

TRIBUNAL DE GRANDE INSTANCE DE PARIS
JUGEMENT rendu le 20 Mars 2014

3^eme chambre 1^{ère} section
N^oRG: 11/07903

DEMANDERESSES**Société MULLER ET CIE SA**

[...]
75018 PARIS

Société AUER, intervenante volontaire

[...]
75018 PARIS

S.A.S. AIRELEC INDUSTRIES, intervenante volontaire

[...]
75018 PARIS

Société APPL1MO, intervenante volontaire

[...] Dollfus
75018 PARIS

S.N.C. CONCORDE, intervenante volontaire

[...]
75018 PARIS

S.A.S NOIROT, intervenante volontaire

[...]
75018 PARIS

S.A.R.L. SCF, Intervenante volontaire

13 rueDollfus
75018 PARIS
représentées par Me Pauline DEBRÉ, avocat au barreau de PARIS.
vestiaire «0030

DÉFENDERESSES**Société ALPHA CONFORT**

[...] –
ZAC des Chabauds Nord
13320 BOUC BEL AIR

S.A.S TEXAS DE FRANCE

[...] –
ZI Les Milles
13854 AIX EN PROVENCE CEDEX 03
représentées par Me Guillaume RODIER, avocat au barreau de PARIS,
avocat postulant, vestiaire #C2027 et plaidant par Me Michel B, avocat au
barreau de MARSEILLE

COMPOSITION DU TRIBUNAL

Marie-Christine C, Vice Présidente
Thérèse ANDRIEU, Vice Présidente
Mélania BESSAUD, Juge

assistées de Léoncia BELLON, Greffier

DEBATS

A l'audience du 20 Janvier 2014 tenue publiquement devant Marie-Christine C et Thérèse ANDRIEU, juges rapporteurs, qui, sans opposition des avocats, ont tenu seules l'audience, et, après avoir entendu les conseils des parties, en ont rendu compte au Tribunal, conformément aux dispositions de l'article 786 du Code de Procédure Civile

JUGEMENT

Prononcé par mise à disposition au greffe

Contradictoirement

en premier ressort

FAITS ET PROCEDURE:

La société MULLER est une société spécialisée dans la conception, la fabrication et la vente d'appareils de chauffage électrique et à gaz.

Cette société appartient au groupe MULLER qui comprend également les sociétés NOIROT, AIRELEC INDUSTRIES, APPLIMO, AUER et CAMPA.

Les appareils de chauffage du groupe MULLER sont fabriqués dans des usines situées en France et conçus par les départements R&D des sociétés du groupe MULLER.

La société MULLER est titulaire d'un brevet d'invention européen EP 1 067 822, déposé le 7 juillet 2000 et délivré le 16 novembre 2005, ayant pour titre « Procédé de fabrication d'éléments chauffants pour appareil de chauffage et cuisson, élément chauffant ainsi obtenu et appareils ainsi équipés ».

Ce brevet a été déposé sous priorité d'une demande de brevet français du 9 juillet 1999 et désigne notamment la France.

La société MULLER ET CIE a maintenu ce brevet en vigueur par le paiement régulier des annuités.

Il a fait l'objet d'une exploitation par les sociétés du groupe MULLER qui en sont licenciées.

Il a été limité le 16.05.2012.

Ce procédé est notamment utilisé depuis de nombreuses années pour fabriquer les appareils de chauffage électrique à base de fonte des sociétés AIRELEC INDUSTRIES. CONCORDE. NOIROT. et SCF..

La société MULLER a constaté que les magasins à l'enseigne CASTORAMA offraient à la vente un appareil de chauffage électrique sous la marque CONCERTO/ZENITH, commercialisé par la société ALPHA CONFORT qui présentait selon elle des similitudes avec certains des appareils du groupe MULLER.

La .société MULLER ET CIL a procédé à l'acquisition devant huissier le 10 janvier 2011 de trois radiateurs chaleur douce CONCERTO 1000 watts dans le magasin CASTORAMA de La Défense pour un montant total de 1197.00 euros.

La société MULLER a demandé au CTEP, centre de recherche spécialisé en fonderie, d'examiner l'élément chauffant afin de déterminer si le procédé de fabrication utilisé dans la fabrication de l'appareil de la société ALPHA CONFORT était celui de son brevet.

Suite aux conclusions de l'expertise technique, la société MULLER a sollicité l'autorisation du Président du tribunal de grande instance de Paris d'effectuer une saisie contrefaçon au siège de la société ALPHA CONFORT et ce par une ordonnance rendue sur requête le 7 avril 2011.

