

Commentaires des correcteurs – Épreuve C 2019

Traduction du texte original anglais

Objet et portée des commentaires des correcteurs

Les présents commentaires des correcteurs ont pour objet de permettre aux candidats de se préparer aux futurs examens (cf. article 6(6) du règlement relatif à l'examen européen de qualification des mandataires agréés).

1. Introduction

L'épreuve de cette année portait sur la nouveauté, l'activité inventive et l'ajout d'objets ainsi que sur certains aspects de la validité de la priorité produisant des effets sur la nouveauté et l'activité inventive. Une caractéristique liée au procédé d'obtention du produit faisait partie de l'épreuve de cette année.

La lettre du client attirait l'attention sur les aspects significatifs suivants :

- 1) l'opposition devait être formée au nom de la société,
- 2) la priorité d'une demande de brevet néerlandais identique à la demande de brevet de l'Annexe 1 telle que déposée initialement, à l'exception des revendications 6 et 7 et des paragraphes [0017] et [0018] de la description, est revendiquée,
- 3) les modifications éventuelles de la revendication 1 apportées pendant l'examen.

L'Annexe 1, le brevet faisant l'objet de l'opposition, concerne des dispositifs de repassage et comprend deux revendications de dispositif indépendantes.

La revendication indépendante 1 vise un dispositif de repassage avec une semelle revêtue d'une couche de type Kera et comprend trois variantes. Les revendications dépendantes 2 et 3 se bornent, à titre d'exemple spécifique d'un tel dispositif de repassage, à un fer à repasser à vapeur et à la variante comprenant une couche en KeraMa. La revendication dépendante 3 définit également des rainures ainsi que le procédé pour les faire.

La revendication indépendante 4 porte sur un fer à repasser à vapeur muni d'un réservoir à eau interne pourvu de trous de sortie de vapeur répartis de manière non homogène. Les revendications dépendantes 5 à 7 donnent plus de précisions sur la disposition des conduits de distribution de vapeur conduisant aux trous de sortie de

vapeur, sur la répartition des trous de sortie de vapeur ainsi que sur l'ouverture pour le remplissage du réservoir à eau.

2. Généralités

Établir les dates effectives de chaque revendication et déterminer quels documents constituent un état de la technique valable, lorsque les motifs d'opposition sont fondés sur l'absence de nouveauté et d'activité inventive des différentes revendications, rapportaient des points.

Toutes les informations nécessaires pour s'opposer au brevet figurent dans les Annexes (y compris dans l'Annexe 1 et la lettre du client). La connaissance du domaine technique de l'invention que les candidats peuvent avoir ne doit pas être utilisée (règle 22(3) des dispositions d'exécution du règlement relatif à l'examen européen de qualification).

Les Annexes fournissaient des informations pertinentes en plus des caractéristiques des revendications, telles que les définitions, les effets techniques, les problèmes techniques objectifs, les motivations et les indices. Ces informations permettaient aux candidats de développer des arguments convaincants.

La référence spécifique dans le document pertinent (par exemple paragraphe, ligne, revendication, figure le cas échéant) doit être citée. Si l'état de la technique utilise une terminologie qui diffère de la caractéristique d'une revendication, il fallait expliquer pourquoi elle avait le même sens sur le fondement des informations fournies aux Annexes.

Par exemple, dans l'épreuve de cette année, les informations figurant au paragraphe [0012] de l'Annexe 1 selon lesquelles une densité élevée de trous de sortie de vapeur correspond à au moins 5 trous de sortie pour 10 cm² de surface permettaient aux candidats de conclure que "3 ou 4 trous de sortie pour 5 cm²" tel que divulgué dans l'Annexe 2, correspondaient à une "densité élevée" de trous de sortie.

L'approche problème-solution exige l'identification de l'état de la technique le plus proche pour chaque attaque fondée sur l'absence d'activité inventive. Un raisonnement à l'appui du choix de l'état de la technique le plus proche devait comprendre l'identification des finalités de l'objet attaqué et du document sélectionné en plus de la divulgation des autres documents. Les indications générales non

étayées, telles que “l’Annexe X est le tremplin le plus prometteur pour l’invention car il a le plus de caractéristiques en commun” ou “l’Annexe X concerne les mêmes finalités générales et elle représente donc l’état de la technique le plus proche” ne sont généralement pas réputées raisonnements suffisants pour choisir l’état de la technique le plus proche.

Par exemple, dans l’épreuve de cette année, les Annexes 2 et 6 divulguent des fers à repasser à vapeur dans le cadre de la revendication 4. Un exemple de raisonnement motivé à l’appui du choix de l’Annexe 6 comme représentant l’état de la technique le plus proche consisterait à affirmer que cette Annexe 6 est le seul document disponible divulguant un fer à repasser à vapeur muni d’un réservoir à eau interne et destiné, comme la revendication 4, à un usage domestique.

