
Épreuve d'un candidat

Revendications

1. Matière comestible pour recouvrir ou enrober des produits alimentaires tels que la viande et les produits à base de viande, consistant en :

10-50 % en poids de graisse de bœuf ou de porc

35-60% ~~25%-65%~~ en poids de lait et d'eau, les rapports pondéraux lait/eau étant situés entre 10 :90 et 90 :10,

5-30% en poids de gélatine

0-25% en poids de liants et/ou d'épaississants

0-5% en poids de sel.

2. Matière de recouvrement ou d'enrobage selon la revendication 1, caractérisée en ce que ladite matière se présente sous forme de tranche ou de feuille.

3. Matière de recouvrement ou d'enrobage selon la revendication 1 ou 2 constituée, en pourcentages pondéraux, des ingrédients suivants : 13,9% de graisse de porc ; 8,3% de gélatine ; 36,0% d'eau ; 19,4% de lait ; 20,7% d'amidon de pomme de terre ; 1,7% de sel contenant des nitrites.

4. Matière de recouvrement ou d'enrobage selon la revendication 1 ou 2 constituée, en pourcentages pondéraux, des ingrédients suivants : 13,9% de graisse de boeuf ; 8,3% de gélatine ; 36,0% d'eau ; 18,4% de lait ; 11% d'amidon de pomme de terre ; 9,7% de carraghénine ; 2,7% de sel contenant des nitrites.

5. Méthode pour confectionner ~~la~~ une couche de matière de recouvrement ou d'enrobage ~~des revendications 1 à 4~~ comprenant la préparation à une température supérieure à 50 °C d'une composition consistant en 10 à 50% de graisse de bœuf ou de porc, 25 à 65% de lait et/ou d'eau ; 5 à 30% de gélatine, 0 à 25% de liants et/ou d'épaississants, et 0 à 5% de sel, après quoi la matière obtenue est mise en forme en versant directement la composition pour former une couche et refroidie.

6. Méthode selon la revendication 5, caractérisée en ce que la matière est obtenue en mélangeant la graisse de bœuf ou de porc à l'état fondu avec la gélatine, puis en ajoutant du lait et/ou de l'eau.

7. Méthode selon la revendication 5 ou la revendication 6 dans laquelle la matière de recouvrement ou d'enrobage est selon une quelconque des revendications 1 à 4.

8. Méthode selon une quelconque des revendications 5 à 7 dans laquelle la couche refroidie est aplatie à une épaisseur de 1,5 à 2,5 mm.

9. Méthode selon la revendication 8 dans laquelle on recouvre le produit obtenu d'un film plastique.

10. Couche de matière de recouvrement ou d'enrobage susceptible d'être obtenue par la méthode selon une quelconque des revendications 5 à 9, sous forme de feuilles prêtes à l'emploi.

Réponse à la notification

A : Office Européen des Brevets

1. Requête

Nous requérons la délivrance d'un brevet Européen sur la base des nouvelles revendications 1 à 11.

2. Modifications (Art. 123(2) CBE).

La nouvelle revendication 1 limite l'objet de la revendication 1 initiale à un mode de réalisation divulgué dans la description

- page 4 ligne 4 pour la caractéristique de fraction liquide totale de lait et d'eau de 35 à 60%
- - page 2 ligne 10 et 13 et 14 pour la caractéristique concernant la présence de lait et d'eau et les rapports pondéraux associés.

Les nouvelles revendications 2 à 4 correspondent aux revendications 2 à 4 initiales.

La nouvelle revendication 5 correspond à la revendication 5 initiale dans laquelle la caractéristique de mise en forme en versant directement la composition pour former une couche a été insérée, cette caractéristique est divulguée page 2 ligne 26-27.

La nouvelle revendication 6 correspond à la revendication 6 initiale.

La nouvelle revendication 7 correspond à l'utilisation de la composition selon les revendications 1 à 4, qui sont fondées sur la description.