La société MULLER a par ailleurs constaté qu'une société TEXAS DE FRANCE était titulaire de la marque ZENITH apposée avec la marque CONCERTO sur les produits en cause et a considéré qu'il existait des liens capitalistiques entre la société TEXAS DE FRANCE et la société ALPHA CONFORT.

Elle a ainsi obtenu également l'autorisation par ordonnance en date du 7.04.2011 de Monsieur le Président du tribunal de grande instance de Paris d'effectuer une saisie contrefaçon au siège de la société TEXAS DE FRANCE.

La société MULLER a ainsi fait pratiquer deux saisies contrefaçons par Maître D, huissier de justice à Aix-en-Provence, le 22 avril 2011, dans les locaux de la société ALPHA CONFORT et ceux de la société TEXAS DE FRANCE, toutes les deux étant situées [...].

Il s'est avéré que la société TEXAS DE FRANCE est un importateur ayant acquis le produit auprès d'un fabricant chinois et la société ALPHA CONFORT une société qui assure la vente et le stockage d'appareils électroménagers diffusant les produits importés par la société TEXAS DE FRANCE.

Estimant que les opérations de saisie contrefaçon ont permis d'établir que la société ALPHA CONFORT importait, détenait et offrait à la vente en France les appareils de chauffage CONCERTO/ZENITH qui constituaient la contrefaçon du brevet de la société MULLER, la société MULLER a fait assigner par exploit d'huissier en date du 19 mai 2011 les sociétés TEXAS DE FRANCE et ALPHA CONFORT devant le tribunal de grande instance de Paris aux fins d'obtenir des mesures d'interdiction et la réparation de l'atteinte portée à ses droits.

Postérieurement à l'assignation, la société MULLER a déposé une requête en limitation de son brevet le 13 avril 2012 sur le fondement de l'article L 613-24 du code de la propriété intellectuelle.

Les sociétés AUER, AIRELEC INDUSTRIES, APPLIMO, CONCORDE, NOIROT et S.C.F. sont licenciées du brevet litigieux EP1 067 822 et à ce titre elles fabriquent et/ou commercialisent différents appareils de chauffages et d'éléments chauffants.

Par acte en date du 30 novembre 2012, la société MULLER & CIE a réitéré et confirmé les termes des licences octroyées aux sociétés AUER, AIRELEC INDUSTRIES, APPLIMO, CONCORDE, NOIROT et S.C.F. depuis le dépôt de la demande de Brevet, à savoir à compter du 9 juillet 1999, date du dépôt de la demande du brevet français.

Par décision en date du 16 mai 2012, l'I.N.P.1 a limité la portée du brevet.

Par conclusions notifiées par ebarreau en date du 16.01.2013, les sociétés AUER, AIRLEC INDUSTRIES, APPLIMO, CONCORDE, NOIROT ET SCF sont intervenues volontairement à la procédure.

Au terme de ses conclusions notifiées par ebarreau en date du 17.07.2013, la société MULLER a demandé au tribunal de:

Dire et juger qu'en important en France, en détenant, en offrant à la vente et en vendant des appareils de chauffage reproduisant les caractéristiques protégées par les revendications n° 1,3,4,5,8,9,10 et 13 du brevet EP 1 067 822 appartenant à la société MULLER, les sociétés ALPHA CONFORT et TEXAS DE FRANCE se sont rendues coupables de contrefaçon ;

A titre subsidiaire,

Ordonner aux sociétés ALPHA CONFORT et TEXAS DE FRANCE de prouver que le processus mis en œuvre pour la fabrication de l'appareil CONCERTO n'est pas celui du brevet EP 1 067 822 ; En conséquence,

Faire interdiction aux sociétés ALPHA CONFORT et TEXAS DE FRANCE à compter du jugement à intervenir et sous astreinte de 10 000 € (dix mille euros) par infraction constatée de fabriquer, faire fabriquer, de détenir, d'offrir à la vente et de vendre l'appareil de chauffage CONCERTO tel que celui appréhendé par Maître F ou tout autre appareil équivalent;

Condamner *in solidum* les sociétés ALPHA CONFORT et TEXAS DE FRANCE à payer la somme de 1.700.006 €(un million sept cent mille et six euros) à titre de dommages et intérêts.

Dire et juger que le tribunal de grande instance sera compétent pour connaître la liquidation des astreintes ainsi ordonnés et ce conformément aux dispositions de l'article 35 de la loi du 9 juillet 1991;

Ordonner la publication en totalité ou par extraits du jugement à intervenir dans trois revues ou publications au choix de la société MULLER et aux frais de la société ALPHA CONFORT et TEXAS DE FRANCE à concurrence de 10 000 €HT (dix mille euros) par insertion; Ordonner la publication de l'intégralité de la décision à intervenir sous la forme d'un document PDF reproduisant l'entière décision et accessible par un lien hypertexte apparent situé sur la page d'accueil du site internet de la société MULLER.