Un argument fondé sur l’absence d’activité inventive devait identifier clairement les caractéristique(s) distinctive(s) de la revendication par rapport à l’état de la technique le plus proche. Tout effet technique associé à ces caractéristique(s), tel qu’exposé dans le brevet faisant l’objet de l’opposition, doit être identifié et le fondement approprié doit être cité. Ceci s’applique tant aux revendications indépendantes qu’aux revendications dépendantes. Le(s) problème(s) technique(s) objectif(s) à résoudre doit (doivent) être établi(s) sur la base de(s) l’effet (effets) technique(s).

Une réponse complète comprend les raisons spécifiques expliquant pourquoi l’homme du métier combinerait certains documents, par exemple en renvoyant à une partie spécifique de l’autre document qui concerne les mêmes finalités ou le même problème technique objectif. Dans l’épreuve de cette année, l’argumentation relative à l’activité inventive de la revendication 7 implique de consulter l’Annexe 6. Un argument étayé consisterait à signaler que l’Annexe 6 vise le problème technique objectif de la revendication 7, consistant à faciliter le remplissage d’un réservoir à eau interne (Annexe 6, paragraphe [0004] ou [0005]).

Le raisonnement à l’appui de l’absence d’activité inventive devait également comprendre une argumentation étayée expliquant “comment et pourquoi” on arriverait à l’objet d’une revendication en combinant l’enseignement des documents de l’état de la technique. Les indications générales (par exemple “l’homme du métier

combinerait l'enseignement des documents sans aucune difficulté technique”) ne sont généralement pas réputées raisonnements suffisants pour combiner les caractéristiques des documents respectifs. Dans l'épreuve de cette année, une argumentation convaincante à l'appui de la contestation de la revendication 3 en utilisant la combinaison des Annexes 2 et 4, consisterait à soutenir que l'Annexe 2 indique au paragraphe [00014] que des couches de type Kera peuvent être appliquées sur des surfaces métalliques structurées. La couche en KeraMa de l'Annexe 4 est donc compatible avec la surface structurée du fer à repasser de l'Annexe 2.

Des points étaient attribués pour d'autres attaques plausibles et bien-fondées. Par exemple, une attaque contre la revendication 7 fondée sur l'absence d'activité inventive en partant de l'Annexe 6 rapportait des points en fonction de l'argumentation présentée, en particulier s'il était expliqué “comment et pourquoi” certaines modifications seraient faites.

Pour que l'opposition soit recevable, il faut identifier le brevet attaqué et l'opposant. Le paiement de la taxe d'opposition devait être indiqué. Il ne fallait pas perdre de vue que l'opposant est généralement la société et non pas le signataire de la lettre du client. C'était le cas dans l'épreuve de cette année selon la lettre de l'opposant.

3. Acte d'opposition

Dates effectives des revendications et état de la technique

Les informations fournies dans la lettre du client et les annexes devaient être utilisées afin d'établir les dates effectives des revendications et la pertinence de chaque document de l'état de la technique au vu de celles-ci.

La revendication 1 comprend trois variantes. Deux variantes de la revendication 1 ainsi que les revendications 2 à 5 figuraient dans le document de priorité et la demande telle que déposée.

En comparant le libellé de la revendication 1 telle que déposée initialement et celui de la revendication 1 du brevet délivré, il pouvait être constaté que la variante de la

revendication 1 comprenant “et” avait été ajoutée pendant l’examen. Elle s’étend au-delà du contenu de la demande telle que déposée.

Les revendications 6 et 7 bénéficient de la date de dépôt. Une argumentation convaincante faisait référence aux paragraphes [0017] et [0018] de la description, divulguant l’objet des revendications 6 et 7 et déposée uniquement à la date de dépôt.

L’Annexe 3 étant une demande de brevet américain publiée entre la date de priorité et la date de dépôt de l’Annexe 1, elle ne pouvait représenter l’état de la technique en vertu de l’article 54(3) CBE, mais elle constituait toutefois un état de la technique en vertu de l’article 54(2) CBE pour les revendications pouvant bénéficier uniquement de la date de dépôt, à savoir, les revendications 6 et 7.

Revendication 1

Elle comprend trois variantes en raison de l’utilisation de “et/ou” : une variante avec de la KeraMa, une autre avec de la KeraMa et de la KeraSi et une dernière avec de la KeraSi.

Une attaque contre l’absence de nouveauté, basée sur la première série d’essais de l’Annexe 4, était attendue pour la variante “KeraMa”.

Une opposition formée en vertu de l’article 100c) CBE était attendue des candidats pour la variante “KeraMa et KeraSi” vu que le paragraphe [0006] de la demande telle que déposée de l’Annexe 1 ne donnait aucun fondement à cette combinaison.

Une attaque contre l’absence d’activité inventive à partir de la première série d’essais de l’Annexe 4 en combinaison avec la deuxième série d’essais de la même Annexe était attendue des candidats pour la variante “KeraSi”.

La deuxième série d’essais de l’Annexe 4 divulgue une semelle métallique revêtue d’une couche en KeraSi comme couche de type Kera. Toutefois, l’alliage Medur de la semelle est présenté comme un élément essentiel offrant un compromis remarquable entre propriétés et coût. L’homme du métier est donc dissuadé de modifier cette caractéristique. Pour partir de ce mode de réalisation, il faudrait en outre enlever la couche intermédiaire en Yur74 car le Yur74 n’est pas compatible avec l’aluminium.

