilité si ce programme lorsqu'il fonctionne sur un ordinateur produit un effet technique allant au delà des interactions physiques normales entre le programme et le logiciel sur lequel il est exécuté. Ce caractère technique peut notamment résider dans le contrôle d'un processus industriel (Dir C-IV, 2-3) tel que le procédé faisant l'objet de la rev 1. Il ne semble donc pas possible de remettre en cause la validité de la rev 6 au titre de l'art 100 a) et 52 CBE.

L'annexe 5 est une demande PCT qui bénéficie d'une date de priorité antérieure à celle de A1 et a été publiée après. Toutefois cette demande ne désigne pas l'EP. Elle n'est

donc pas réputée être une demande de brevet EP (art 150 (3) CBE). Cette demande «interférente» ne remplit donc pas les conditions d'application des art 158 (1) (2) et art 54 (3) (4) CBE puisque seules des demandes de brevet EP peuvent être comprises dans l'état de la technique au titre de la nouveauté uniquement (art 54 (3) et art 56 CBE).* L'annexe 5 ne peut donc pas être utilisée pour attaquer les revendications dans cette opposition.

* En outre il n'est pas possible que la désignation de EP soit ajoutée pour cette demande, puisque pour être admise cette correction aurait dû être demandée en temps utile pour être publiée avec la demande internationale (J8/01 JO 2003,3 et J3/81 JO 1982, 100).

Il est possible de former une opposition conjointe au nom de vos deux compagnies en n'acquittant qu'une seule taxe d'opposition (G3/99, JO 2002, 347).

Notice d'opposition

I) Art 100 c) CBE

L'objet de A1 s'étend au delà du contenu de la demande telle que déposée.

En effet la revendication 4 délivrée décrit un procédé dans lequel on met en oeuvre une râcle (8) ayant une face présentant une adhérence de surface faible vis-à-vis du liquide (2).

Or A1 décrit une râcle (8) qui présente deux faces de valeur d'adhérence différentes (f/6 l. 16-20). La caractéristique selon laquelle une face présente une adhérence de surface faible est donc présentée en combinaison avec l'existence d'une 2^e face ayant elle une adhérence de surface élevée. A1 indique en outre que c'est cette conception particulière, c'est à dire la combinaison de ces deux faces d'adhérence différentes, qui permet de former une couche uniforme de polymère (f/6 l. 20-22). Conformément à la décision T1067/97 il n'est donc pas possible d'extraire la caractéristique isolée selon laquelle la râcle présente une face de faible adhérence de la combinaison de

caractéristiques présentée dans le paragraphe 17, dans la mesure où l'ensemble de ces caractéristiques présentent entre elles un lien fonctionnel (formation d'une couche uniforme de polymère f/6 l. 20-22).

L'isolation de la caractéristique mentionnée dans la rev 4, et donc la suppression de la combinaison des caractéristiques selon lesquelles la râcle (8) présente deux faces ayant des valeurs d'adhérence différentes, va donc au delà du contenu de la demande telle que déposée.

Si la division d'opposition était malgré tout d'avis que A1 ne peut être révoqué sur la base de l'art 100 c) CBE, nous demandons la révocation de A1 sur la base de l'art 100 a) CBE comme expliqué ci-dessous

II) Art 100 a) CBE

documents pris en compte

A2 (GB)

A3 (GB)

A4 (FR)

Priorité

A1 a été déposé le 07.08.2000 et revendique la priorité de US 638905 du 09.08.1999. Toutefois le contenu des rev 4 et 5 ne se retrouve pas dans le document de priorité puisque celui-ci ne contient que les paragraphes 01 à 09, 11 à 16, les rev 1 à 3 et 6, les figures 1A (sans râcle) et 1B. Or ces seuls passages ne révèlent pas l'objet des rev 4 et 5. En particulier l'objet des rev 4 et 5 ne peut être déduit directement et sans ambiguïté du contenu du document US 638905. Par conséquent, conformément à la décision G 2/98, les rev 4 et 5 ne peuvent bénéficier de la date de priorité (art 87(1) CBE) et ont pour date de dépôt la date de dépôt A1, c'est à dire le 07.08.2000.