Ordonner l'exécution provisoire du jugement à intervenir et ce nonobstant appel et sans constitution de garantie ;

Condamner *in solidum* les sociétés ALPHA CONFORT et TEXAS DE FRANCE à payer à la société MULLER une indemnité de 60 000 € (soixante mille euros) sur le fondement de l'article 700 du code de procédure civile ;

Condamner solidairement les sociétés ALPHA CONFORT et TEXAS DE FRANCE aux entiers dépens de l'instance ceux ci comprenant les frais et honoraires d'huissiers de justice, notamment ceux de la saisie contrefaçon effectuée le 22 avril 2011 et les frais des rapports d'essai effectués par le CTIF à la demande de la société MULLER pour l'établissement de l'atteinte à ses droits, dont distraction au profit de Maître Pauline D.

Au terme de leurs dernières conclusions notifiées le 17.07.2013, les sociétés AUER, AIRLEC INDUSTRIES, APPLIMO, CONCORDE, NOIROT ET SCF ont demandé au tribunal de:

Recevoir lesdites sociétés en leur intervention volontaire et les en déclarer

bien fondées,

Dire et juger qu'en important en France, en détenant, en offrant à la vente et en vendant des appareils de chauffage reproduisant les caractéristiques protégées par les revendications 1,3,4,5,8,9,10 et 13 du Brevet EP 1 067 822 dont la société MULLER & CIE, est titulaire et dont les sociétés AUER, AIRELEC INDUSTRIES, APPLIMO, CONCORDE, NOIROT et S.C.F sont licenciées, les sociétés ALPHA CONFORT et TEXAS DE FRANCE se sont rendues coupables de contrefaçon et ont causé un préjudice aux sociétés licenciées du Brevet;

En conséquence,

Condamner *in solidum* les sociétés ALPHA CONFORT et TEXAS DE FRANCE à payer à titre de dommages et intérêts :

À la société AUER, la somme de 318.799 €(trois cent dix-huit mille sept cent quatrevingt dix-neuf euros)

À la société AIRELEC INDUSTRIES, la somme de 556.193 €(cinq cent cinquante-six mille cent quatre-vingt treize euros)

À la société APPLIMO, la somme de 575.332 € (cinq cent soixante-quinze mille trois cent trente-deux euros)

À la société CONCORDE, la somme de 531.676 € (cinq cent trente et un mille six cent soixante-seize euros)

À la société NOIROT, la somme de 679.098 € (six cent soixante-dix neuf mille quatre vingt dix-huit euros)

À la société S.C.F., la somme de 494.353 €(quatre cent quatre-vingt quatorze mille trois cent cinquante-trois euros).

Condamner *in solidum* les sociétés ALPHA CONFORT et TEXAS DE FRANCE à verser à chacune des sociétés AUER, AIRELEC INDUSTRIES, APPLIMO, CONCORDE, NOIROT et S.C.F la somme de 15.000 € (quinze mille), quitte à parfaire, au titre de l'article 700 du code de procédure civile.

Condamner *in solidum* les sociétés ALPHA CONFORT et TEXAS DE FRANCE aux entiers dépens de l'instance, lesquels seront recouverts par Maître Pauline Debré, avocat à la Cour, dans les conditions de l'article 699 du code de procédure civile.

Au terme de leurs conclusions notifiées par ebarreau en date du 16.10.2013, les sociétés TEXAS DE FRANCE et ALPHA CONFORT ont demandé au tribunal de:

Débouter la Société MULLER de toutes ses demandes, fins et conclusions.

AU PRINCIPAL:

Prononcer la nullité des procès-verbaux de constat en date des 10 janvier 2011 et 22 février 2011 dressés par Me Alain B et Arnaud F, huissiers de justice à Nanterre, lesdits actes ayant été réalisés en dehors du cadre légal et en outre, en présence des salariés de la requérante alors qu'il s'agissait en réalité d'une véritable saisie-contrefaçon déguisée.

Ecarter des débats les pièces et documents saisis lors des opérations de constat en date du 10 janvier 2011 et les actes subséquents tel que le procès-verbal de constat en date du 22 février 2011 qui en est la conséquence et le document CTIF, organisme unilatéralement choisi par la demanderesse.

Dire et juger que les opérations des huissiers de justice ont été effectuées aux fins d'établir l'existence d'une contrefaçon de brevet d'invention et ont abouti à une expertise technique de telle sorte qu'elles réalisent une saisie-descriptive telle que prévue par les articles L 615-5 ; R 615-2 ; R 615-4 et R 615-5 du code de la propriété intellectuelle sans que les règles édictées par

ces articles aient été respectées.