Revendication 2

L'objet de la revendication 2 est limité à la KeraMa comme couche de type Kera et à un fer à repasser à vapeur.

Les Annexes 2 et 6 concernent des fers à repasser à vapeur tandis que l'Annexe 4 concerne des fers à repasser à sec et l'Annexe 5 une machine à vapeur, telle qu'une presse.

Le prototype de fer à repasser à sec de l'Annexe 4 comprend un élément chauffant couvrant toute la surface supérieure de la semelle (paragraphe [0004]). L'élément chauffant doit donc être modifié pour permettre le passage de la vapeur. En outre, l'Annexe 6 (paragraphe [0001]) indique que les fers à repasser à vapeur et les fers à repasser à sec sont conçus d'une manière totalement différente. L'homme du métier est donc dissuadé d'effectuer toutes ces modifications.

L'Annexe 6 divulgue un fer à repasser à vapeur avec une semelle en Prex2000, matériau sur lequel il n'est pas possible d'appliquer un revêtement.

L'Annexe 2 présente plus de caractéristiques en commun avec la revendication 2 que l'Annexe 6 et exige moins de modifications structurelles vu qu'elle comprend déjà une semelle avec trois matériaux.

La combinaison des Annexes 2 et 4 conduit de manière évidente à l'objet de la revendication 2. Toutefois, compte tenu de l'existence de deux différences indépendantes l'une de l'autre, entre l'objet de la revendication 2 et le dispositif de l'Annexe 2, une attaque fondée sur des problèmes partiels était attendue.

L'Annexe 2 divulgue un métal à faible densité en tant que matériau générique, mais ne se rapporte pas spécifiquement à l'aluminium.

Revendication 3

L'Annexe 2 est encore considérée comme l'état de la technique le plus proche pour les mêmes motifs que la revendication 2. En outre, le deuxième mode de réalisation préféré divulgue également les rainures de la revendication 3.

Si la revendication 3 était attaquée sur le fondement de la combinaison attendue des Annexes 2 et 4, et la revendication 2 était attaquée sur le fondement d'une combinaison distincte ou si elle n'était pas du tout attaquée, des points étaient

attribués au titre de la revendication 2 pour la partie de l'opposition qui était commune aux revendications 2 et 3 telle que, par exemple, l'identification d'une semelle revêtue de Yur56 et de KeraTix dans le paragraphe [0014] de l'Annexe 2.

La revendication 3 est une revendication de produit comprenant des caractéristiques de procédé. La revendication 3 doit être analysée en termes de caractéristiques de produit (cf. Directives *[relatives à l'examen pratiqué]*, GL F-IV, 4.12). Le libellé "les rainures sont susceptibles d'être obtenues par (...)" est strictement équivalent à "obtenues" ou "obtenues directement" et ne peut être considéré comme définissant une caractéristique facultative. Un argument convaincant utilisait les informations contenues au paragraphe [0007] de l'Annexe 3 selon lesquelles le procédé de fabrication de l'Annexe 2 et la revendication 3 avaient pour résultat une même microstructure et des mêmes propriétés du métal. L'Annexe 3 constitue une preuve indirecte de ces informations factuelles, même si l'Annexe 3 a été publiée après la date effective de la revendication 3.

Revendication 4

Les Annexes 6 et 2 sont les seuls documents disponibles pour cette revendication concernant les fers à repasser à vapeur.

L'Annexe 2 divulgue un fer à repasser au corps principal fin et muni d'un réservoir à eau externe, la combinaison de ces deux éléments permettant une utilisation de longue durée sans effort excessif. Modifier la structure du fer à repasser de l'Annexe 2 en y insérant un réservoir à eau interne va à l'encontre de l'optique suivie dans l'Annexe 2, qui consiste à alléger le corps du fer à repasser. En outre, les modifications impliquent de reformer le corps principal afin de permettre l'insertion d'un réservoir à eau interne et d'incorporer un dispositif de production de vapeur à l'intérieur du corps principal. L'homme du métier est donc dissuadé d'aller dans cette direction.

Revendication 5

L'attaque attendue contre l'absence d'activité inventive constitue un développement de l'attaque de la revendication 4 et utilise les Annexes 6, 2 et 5.

L'Annexe 5 concerne une machine à repasser, par exemple une presse, et ne contient aucune information sur un réservoir à eau interne. Partir ainsi de l'Annexe 5 exigerait un certain nombre de modifications structurelles.

Revendication 6

Une attaque contre l'absence de nouveauté basée sur l'Annexe 3 était attendue. Cela exigeait d'effectuer des mesures le long de l'axe XX' de la figure, dessinée à l'échelle. Les réponses complètes attireraient l'attention non seulement sur la figure afin d'identifier la zone dépourvue de trous de sortie de vapeur, mais également sur la description qui faisait explicitement mention de l'absence de trous de sortie de vapeur.

Revendication 7

Il était attendu que l'activité inventive soit attaquée en partant de l'Annexe 3.