Les rev 1 à 3 et 6 bénéficient en revanche de la date de priorité du 09.08.1999 (art 87(1) CBE). Aux fins de l'art 54(2)(3) CBE, la date de dépôt de ces rev sera considérée comme étant la date de priorité (art 89 CBE).

Revendication 1

Elle bénéficie de la date de priorité du 09.08.1999. A4 a été publié le 15.02.1999 soit avant la date de priorité de la rev 1. A4 constitue donc un document de l'état de la technique au sens de l'art 54(2) CBE.

1) Défaut de nouveauté vis à vis de A4 (art 54(2) CBE)

D'après le mode de réalisation de la figure 1, A4 décrit un procédé pour fabriquer un objet (procédé de fabrication d'un modèle tridimensionnel f/30 l. 3-4) couche par couche (on fait «pousser» le modèle solide sur une plateforme mobile f/30 l. 21, la plateforme étant déplacée par étape f/30 l.27-28 et à chaque position d'arrêt une nouvelle couche de liquide est exposée aux UV f/30 l. 29-30 et donc solidifiées f/30 l. 22, on déduit donc directement et sans équivoque de l'ensemble de ces éléments que l'objet est fabriqué couche par couche) comprenant les étapes suivantes :

- a) sélectionner et irradier des parties d'un liquide solidifiable pour fermer une couche solidifiée [le liquide qui se solidifie par exposition aux UV (f/30 l. 22) est exposé aux UV à travers un masque qui délimite la surface exposée (f/30 l. 27). Selon A1 c'est une des méthodes qui permet d'irradier sélectivement le liquide (f/4 l. 24-26)] ;
- b) déplacer la couche solidifiée (la plateforme est abaissée et les couches solidifiées également immergées avec la plateforme f/30 l. 27-29, ce qui décrit un déplacement de la couche solidifiée) pour permettre à du liquide de remplir l'espace laissé vide par le mouvement de la couche solidifiée (les couches solidifiées sont immergées avec la plateforme dans le liquide (f/30 l. 27-29) ce qui implique que du liquide va venir recouvrir la surface de la couche solidifiée et donc remplir l'espace laissé vide), et
- c) répéter les étapes a) et b) jusqu'à ce que l'objet soit terminé (f/30 l.21-22 et f/30 l. 29-31), on en déduit que la plateforme est déplacée et le liquide irradié pour solidification le nombre de fois nécessaire pour faire « pousser » l'objet jusqu'à sa taille finale).

L'ensemble des caractéristiques de la rev 1 est divulgué par A4, dans le mode de réalisation de la figure 1. Le procédé selon la rev 1 est donc dépourvu de nouveauté vis-à-vis de A4 (mode de réalisation de la figure 1) (art 54 CBE).

2) Défaut de nouveauté vis-à-vis de A4 mode de réalisation de la figure 2
(art 54(2) CBE)

Le mode de réalisation selon la figure 2 de A4 divulgue un procédé pour fabriquer un objet (f/30 l. 3-4) couche par couche (voir l'empilement des couches montré en f/33 fig 2 et la description f/31 l. 6-15) comprenant les étapes suivantes :

a) sélectionner et irradier les parties d'un liquide solidifiable pour former une couche solidifiée [le liquide se solidifie lorsqu'il est exposé au UV (f/31 l.1-2) ; il est balayé par un faisceau laser émettant des UV (f/31 l.7-9) de manière à solidifier des parties sélectionnées de la couche de liquide (f/31 l.9-10)],

b) déplacer la couche solidifiée (la plateforme est déplacée (f/31 l. 10-11) et avec elle la couche qui s'est solidifiée dessus) pour permettre à du liquide de remplir l'espace laissé vide par le mouvement de la couche solidifiée (du liquide vient remplir l'interstice entre la couche solidifiée et la fenêtre de quartz f/31 l. 11-13), et

c) répéter les étapes a) et b) pour former d'autres couches solidifiées jusqu'à ce que l'objet soit terminé (f/31 l. 14-15).