La nouvelle revendication 8 est fondée sur la description page 4 lignes 12 à 13.

La nouvelle revendication 9 est fondée sur la description page 4 lignes 14-15.

La nouvelle revendication 10 est fondée sur la description page 2 lignes 27 à 29, en effet le produit sous forme de couche est individualisé et constitue un objet divulgué dans la demande, et elle est fondée sur la description page 4 ligne 17 à 18, qui divulgue les feuilles prêtes à l'emploi.

3. Nouveauté (Art. 54 CBE)

Le document D1 décrit un enrobage pour les produits à base de viande comprenant de la gélatine, de l'eau et de la matière grasse.

Contrairement à l'examinateur, nous pensons que les rapports pondéraux approximatifs divulgués par D1 (cf paragraphe [0005] et revendication 1) aboutissent à une composition d'environ 65% en poids d'eau, 20% en poids de gélatine et 15% en poids de graisse.

D1 décrit par ailleurs un procédé de préparation dans lequel on mélange les composants à une température supérieure à 60 °C et on refroidit le mélange en vue du stockage (D1 aux paragraphes [005] et [006]). D1 décrit enfin l'enrobage des produits alimentaires par application des produits à l'état liquide (D1, paragraphe [007]).

La revendication 1 se distingue du document D1 car D1 ne décrit pas l'utilisation de lait dans les produits d'enrobage et par ailleurs D1 ne décrit pas de composition comportant 35 à 60% de lait et d'eau.

La revendication 5 se distingue du document D1 car D1 ne divulgue pas de méthode dans laquelle on verse directement la composition pour former une couche. Au contraire, D1 décrit le trempage des produits à base de viande dans la composition à l'état liquide.

La revendication 10 se distingue de D1 car D1 ne divulgue pas de couche de protection sous forme de feuille prête à l'emploi mais des enrobages formés sur les produits à enrober (voir D1 paragraphe [008]).

Le document D2 décrit (au paragraphe [005]) *un enrobage est composé de graisse, de lait et/ou d'eau, de gélatine, de sel de cuisine ou de sel contenant des nitrites, d'amidon et de carraghénine. La composition générale en poids est la suivante : graisse 25-65% ; lait et/ou eau 5,5-31% ; gélatine 0,5-14% ; sel 0-5% ; amidon 3-41% ; carraghénine 0,3-11,5%.*

Le document D2 décrit également (au paragraphe [007]) un procédé d'utilisation de cet enrobage dans lequel on mélange les constituants à une température au-dessous de 60°, on transvase la composition dans un moule à 70 °C, où elle est maintenue à cette température pendant 2 à 4 heures avant d'être refroidie. Après refroidissement le produit est découpé en tranches ou couches d'épaisseur voulue.

La revendication 1 se distingue du document D2 car D2 ne décrit pas de composition ayant au moins 35% en poids de lait et d'eau mais au contraire impose une valeur maximale de 31%.

La revendication 5 se distingue du document D2 car D2 ne décrit pas de méthode où on verse directement le produit pour former une couche mais au contraire dans D2 le produit est coulé dans un moule refroidi puis trempé (voir D2 aux paragraphes [007] et [011]).

La revendication 10 se distingue du document D2 car la surface du film obtenu par coulage a une structure différente de celle des tranches ou plaques découpées dans des blocs. Cet élément qui a été porté à notre connaissance par une lettre du demandeur

fournie en annexe pourrait certainement être étayée par des résultats et caractérisations si nécessaire.

Les revendications 2, 6, 7, 8 et 9 sont nouvelles car les revendications indépendantes dont elles dépendent sont nouvelles (Dir C IV 11 12).

La nouveauté des revendications 3 et 4 n'avait pas été contestée.

Activité inventive (Art. 56 – CBE)

Revendication 1

(i) Etat de la technique le plus proche

Celui-ci est constitué par le document D2 qui concerne le même domaine technique que la demande et qui divulgue un objet ayant plus de caractéristiques techniques en commun que le document D1.