Exemple de solution – Épreuve C 2019

Acte d'opposition (facultativement en combinaison avec le Formulaire 2300)

Considérations générales (7 points)

L'opposition est formée au nom de Domonia Ltd contre EP3020234 B1 (Annexe 1).

La taxe d'opposition a été payée.

L'opposition au brevet est fondée sur les motifs énoncés à l'article 100a) CBE, pour absence de nouveauté et d'activité inventive, et à l'article 100c) CBE.

Dates effectives des revendications de l'Annexe 1

La revendication 1 comprend trois variantes, à savoir la KeraMa, la KeraSi ainsi que la combinaison de la KeraMa et de la KeraSi.

La revendication 1 (KeraMa), la revendication 1 (KeraSi) et les revendications 2 à 5 figuraient à la fois dans le document de priorité et dans la demande telle que déposée. Elles bénéficient donc de la date de priorité du 14/11/2014.

La revendication 1 (KeraMa et KeraSi) s'étend au-delà du contenu de la demande telle que déposée (cf. ci-dessous).

Les revendications 6 et 7 ainsi que les paragraphes [0017] et [0018] de la description concernant ces modes de réalisation ne figuraient pas dans le document de priorité et pouvaient uniquement être trouvées dans la demande telle que déposée. Les revendications 6 et 7 ne bénéficient pas de la date de priorité. La date effective des revendications 6 et 7 est donc la date de dépôt du 14/11/2015.

État de la technique

Les Annexes 2, 4, 5 et 6 ont été publiées avant la date de priorité de l'Annexe 1 et représentent donc un état de la technique en vertu de l'article 54(2) CBE pour l'ensemble des revendications.

L'Annexe 3 a été publiée entre la date de priorité et la date de dépôt de l'Annexe 1.

L'Annexe 3 est une demande de brevet non européen et n'est donc pas comprise

dans l'état de la technique en vertu de l'article 54(3) CBE pour les revendications bénéficiant de la date de priorité. L'Annexe 3 constitue toutefois un état de la technique en vertu de l'article 54(2) CBE pour les revendications ne bénéficiant pas de la date de priorité, à savoir les revendications 6 et 7.

Revendication 1 (17 points)

Première variante

La première variante de la revendication 1 définit une couche en KeraMa comme couche de type Kera.

L'Annexe 4 divulgue dans une première série de tests un prototype de dispositif de repassage à sec comprenant un patin en aluminium, consistant en une semelle selon le paragraphe [0001] de l'Annexe 1, revêtue de KeraMa.

Selon le paragraphe [0003] de l'Annexe 4, le revêtement est "sur la face inférieure du patin", qui "entre en contact avec le vêtement" (cf. paragraphe [0002] de l'Annexe 4), le revêtement est donc sur la face de repassage de la semelle au sens de l'Annexe 1, paragraphe [0001].

L'objet de la revendication 1, première variante, n'est pas nouveau au vu de l'Annexe 4 (article 54(2) CBE).

Deuxième variante

La deuxième variante de la revendication 1 définit une couche en KeraMa et une couche en KeraSi comme couches de type Kera.

Cette variante ne faisait pas partie de la revendication 1 telle que déposée, elle a donc été ajoutée pendant l'examen.

Le paragraphe [0006] de l'Annexe 1 telle que déposée divulgue un revêtement sur la face de repassage de la semelle, qui peut être un revêtement de type Kera. Des exemples spécifiques de revêtements de type Kera, par exemple, la KeraSi ou la KeraMa, sont énoncés. Toutefois, il n'est pas indiqué au paragraphe [0006], que le revêtement de type Kera peut comprendre à la fois la KeraMa et la KeraSi. Un revêtement intermédiaire peut être appliqué entre la semelle et le revêtement de

type Kera, et la combinaison de la KeraMa comme revêtement de type Kera avec le Yur56 comme revêtement intermédiaire est divulguée au paragraphe [0007] de l'Annexe 1. Ainsi, les paragraphes [0006] – [0007], qui sont les seuls passages de la description de l'Annexe 1 concernant la nature des revêtements, ne fournissent aucun fondement pour la combinaison de KeraMa et de KeraSi.

Par conséquent, la deuxième variante de la revendication 1 contient un objet s'étendant au-delà du contenu de la demande telle que déposée (article 123(2) CBE).

Troisième variante

La troisième variante de la revendication 1 définit une couche en KeraSi comme couche de type Kera.

Les dispositifs de repassage de la première série de tests de l'Annexe 4 représentent l'état de la technique le plus proche vu qu'ils concernent le même type de dispositifs, à savoir des dispositifs de repassage avec des semelles métalliques à revêtement (cf. par exemple le titre de l'Annexe 4) et traitent du même problème de protection des semelles métalliques que l'Annexe 1 (cf. Annexe 1, paragraphe [0006] et Annexe 4, paragraphe [0003]).

Ces dispositifs comprennent une semelle en aluminium revêtue sur sa face de repassage d'une couche en KeraMa ou KeraTix (cf. ci-dessus pour la première variante de la revendication 1).