Le mode de réalisation selon la figure 2 de A4 divulgue donc l'ensemble des caractéristiques de la rev 1. La rev 1 est dépourvu de nouveauté vis-à-vis de A4, 2^e mode de réalisation (art 54 (2) CBE).

Revendication 2

Elle bénéficie de la date de priorité du 09.08.1999. A4, publié avant cette date de priorité (15.02.1999), constitue donc un document de l'état de la technique au sens de l'art 54 (2) CBE.

La rev 2 reprend l'ensemble des caractéristiques de la rev 1 auxquelles elle ajoute qu'à l'étape (a) la surface du liquide est balayée par un faisceau laser et qu'à l'étape (b), la couche solidifiée est abaissée dans le liquide présentant une viscosité de moins de 30 mPa.s à 20°C.

- Défaut d'activité inventive vis-à-vis de A4, mode de réalisation 1 + mode de réalisation 2 (art 56 CBE)

A4 mode de réalisation 1 peut être considéré comme l'état de la technique le plus proche. A4 mode de réalisation de la figure 1 décrit toutes les caractéristiques de la rev 1. Il décrit en outre que le liquide solidifiable peut présenter une viscosité inférieure à 30 mPa.s à 20°C (f/31 l. 30-32). Le procédé de la rev 2 diffère de A4 mode de réalisation selon la figure 1 (appelé A4-fig 1 ci-dessous) en ce que la surface du liquide est balayée par un faisceau laser.

L'effet de cette différence est de permettre de se passer de l'utilisation d'un masque pour irradier sélectivement le liquide (f/4 l. 27-29) et de pouvoir fabriquer des objets plus complexes (f/4 l. 30-32). Le problème technique à résoudre vis-à-vis d'A4-fig 1 est donc d'améliorer le procédé décrit par A4-fig1.

La solution offerte par la rev 2 n'implique pas d'activité inventive. En effet A4 mode de réalisation selon la figure 2 (« A4-fig 2 » ci-après) décrit que l'utilisation du laser permet la fabrication de modèles sans usage de masques et que des modèles complexes peuvent ainsi être fabriqués facilement et économiquement (f/31 l. 15-17).<VOIR P12>

A4-fig 1 et A4-fig 2 sont deux modes de réalisation d'un même dispositif et sont décrits dans un même document. L'homme du métier aurait donc combiné l'enseignement de ces deux modes de réalisation. A4-fig 2 résout le problème technique avec les mêmes moyens que A1.

La combinaison des caractéristiques de la rev 2 découle donc à l'évidence du document A4, A4-fig 1 et A4-fig 2. Le procédé selon la rev 2 n'implique pas d'activité inventive vis-à-vis de A4-fig 1 et A4-fig 2 (art 56 CBE).

< En outre selon A4-fig 2 c'est bien la « surface » du liquide qui est irradiée par le laser.

En effet le terme « la surface » employé dans la rev 2 désigne la partie du liquide solidifiable qui est irradiée. Selon A1 il s'agit de la partie superficielle du liquide car

l'objet est formé en irradiant la plateforme par le dessus et en abaissant progressivement la plateforme dans le liquide (f/5 l. 20-21). A cette surface superficielle selon A1 correspond la surface « inférieure » du liquide selon A4-fig 2 puisque selon ce mode de réalisation la plateforme est irradiée par le dessous, à travers le fond du récipient (f/31 l. 2-3 et l. 5-10), puis remontée progressivement dans le liquide (f/31 l. 10-11).