Ainsi le document D2 divulgue l'utilisation de mélanges eau / lait (voir au paragraphe [005]) alors que le document D1 ne le divulgue pas.

(ii) Différence, Effet technique

Le document D2 diffère de la revendication 1 car il ne divulgue pas de matière dont le % en poids de lait et d'eau est au moins 35%.

L'effet de cette différence, une fraction liquide totale élevée, et que la composition a de meilleures propriétés de déversement et se fige rapidement dès qu'elle se refroidit (voir page 4, [0013] de la demande).

(iii) Problème objectif

Le problème objectif en partant de l'état de la technique le plus proche représenté par le document D2 était d'améliorer les propriétés de déversement et d'obtenir un figeage rapide.

Ce problème est effectivement résolu par la matière selon la revendication 1 (voir paragraphe [0013] et aussi paragraphe [006] : la présence de lait et d'eau permet d'obtenir un figeage rapide).

(iv) argumentation

Le document D2 ne contient pas le moindre indice que la vitesse de figeage peut être améliorée en augmentant la fraction liquide totale.

De même le document D1 est totalement muet vis-à-vis de la vitesse de figeage. L'homme du métier n'avait donc aucune raison sur la base de D1 ou D2 de choisir une fraction liquide totale élevée.

Revendication 5

(i) Etat de la technique le plus proche

Celui-ci est également constitué par le document D2 car ce dernier divulgue un procédé permettant de réaliser des couches, par solidification dans un moule est tranchage. Le document D1 est plus éloigné car il ne divulgue pas de procédé permettant la réalisation de couche autonome.

(ii) Différence – Effet technique – Problème

Le document D2 diffère de la revendication 1 car il ne divulgue pas de méthode dans laquelle on verse directement la composition pour former une couche.

L'effet de cette différence est d'obtenir directement une couche utilisable pour recouvrir ou enrober les produits alimentaires.

Un autre effet de la différence est une amélioration de l'adhérence des couches (voir ci-dessous, revendication 10).

Le problème objectif en partant de D2 était d'obtenir une méthode simplifiée, ne nécessitant pas de couler sous forme de bloc et découper en tranche.

Ce problème est résolu dans la revendication en question.

(iii) argumentation

Les documents D2 et D1 sont totalement muets sur une méthode simplifiée d'obtention de couches de matières d'enrobage.

La revendication 5 implique donc une activité inventive.

Revendication 10

(i) Etat de la technique le plus proche

Le document D2 est l'état de la technique le plus proche car il divulgue des couches d'enrobage prête à l'emploi (voir D2 lignes 17 à 19).

D1 est plus éloigné car il ne divulgue pas de telles couches.

(ii) Différence – Effet technique – Problème objectif

La différence du produit selon l'invention est qu'il a été obtenu par un procédé incluant la réalisation directe de couche et que cette différence de procédé entraîne que la surface du film a une structure différente. L'effet de cette différence est d'améliorer l'adhérence au produit alimentaire. Ce problème est mentionné dans la demande page 4 lignes 23 à 25.

L'effet technique est montré en Annexe dans une lettre et pourra être étayé par des résultats supplémentaires.

Le problème objectif était donc d'améliorer l'adhérence aux produits alimentaires.

Ce problème est résolu par l'objet de la revendication 10.

Les documents D1 et D2 sont totalement muets sur cette amélioration liée au procédé. D2 mentionne par ailleurs le problème d'adhérence.

La revendication 10 est donc inventive.

Le succès commercial mentionné dans la lettre en annexe est également un indice de l'activité inventive.

Les revendications 2, 6, 7, 8 et 9 impliquent une activité inventive car les revendications indépendantes dont elles dépendent impliquent une activité inventive (Dir C.IV.11.12).

L'activité inventive des revendications 3 et 4 n'avait pas été contestée.