L'objet de la revendication 1, troisième variante, diffère de ces dispositifs connus dans l'Annexe 4 dans lesquels le revêtement est une couche en KeraSi.

L'effet technique de la KeraSi comme exemple de revêtement de type Kera est de protéger les faces de repassage d'une semelle en aluminium contre les détériorations, cf. Annexe 1, paragraphe [0006].

Les revêtements sur la face de repassage de la semelle de l'Annexe 4 ont déjà pour effet de protéger le métal, comme cela est divulgué dans l'Annexe 4 [0003]. Aucun effet technique supplémentaire n'est donc obtenu sur les dispositifs de repassage de la première série de tests de l'Annexe 4. Le problème technique objectif doit être reformulé et consiste à déterminer comment fournir un revêtement protecteur alternatif sur la face de repassage d'une semelle en aluminium.

L'homme du métier prendrait en considération les dispositifs de repassage de la deuxième série de tests de l'Annexe 4 vu qu'ils comprennent des revêtements protecteurs des semelles métalliques. Dans cette deuxième série de tests, la KeraSi est divulguée comme exemple de revêtement protecteur, cf. paragraphe [0007] ou tableau 2 de l'Annexe 4. L'homme du métier remplacerait donc sans problème le revêtement de Kera de la première série de tests par un revêtement en KeraSi. Ce remplacement n'exige aucune autre modification du dispositif de repassage de la première série de tests, vu que les revêtements intermédiaires Yur52, Yur54, Yur56 et Yur58 divulgués dans la première série de tests sont compatibles avec les revêtements de type Kera, cf. Annexe 4, paragraphe [0006].

L'objet de la revendication 1, troisième variante, n'implique aucune activité inventive au vu de l'Annexe 4 (article 56 CBE).

Revendication 2 (19 points)

L'Annexe 2 représente l'état de la technique le plus proche car elle concerne un fer à repasser à vapeur et exige le moins de modifications structurelles vu qu'elle comprend déjà une semelle avec trois matériaux.

L'Annexe 2 traite également de la même finalité que la revendication 2, de production de fers à repasser légers (cf. Annexe 1, paragraphe [0005] et Annexe 2, paragraphe [0002]).

L'Annexe 2 divulgue un fer à repasser à vapeur (revendication, titre ou paragraphe [0001]) avec une semelle faite d'un métal à faible densité (paragraphe ([0003]). Le revêtement de la semelle est, à partir de la semelle et dans l'ordre suivant, une couche en Yur56 et une couche en KeraTix (paragraphe [0014] "appliquer d'abord une couche en Yur56, puis une couche en KeraTix"). Le revêtement se trouve sur la face de repassage de la semelle vu que le paragraphe [0014] fait référence à l'effet brillant attrayant sur le plan esthétique du revêtement en KeraTix.

L'objet de la revendication 2 diffère de ce dispositif connu en ce que

- a) la semelle est une semelle en aluminium,
- b) revêtu sur sa face de repassage de KeraMa.

L'effet technique de la première différence consiste, selon le paragraphe [0005] de l'Annexe 1, à permettre la production de fers à repasser légers. Le premier effet est

déjà obtenu avec le métal à faible densité générique de l'Annexe 2, tel qu'expliqué au paragraphe [0005] de l'Annexe 1. Le problème technique objectif de la première différence doit être reformulé et consiste à déterminer comment mettre en œuvre un fer à repasser léger.

L'effet technique de la deuxième différence est d'augmenter le glissement, tel que divulgué au paragraphe [0006] de l'Annexe 1. Un meilleur glissement facilite le repassage, tel que cela confirmé par exemple, dans l'Annexe 4, paragraphe [0002]. Le problème technique objectif de la deuxième différence est de faciliter le repassage.

Aucun effet technique synergique n'est obtenu par les deux caractéristiques distinctives combinées, mais il existe plutôt une pluralité de problèmes partiels qui sont résolus de façon indépendante. Par conséquent, l'activité inventive concernant les deux problèmes partiels peut être évaluée séparément (Directives [*relatives à l'examen pratiqué*], G-VII, 5.2 or 6).

Dans le but de résoudre le problème technique objectif de la différence b), l'homme du métier serait incité à consulter l'Annexe 4 car elle parle de faciliter le repassage cf. paragraphe [0002]). Le tableau 1 de l'Annexe 4 montre les propriétés de glissement des fers à repasser de la première série de tests. Avec une couche en KeraMa, les propriétés de glissement sont meilleures qu'avec une couche en KeraTix. L'homme du métier remplacerait donc la couche en KeraTix du fer à repasser de l'Annexe 2 par une couche en KeraMa.

Concernant le premier problème partiel, l'homme du métier consulterait l'Annexe 4 car elle divulgue des semelles métalliques à faible densité. Pour les fers à repasser de la première série de tests, le métal à faible densité utilisé est l'aluminium (paragraphe [0004]).