A4-fig 2 décrit donc bien une irradiation de « la » surface du liquide au sens de la rev 2 de A1 >

- Défaut d'activité inventive vis-à-vis de A4-fig 2 + A4-fig 1 (art 56 CBE)

A4-fig 2 peut être considéré comme le document de l'état de la technique le plus proche. En effet A4-fig 2 divulgue toutes les caractéristiques de la rev 1. A4-fig 2 décrit en outre que la surface du liquide est balayée par un faisceau laser (voir discussion précédente et f/31 l. 2-3, 7-9)

Le procédé de la rev 2 diffère de A4-fig 2 en ce que le liquide présente une viscosité de moins de 30 mPa.s à 20°C.

L'effet de cette différence est de réduire le temps nécessaire au remplissage de l'espace laissé vide par le déplacement de la couche solidifiée (f/6 l. 1-4). Le problème technique à résoudre est donc de rendre plus rapide la mise en oeuvre du procédé selon A4-fig 2. Ce problème est déjà traité par A4-fig 1 qui décrit que le temps de formation d'une nouvelle couche de liquide après chaque abaissement de la plateforme peut être réduit en choisissant un liquide de viscosité inférieure à 30 mPa.s à 20°C (f/31 l. 28-32). L'homme du métier déduirait de toute évidence que le choix de cette viscosité serait également approprié pour réduire le temps de formation d'une nouvelle couche de liquide après chaque élévation de la plateforme, comme c'est le cas dans le procédé selon A4-fig 2.*

A4-fig1 résout donc le problème technique avec les mêmes moyens que A1. L'homme du métier aurait combiné l'enseignement des modes de réalisation A4-fig 2 et A4-fig 1 et aurait aussi été conduit à l'objet de la rev 2 sans faire preuve d'activité inventive.

L'objet de la rev 2 n'implique donc pas d'activité inventive vis-à-vis de A4-fig2 + A4-fig1 (art 56 CBE).

* L'homme du métier n'aurait pas été dissuadé de choisir un liquide de viscosité inférieure à 30 mPa.s à 20°C au vu du passage f/32 l. 1-7. En effet, le choix d'un liquide de viscosité supérieure à 70mPa.s à 20°C est recommandé en relation avec A4-fig 2 lorsque des objets fins ou à parois minces sont fabriqués (f/32 l. 6-7). Le problème de solidité n'est pas systématique puisqu'il est indiqué que les objets ne sont pas « toujours » assez solides (f/32 l. 4-5). En outre la rev 2 ne comporte pas de limitation à la fabrication d'objets fins ou à parois minces.

Revendication 3

Elle bénéficie de la date de priorité du 09.08.1999. A4 a été publié le 15.02.1999 et A3 le 26.11.1956 soit avant la date de priorité dont bénéficie la rev 3. A3 et A4 constituent donc des documents au sens de l'art 54(2) CBE. La rev 3 reprend l'ensemble des caractéristiques de la rev 2 auxquelles elle ajoute qu'à l'étape (b) la couche solidifiée est initialement abaissée dans le liquide (2) au delà du niveau nécessaire pour former la couche suivante, puis remontée au niveau requis.

Défaut d'activité inventive au vu de A4 + A3 (art 56 CBE)

A4 présente le plus de caractéristiques communes avec le procédé de la rev 3 et a trait au même domaine technique. A4 constitue le document de l'état de la technique le plus proche. La rev 2 est dépourvue d'activité inventive au vu de A4 (A4-fig 1 + A4-fig 2 ou A4-fig 2 + A4-fig 1). A4 ne divulgue pas la caractéristique additionnelle de la rev 3.

L'effet de cette différence est de réduire le délai de formation de couches liquides fines (f/6 l. 8-10). Le problème technique additionnel à résoudre vis-à-vis de A4 est donc de rendre plus rapide la mise en oeuvre du procédé de fabrication.

A3 est une publication décrivant une expérience pour faire comprendre ce qu'est la tension superficielle (« surface tension experiment» e/13 l. 5) à des élèves (« pupils » e/13 l. 10). Ce document reflète donc les connaissances minimales de base en physique

qu'on est en droit d'attendre de l'homme du métier, un spécialiste des polymères liquides photodurcissables.