Les solutions fournies dans la première série de tests de l'Annexe 4 pour les deux problèmes partiels sont compatibles, vu qu'elles sont divulguées dans le même mode de réalisation de l'Annexe 4. En outre, ce mode de réalisation comprend une couche en Yur56 comme couche intermédiaire (paragraphe [0005] et [0006]). L'homme du métier choisirait l'aluminium comme matériau à faible densité approprié pour produire un fer à repasser léger et remplacerait le revêtement en KeraTix de

l'Annexe 2 par un revêtement en KeraMa sans modifier la couche intermédiaire en Yur56.

L'objet de la revendication 2 n'implique donc pas d'activité inventive au vu de l'Annexe 2 en combinaison avec l'Annexe 4 (article 56 CBE).

Revendication 3 (12 points)

L'Annexe 2 représente l'état de la technique le plus proche pour les mêmes motifs que la revendication 2. En outre, l'Annexe 2 divulgue également des rainures pour le deuxième mode de réalisation préféré et a donc plusieurs caractéristiques en commun.

Le deuxième mode de réalisation préféré de l'Annexe 2 concerne un fer à repasser à vapeur avec des canaux ouverts 26, qui correspondent à la définition des rainures fournie à l'Annexe 1, paragraphe [0009]. Ils partent des trous de sortie de vapeur 25, tel que représentés dans la figure 2, paragraphe [0011] ou [0013] de l'Annexe 2. Le paragraphe [0014] de l'Annexe 2 fait référence aux "mode de réalisation susmentionnés", ce qui implique que la semelle métallique à revêtement divulguée au paragraphe [0014] puisse être utilisée pour le deuxième mode de réalisation préféré. L'Annexe 2 divulgue donc un fer à repasser à vapeur muni de rainures partant des trous de sortie de vapeur et d'une semelle métallique à faible densité revêtue sur sa face de repassage d'abord d'une couche en Yur56 puis d'une couche en KeraTix.

L'Annexe 2, paragraphe [0012], divulgue que la semelle munie des rainures est obtenue par coulée en contre pression à une pression de 4 bars, suivie d'un refroidissement par air forcé.

La revendication de produit 3 comprend également la caractéristique selon laquelle les rainures sont susceptibles d'être obtenues par coulée sous basse pression et refroidissement par air forcé. Le procédé défini dans la revendication 3 n'est donc pas le même que le procédé connu du paragraphe [0012] de l'Annexe 2.

Cette caractéristique de la revendication 3 est une caractéristique liée au procédé d'obtention du produit. Selon les Directives *[relatives à l'examen pratique]* GL F-IV, 4.12 ou la décision T150/82, une revendication de produit ne devient pas nouvelle simplement par le fait que le produit sur lequel elle porte soit produit au moyen d'un

procédé différent. L'Annexe 1 ne divulgue aucune propriété spécifique du produit liée au procédé revendiqué, le seul avantage du procédé étant la facilité de sa mise en œuvre (paragraphe [0010]).

L'Annexe 3 qui a été déposée le 08/08/2013, ne constitue pas un état de la technique de la revendication 3 mais elle fait référence, au paragraphe [0007], à des méthodes disponibles depuis plusieurs années, donc avant la date de priorité du 14/11/2014 de l'Annexe 1. La méthode définie dans la revendication 3 et la méthode utilisée dans l'Annexe 2 sont mentionnées au paragraphe [0007] de l'Annexe 3.

Ce passage indique que "la microstructure du métal et, par conséquent, ses propriétés, sont déterminées exclusivement par le refroidissement par air forcé".

L'Annexe 3 constitue une preuve indirecte de ces informations factuelles, même si l'Annexe 3 a été publiée après la date effective de la revendication 3.

Les méthodes de la revendication 3 et de l'Annexe 2 pour autant qu'elles ont en commun le refroidissement par air forcé, conduisent donc à des semelles munies de rainures ayant la même microstructure.

Une rainure formée selon la méthode de la revendication 3 ne peut être distinguée d'une rainure obtenue selon la méthode de l'Annexe 2. Par conséquent, la caractéristique liée au procédé d'obtention du produit de la revendication 3 n'est pas une caractéristique distinctive.

Les différences entre l'objet de la revendication 3 et l'Annexe 2 sont les mêmes que celles de la revendication 2, les candidats pouvaient donc présenter la même argumentation que pour la revendication 2.

L'application de la KeraMa au-dessus de la semelle rainurée ne présente aucune difficulté car l'Annexe 2, paragraphe [0014], divulgue la compatibilité entre les revêtements de type Kera et les semelles métalliques structurées.

L'objet de la revendication 3 n'implique donc pas d'activité inventive au vu de l'Annexe 2 en combinaison avec l'Annexe 4 (article 56 CBE).

Revendication 4 (16 points)

L'Annexe 6 représente l'état de la technique le plus proche vu que le fer à repasser de l'Annexe 6 est destiné, comme le fer à repasser de la revendication 4, à un usage domestique (cf. Annexe 6, paragraphe [0002] et Annexe 1, paragraphe [0011]). Il

s'agit du seul document disponible divulguant un fer à repasser à vapeur muni d'un réservoir à eau interne (cf. Figure), et il exige donc le moins de modifications structurelles.

L'Annexe 6 divulgue (revendication 1 ou paragraphe [0006]) un fer à repasser à vapeur (61) muni d'une réserve à eau interne. Cette réserve est destinée à contenir de l'eau (Annexe 6, paragraphe [0001]), et constitue donc un contenant ou un réservoir au sens de l'Annexe 1, paragraphe [0002]. L'Annexe 6 divulgue également des trous de sortie de vapeur dans la semelle (62).

L'objet de la revendication 4 diffère du fer à repasser connu dans l'Annexe 6 dans lequel la semelle comprend une zone à la pointe de la semelle présentant une densité élevée de trous de sortie de vapeur et une zone à l'arrière de la semelle dépourvue de trous de sortie de vapeur.

L'effet technique est d'éviter le gaspillage de vapeur (Annexe 1, paragraphe [0012]) ou de fournir une bonne qualité de repassage avec un faible débit de vapeur (Annexe 1, paragraphe [0014]).

Le problème technique objectif est donc d'éviter le gaspillage de vapeur ou de permettre une bonne qualité de repassage tout en réduisant la consommation en eau.

L'homme du métier consulterait l'Annexe 2, qui traite des fers à repasser à vapeur présentant une bonne qualité de repassage tout en réalisant des économies d'eau (paragraphe [0005], [0009]).

Un premier mode de réalisation préféré de l'Annexe 2 concerne un fer à repasser à vapeur avec une semelle ayant une densité de 3 ou 4 trous de sortie pour 5 cm^2 à la pointe (paragraphe ([0007]), laquelle densité correspond à 6 ou 8 trous de sortie pour 10 cm^2 . Cette valeur relève de la définition de "densité élevée", acceptée dans le domaine des dispositifs de repassage, tel que cela est montré au paragraphe [0012] de l'Annexe 1 ("au moins 5 trous de sortie pour 10 cm^2 ").

Dans le même mode de réalisation, la semelle a une zone arrière sans trou de sortie de vapeur (paragraphe [0008]).

Le premier mode de réalisation préféré de l'Annexe 2 permet d'obtenir une bonne qualité de repassage tout en réalisant des économies d'eau (paragraphe ([0009]) et résout donc le problème technique objectif.

L'Annexe 3 [0011] fait référence à un Manuel publié en 2001, constituant la preuve des connaissances générales de base disponibles avant la date de priorité de l'Annexe 1.

L'homme du métier serait donc conscient du fait que l'utilisation des enseignements de l'Annexe 2 concernant la répartition des trous de sortie de vapeur sur un fer à repasser selon l'Annexe 6 ne présente aucune difficulté.

L'homme du métier utiliserait la répartition des trous de sortie de vapeur connue dans le premier mode de réalisation préféré de l'Annexe 2 pour résoudre le problème posé. L'objet de la revendication 4 n'implique donc pas d'activité inventive au vu de l'Annexe 6 en combinaison avec l'Annexe 2 (article 56 CBE).

Revendication 5 (11 points)

L'Annexe 6 représente l'état de la technique le plus proche pour les mêmes motifs que la revendication 4. Ce document divulgue un fer à repasser à vapeur muni d'un réservoir à eau interne pourvu de trous de sortie de vapeur sur sa semelle (cf. revendication 4 ci-dessus).

L'objet de la revendication 5 diffère du fer à repasser à vapeur de l'Annexe 6 en ce que

a) la semelle comprend une zone à la pointe de la semelle présentant une densité élevée de trous de sortie de vapeur et une zone à l'arrière de la semelle dépourvue de trous de sortie de vapeur, et

b) les trous de sortie de vapeur font partie de conduits de distribution de vapeur, l'axe longitudinal de ces derniers étant incliné à un angle compris entre 25° et 35° par rapport à la surface de repassage de la semelle.

La différence a) est la même que celle de la revendication 4, de même que l'effet technique et le problème technique objectif.

La différence b) a pour effet technique d'amener la vapeur à se répandre en partie le long de la surface du tissu au lieu d'être forcée à traverser le tissu (Annexe 1, paragraphes [0015], [0016]). Le problème objectif de la différence b) est donc d'éviter d'endommager les tissus délicats.

Aucun effet technique synergique n'est donc obtenu par les deux caractéristiques distinctives combinées, mais il existe plutôt une pluralité de problèmes partiels qui

sont résolus de façon indépendante. Par conséquent, l'activité inventive concernant les deux problèmes partiels peut être évaluée séparément (Directives [*relatives à l'examen pratiqué*], G-VII, 5.2 or 6).

La solution au problème technique objectif de la différence a) est la même que celle de la revendication 4, à savoir le premier mode de réalisation préféré de l'Annexe 2. Concernant le problème technique objectif de la différence b), l'homme du métier consulterait l'Annexe 5 car elle vise ce problème technique objectif (paragraphe [0003] de l'Annexe 5).

L'Annexe 5 définit dans la revendication 1 ou au paragraphe [0004] des passages de vapeur s'étendant à travers la semelle. Ces passages sont également appelés conduits dans l'Annexe 5, paragraphe [0002], et ont pour fonction de conduire la vapeur jusqu'à la surface de repassage et au tissu. Ces passages peuvent également être considérés comme des conduits de distribution de vapeur au sens de la revendication 5 de l'Annexe 1.