A3 décrit qu'il est possible d'enfoncer un bloc de bois sous la surface de l'eau sans que l'eau ne recouvre le bloc (e/13 l. 17-18, fig A). En enfonçant plus profondément le bloc de bois dans l'eau (« pushed further into water » e/13 l. 19), l'eau finit par recouvrir la surface du bloc (e/13 l. 19-20). En relâchant le bloc il remonte à la surface couvert d'un film d'eau (e/13 l. 20-22 et fig C e/14). A3 enseigne donc que pour recouvrir la surface du bloc, il faut abaisser le bloc dans le liquide (eau) au delà du niveau nécessaire (par exemple tel que montre e/14 fig A et fig B) pour former une couche (l'eau recouvrant le bloc) avant de remonter le bloc. De A3 il ressort que cet « enfoncement » supplémentaire est rendu nécessaire par le phénomène de tension superficielle (e/13 l. 7-8). L'enseignement de ce document est applicable à la plupart des liquides (e/13 l. 28).

Selon A4 le problème du temps de formation de la couche liquide est lié à la tension superficielle (f/31 l. 28-30). L'homme du métier aurait donc été amené à appliquer l'enseignement du document A3 au procédé selon A4 puisque :

- il aurait déduit de A4 que le temps de formation d'une couche peut être abaissé en contrevenant au phénomène de tension superficielle
- et que A3 montre que d'enfoncer plus profondément que nécessaire une surface dans un liquide permet de recouvrir cette surface par un liquide sans que la tension superficielle ne s'y oppose.

En outre il n'existe aucune indication selon laquelle l'enseignement de A3 ne peut être extrapolé aux liquides photo-durcissables. L'homme du métier aurait donc été amené à la solution proposée par la rev 3 sans faire preuve d'activité inventive en combinant A4 + A3.

La rev 3 est dépourvue d'activité inventive au vu de A4 + A3 (art 56)

Revendication 4

La rev 4 bénéficie seulement de la date de dépôt de A1 soit le 07.08.2000. A2 qui a été publié le 01.02.2000, soit avant la date de dépôt de A1, constitue donc un document selon l'art 54(2) CBE.

Défaut de nouveauté au vu de A2 (art 54(2) CBE)

La rev 4 dépend de la rev 2 qui dépend elle-même de la rev 1.

A2 divulgue un appareil dont la mise en oeuvre correspond à un procédé pour fabriquer un objet couche par couche (« manufacturing three-dimensional models, whereby layers of a liquid are successively formed and solidified », e/24 l. 18-19) comprenant les étapes suivantes :

a) sélectionner et irradier des parties (A2 décrit l'utilisation d'un faisceau laser balayant la surface du liquide e/25 l. 8-9 ; ce balayage correspondant à l'irradiation d'une partie sélectionnée selon la description du brevet A1 f/4 l. 24-32) d'un liquide solidifiable (« liquid photo-hardenable polymer 22 » e/25 l. 2) pour former une couche solidifiée (« surface layer...solidified by exposure to UV » e/25 l. 6-7),

b) déplacer la couche solidifiée (la plateforme est abaissée, donc la couche solidifiée située dessus déplacée, e/25 l. 11) pour permettre à du liquide de remplir l'espace laissé vide par le mouvement de la couche solidifiée (e/25 l. 11-12) ; et

c) répéter les étapes a) et b) pour former d'autres couches solidifiées jusqu'à ce que l'objet soit terminé (e/24 l. 21-23).

A2 divulgue donc l'ensemble des caractéristiques de la rev 1.

A2 décrit en outre qu'à l'étape (a) la surface du liquide est balayée par un faisceau laser (le liquide est solidifié par balayage avec un faisceau laser UV, voir e/25 l. 6-9) et à l'étape (b) la couche solidifiée est abaissée dans le liquide qui présente une viscosité de moins de 30 mPa.s à 20°C (la plateforme portant la couche solidifiée est abaissée dans

le liquide qui a une viscosité inférieure à 25 mPa. s ; la plage <25 mPa.s divulgue spécifiquement la valeur 25 qui détruit la nouveauté de la plage <30 mPa.s. A2 ne précise pas les conditions de température pour opérer ce qui signifie que la machine selon A2 fonctionne à température ambiante, soit une température de l'ordre de 20°C). L'ensemble des caractéristiques de la rev 2 sont donc divulguées par A2.

La rev 4 reprend l'ensemble des caractéristiques de la rev 2 auxquelles elle ajoute qu'à la fin de l'étape (b) une râcle ayant une face présentant une adhérence de surface faible vis-à-vis du liquide est passée à la surface du liquide. A2 décrit qu'une ou deux râcles peuvent être passées à la surface du liquide une fois que la plateforme a été abaissée (e/25 l. 15-19). Selon le mode de réalisation où deux râcles sont utilisées, la deuxième râcle 31 est faite d'un matériau PolySLIDE ou PolyGLIDE (e/26 l. 3-4). D'après la description du brevet A1 ce type de matériau correspond à un matériau à faible adhérence de surface (f/6 l. 19-20). A2 divulgue donc un procédé selon la rev 2 dans lequel on termine l'étape (b) en faisant passer à la surface du liquide une râcle (si deux râcles sont passées, a fortiori une râcle est passée) ayant une face présentant une adhérence de surface faible vis-à-vis du liquide.

L'objet de la rev 4 n'est pas nouveau au regard de A2 (art 54(2) CBE)

Revendication 5

La rev 5 ne bénéficie que de la date de dépôt de A1, soit le 07.08.2000. A2 publié le 01.02.2000 constitue donc un document selon l'art 54(2) CBE. La rev 5 reprend les caractéristiques de la rev 4 auxquelles elle ajoute que la face avant de la râcle présente une adhérence de surface élevée et la face arrière une adhérence faible vis-à-vis du liquide.

Défaut d'activité inventive vis-à-vis de A2 (art 56 CBE)

A2 constitue le document de l'état de la technique le plus proche puisque

A2 divulgue l'ensemble des caractéristiques de la rev 4.

A2 décrit en outre que la 1^{ère} râcle 30, située en avant par rapport au sens de la flèche 29 (voir e/27 fig 2B), est faite d'un matériau auquel le liquide tend à adhérer (e/26 l. 2-3) ce qui signifie que la face avant de la râcle 30 présente une adhérence de surface élevée vis-à-vis du liquide. La râcle 31, située en arrière par rapport au sens de la flèche 29 (e/27 fig 2B), est faite en un matériau - et donc comporte une face arrière - qui présente une adhérence de surface faible vis-à-vis du liquide (voir discussion sur les matériaux ploySLIDE et polyGLIDE au sujet de rev 4).

L'objet de la rev 5 diffère de l'enseignement de A2 en ce que les faces avant et arrière d'adhérence différentes sont portées non pas par deux râcles distinctes mais par une seule râcle.

L'effet de la différence ci-dessus est de permettre la formation d'une couche uniforme de polymère liquide sur la couche précédemment solidifiée (f/6 l. 20-22).

Selon A2 l'emploi d'une seule râcle permet de réduire le temps de formation de la couche liquide (e/25 l. 15-16) alors que l'emploi de deux râcles permet d'assurer la formation d'une couche d'épaisseur uniforme (e/25 l. 18-19).

Le problème technique à résoudre est donc de simplifier le système à deux râcles décrit par A2 de manière à obtenir un système plus facile d'usage qui permette de former une couche uniforme.

A2 décrit qu'il est impératif que les râcles 30 et 31 soient déplacées ensemble à la surface du liquide (e/26 l.9-10). A2 indique en outre que pour obtenir la formation d'une couche uniforme (éviter que le liquide ne perde contact avec la 1^{ère} râcle et ne s'amoncele au contact de la 2^e râcle e/26 l. 7-9), l'espace entre les deux râcles devrait être aussi petit que possible (e/26 l. 12-13).