L'Annexe 5 résout le deuxième problème technique par l'inclinaison des passages de manière à former un angle compris entre 15° et 45°, de préférence, de 20° à 30°, entre l'axe longitudinal du passage et la surface de repassage (paragraphe [0004], [paragraphe 0005], revendication 1). La valeur finale 30° de la plage préférée de l'Annexe 5 relève de la plage de 25° à 35° de la revendication 5 cette caractéristique est donc connue dans l'Annexe 5.

L'Annexe 5 enseigne que les passages inclinés peuvent être utilisés pour tout type de dispositifs de repassage (paragraphe [0001]), et donc pas uniquement pour la presse de repassage de l'Annexe 5. L'utilisation de passages inclinés à un angle de 30° pour le fer à repasser à vapeur de l'Annexe 6 ne présente aucune difficulté. En combinant les deux solutions aux deux problèmes techniques objectifs, l'homme du métier arriverait à l'objet de la revendication 5. L'objet de la revendication 5 n'implique donc pas d'activité inventive au vu de l'Annexe 6 en combinaison avec les Annexes 2 et 5 (article 56 CBE).

Revendication 6 (8 points)

L'Annexe 3 divulgue (revendication 1) un fer à repasser à vapeur muni d'un contenant à eau interne, à savoir, un réservoir au sens de l'Annexe 1, paragraphe [0002]. Le fer à repasser à vapeur comprend un patin présentant une densité élevée de buses de sortie de vapeur à la pointe du patin (revendication 1). Le patin et la semelle sont synonymes selon l'Annexe 1, paragraphe [0001], de même que le sont les buses de sortie de vapeur et les trous de sortie de vapeur selon l'Annexe 1, paragraphe [0009].

Étant donné que le paragraphe [0008] de l'Annexe 3 indique que la figure est dessinée à l'échelle, les mesures peuvent être obtenues à partir de la figure, dans la direction de XX' en utilisant la règle de mesure représentée dans la figure. La zone située au-delà des nervures à l'arrière de la semelle a une longueur d'environ 6 cm, c'est-à-dire, d'au moins 4 cm. L'Annexe 3, paragraphe [0010], indique que pour le mode de réalisation représenté dans la figure, la zone située au-delà des nervures n'a pas de trous de sortie de vapeur. La semelle du fer à repasser illustré dans l'Annexe 3 a donc une zone à l'arrière de la semelle dépourvue de trous de sortie de vapeur, la zone s'étendant sur au moins 4 cm le long de l'axe longitudinal de la semelle.

Étant donné que l'Annexe 3 divulgue toutes les caractéristiques de la revendication 6, la revendication 6 n'est pas nouvelle au vu de l'Annexe 3 (article 54(2) CBE).

Revendication 7 (10 points)

L'Annexe 3 représente l'état de la technique le plus proche car elle traite du problème de l'efficacité de repassage (paragraphe [0002]), comme la revendication 7 (Annexe 1, paragraphe [0011]). L'Annexe 3 concerne également des fers à repasser à vapeur munis de réservoirs à eau internes et a plus de caractéristiques en commun que l'autre document divulguant des fers à repasser munis de réservoirs à eau interne, l'Annexe 6.

L'Annexe 3 divulgue les caractéristiques de la revendication 6 (cf. revendication 6 ci-dessus), l'objet de la revendication 7 diffère donc du fer à repasser à vapeur connu,

muni d'une ouverture dans la partie arrière du fer à repasser par laquelle le réservoir à eau peut être rempli.

L'effet technique consiste à fournir plus d'espace pour une plus grande ouverture afin de faciliter le remplissage du réservoir (Annexe 1, paragraphe [0018]).

Le problème technique objectif est de faciliter le remplissage du réservoir à eau interne.

L'Annexe 6 concerne des fers à repasser à vapeur munis de réservoirs à eau internes (Figure) et vise le problème posé consistant à faciliter le remplissage (Annexe 6, paragraphe [0004]). L'Annexe 6 révèle que l'ouverture pour remplir le réservoir à eau doit être située sur la partie arrière du fer à repasser, l'ouverture pouvant donc être agrandie (revendication 1, figure ou paragraphe [0005] ou [0007]).

L'homme du métier n'aurait donc aucune difficulté à situer une ouverture de remplissage sur la partie arrière du fer à repasser de l'Annexe 3 afin de résoudre le problème posé.

L'objet de la revendication 7 n'implique donc pas d'activité inventive au vu de l'Annexe 3 en combinaison avec l'Annexe 6 (article 56 CBE).

Examination Committee II: Paper C - Marking Details - Candidate No

Category		Max. possible	Marks Marker 1	Marker 2
General	General	7		
Claims	Claim 1	17		
Claims	Claim 2	19		
Claims	Claim 3	12		
Claims	Claim 4	16		
Claims	Claim 5	11		
Claims	Claim 6	8		
Claims	Claim 7	10		
Total				