L'homme du métier aurait donc été incité par l'enseignement de A2 à accoler les deux râcles 30 et 31 formant ainsi une râcle dont la face avant est constituée par la râcle 30 (matériau de forte adhérence) et la face arrière par la râcle 31 (matériau de faible adhérence).

L'homme du métier serait donc arrivé à la solution proposée par la rev 5 sans faire preuve d'activité inventive.

L'objet de la rev 5 est donc dépourvu d'activité inventive au vu de A2 (art 56 CBE).

Revendication 6

La rev 6 bénéficie de la date de priorité du 09.08.1999. A4 publié le 15.02.1999 constitue donc un doc selon l'art 54 (2) CBE. La rev 6 concerne un programme d'ordinateur pour commander les étapes de la rev 1 qui est directement chargeable dans la mémoire d'un ordinateur.

Défaut d'activité inventive vis-à-vis de A4 (A4-fig 1 ou A4-fig 2) (art 54(2) CBE)

Chacun des modes de réalisation A4-fig 1 et A4-fig 2 décrit l'ensemble des étapes de la rev 1. A4 (A4-fig 1 ou A4-fig 2) constitue le document de l'état de la technique le plus proche.

La rev 6 diffère de A4 en ce qu'il est proposé un programme d'ordinateur pour commander les étapes décrites par A4, et que ce programme est directement chargeable dans la mémoire d'un ordinateur.

L'effet de cette différence est d'éviter à un opérateur d'avoir à répéter les étapes selon la rev 1 ce qui est fastidieux pour l'opérateur et source d'erreur. Le problème technique à résoudre au vu de A4 est donc d'automatiser la mise en oeuvre des étapes selon la rev 1.

La solution proposée par la rev 6 n'implique pas d'activité inventive. En effet l'homme du métier, face à la répétition d'étapes mises en oeuvre, serait incité à développer un programme d'ordinateur pour contrôler et commander les étapes de la rev 1. En outre il est classique que les programmes d'ordinateur soient directement chargeables dans la mémoire d'un ordinateur, et qu'un programme fonctionne lorsqu'il est exécuté par un

ordinateur. Les étapes de la rev 1 étant connues de A4, les caractéristiques de la rev 6 ne sont donc pas susceptibles de fonder une activité inventive.

La rev 6 est dépourvue d'activité inventive au vu de A4 (mode de réalisation 1 ou 2) (art 56 CBE).



Opposition à un brevet européen

Arrêts de tabulation

I. Brevet attaqué		réservé à l'OEB	
	N° de l'oppos	OPPO (1)	
Numéro du brevet	EP 1 141 007		
Numéro de la demande	00 109 899.6.1		
Date de la mention de la délivrance (art. 97(4), 99(1) CBE)	3.7.2003		
Titre de l'invention	Procédé pour réaliser des objets tridimensionnels		
II. Unique ou premier titulaire du brevet	New Horizons, Inc		
cité dans le fascicule du brevet			
Référence de l'opposant ou du mandataire (max. 15 caractères ou espaces)		OREF	
III. Opposant	OPPO (2)		
Nom	3D Models Ltd.		
Adresse	29 Old Street Londres EC1 9BJ		
Etat du domicile ou du siège	Royaume Uni		
Téléphone/Télex/Téléfax			
Opposition conjointe	<input type="checkbox"/> Autre opposants, voir feuille additionnelle		
IV. Représentation	OPPO (9)		
1. Mandataire (N'indiquer qu'un seul mandataire à qui toute correspondance doit être adressée)			
Nom	Arthur HARRISON		
Adresse professionnelle	15 Privet Drive Royal Tunbridge Wells KENT TN1 2TE, Royaume Uni		
Téléphone/Télex/Téléfax			
Autre(s) mandataire(s)	<input type="checkbox"/> (voir feuille additionnelle/pouvoir)		OPPO (5)
2. Employé(s) de l'opposant muni(s) d'un pouvoir conformément à l'art. 133(3) CBE pour la présente procédure d'opposition	Nom(s):		
Pouvoir(s)	<input checked="" type="checkbox"/> considéré comme non nécessaire		
Pour 1./2.	<input type="checkbox"/>	enregistré(s) sous le n°	
	<input type="checkbox"/>	ci-joint(s)	

V. L'opposition est formée contre le brevet— dans son ensemble — dans la limite des revendications n^{os} **VI. Motifs d'opposition:****L'opposition est fondée sur les motifs mentionnés ci-après :**(a) l'objet du brevet européen n'est pas brevetable (art. 100(a) CBE),
pour les motifs suivants :— défaut de nouveauté (art. 52(1) et 54 CBE) — défaut d'activité inventive (art. 52(1) et 56 CBE) — autres motifs excluant la
brevetabilité, à savoir

art.

(b) le brevet européen n'expose pas l'invention de façon suffisamment claire et complète
pour qu'un homme du métier puisse l'exécuter (art. 100(b) CBE ; cf. art. 83 CBE). (c) l'objet du brevet européen s'étend au-delà du contenu de la demande/demande initiale
telle qu'elle a été déposée (art. 100(c) CBE; cf. art. 123(2) CBE). **VII. Exposé des faits et motifs**

(règle 55(c) CBE)

fait l'objet de la déclaration ci-jointe (Annexe 1) **X. Autres requêtes:**

Nous sollicitons la tenue d'une procédure orale conformément à l'art 116(1) CBE dans le cas où le brevet ne serait pas révoqué.

IX. Justifications invoquées	réservé à l'OEB
<p style="text-align: right;">ci-jointes = <input type="checkbox"/></p> <p style="text-align: right;">sera (seront) produit(s) ultérieurement = <input type="checkbox"/></p>	
C. Publications :	Date de la publication
1 en particulier, page/colonne/ligne/fig.:	
2 en particulier, page/colonne/ligne/fig.:	
3 en particulier, page/colonne/ligne/fig.:	
4 en particulier, page/colonne/ligne/fig.:	
5 en particulier, page/colonne/ligne/fig.:	
6 en particulier, page/colonne/ligne/fig.:	
7 en particulier, page/colonne/ligne/fig.:	
<p style="text-align: right;">suite sur feuille additionnelle <input type="checkbox"/></p>	
D. Autres justifications	
<p style="text-align: right;">Autres indications sur feuille additionnelle <input type="checkbox"/></p>	

X. Paiement de la taxe d'opposition

comme indiqué sur le bordereau de règlement de taxes et de frais (OEB Form 1010) ci-joint

XI. Relevé des pièces:

Annexe n°		Nombre d'exemplaires
0	<input checked="" type="checkbox"/> Formulaire d'opposition	<input type="text"/> (2 au moins)
1	<input checked="" type="checkbox"/> Exposé des faits et motifs (cf. VII.)	<input type="text"/> (2 au moins)
2	Copies des justifications invoquées (cf. IX.)	
2a	<input type="checkbox"/> — Publications	<input type="text"/> (2 au moins pour chaque)
b	<input type="checkbox"/> — Autres pièces	<input type="text"/> (2 au moins pour chaque)
3	<input type="checkbox"/> Pouvoir(s) signé(s) (cf. IV.)	<input type="text"/>
4	<input checked="" type="checkbox"/> Bordereau de règlement de taxes et de frais (cf. X.)	<input type="text"/>
5	<input type="checkbox"/> Chèque	<input type="text"/>
6	<input type="checkbox"/> Feuille(s) additionnelle(s)	<input type="text"/> (2 au moins pour chaque)
7	<input type="checkbox"/> Autres pièces (veuillez préciser)	<input type="text"/>

XII. Signature de l'opposant ou du mandataire

Lieu Royal Tunbridge Wells

Date le 26 mars 2004

Harrison

Le ou les noms des signataires doivent être indiqués en caractères d'imprimerie. S'il s'agit d'une personne morale, la position occupée au sein de celle-ci par le ou les signataire(s) doit être également indiquée en caractères d'imprimerie.