Dire et juger que le document CTIF de mars 2011 ne peut à lui seul fonder une condamnation pour contrefaçon en raison de son caractère non contradictoire et récarter en conséquence des débats. SUBSIDIAIREMENT:

Dire et juger que les sociétés ALPHA CONFORT et TEXAS DE FRANCE n'ont pas été mises en connaissance de cause, conformément aux dispositions de l'article L 615-1 du code de la propriété intellectuelle,

Dire et juger que la société ALPHA CONFORT qui s'est bornée à stocker et à commercialiser les appareils CONCERTO/ZENITH ne peut voir sa responsabilité civile engagée ni être condamnée pour de prétendus faits de contrefaçon.

TRES SUBSIDIAIREMENT:

Dire et juger que la partie française du brevet EP 1067822 est nulle pour insuffisance de description, conformément aux articles L 614-12 du code de la propriété intellectuelle et 138- I.b de la CBE.

Dire et juger que les revendications n° 1, n°3, n° 4, n°5, n°8, n°9, n°10 et n° 13 de la partie française du brevet EP 1067822 sont nulles pour défaut de nouveauté et/ou d'activité inventive, conformément aux articles L 614-12 du code de la propriété intellectuelle et 138-1 .a; 54 et 56 de la CBE.

TRES SUBSIDIAIREMENT:

Dire et juger que le document du CTIF, organisme choisi unilatéralement par la demanderesse, fait partie des actes subséquents qui devront être annulés et ne permet pas de rapporter la preuve des faits de contrefaçon allégués par la société MULLER.

Dire et juger qu'en tout état de cause, ce document révèle la présence d'une discontinuité et d'un espace constant entre l'enveloppe et la résistance du matériau environnant et donc l'absence de toute contrefaçon.

ENCORE PLUS SUBSIDIAIREMENT:

Constater que les contrats de licence simple dont se prévalent chacune des intervenantes volontaires sont en date du 30 novembre 2012 et ont été établis pour les besoins de la cause plus d'un an après l'introduction de la présente procédure.

Dire et juger qu'ils ne rapportent pas la preuve d'un quelconque préjudice.

Dire et juger que l'effet rétroactif de ces contrats de licence prévu à l'article 11 ne saurait être opposable aux concluantes en raison de l'effet relatif des conventions et des dispositions de l'article 1165 du Code Civil.

Débouter les sociétés AUER, AIRELEC INDUSTRIES, APPLIMO, CONCORDE, NOIROT, S.C.F. de toutes leurs demandes fins et conclusions et condamner chacune desdites intervenantes volontaires à payer à chacune des sociétés ALPHA CONFORT et TEXAS DE FRANCE une somme de 5 000 euros au titre de l'article 700 du code de procédure civile,

Condamner la Société MULLER à payer à chacune des sociétés ALPHA CONFORT et TEXAS DE FRANCE une somme de 30 000 € au titre de l'article 700 du code de procédure civile,

Condamner la Société MULLER aux entiers dépens distraits au profit de Me Guillaume RODIER, conformément aux dispositions de l'article 699 du code de procédure civile.

L'ordonnance de clôture a été prononcée le 17.12.2013.

SUR QUOI:

Sur la nullité des procès-verbaux en date des 10.01.et 22.02.2011 et les actes subséquents:

Les sociétés défenderesses font valoir que les opérations de constat d'huissier en date du 10.01.2011 (pièce demandeur n°4) selon lesquelles des radiateurs ont été achetés à la société CASTORAMA auraient dû être autorisées par le juge s'agissant de saisie-contrefaçon déguisée d'une part, aucune preuve n'étant établie de ce que les radiateurs mis sous scellés étaient ceux du magasin CASTORAMA d'autre part et enfin que les opérations de constat se sont déroulées en présence de salariés de la société MULLER ce qui est prohibé.

En conséquence, elles soutiennent que la société requérante a contourné la loi puisque les opérations de l'huissier de justice ont été effectuées aux fins d'établir l'existence d'une contrefaçon et ont abouti à la description et à la saisie réelle de radiateurs électriques et de leurs emballages en faisant participer activement les salariés de la société MULLER aux opérations.

Elles concluent donc à l'annulation des procès-verbaux de constat en date des 10 janvier 2011 et 22 février 2011 et par conséquent, à voir écarter des débats les pièces et documents conservés par l'huissier en son étude à la suite de ses opérations sans qu'il soit nécessaire d'établir un grief.

Estimant que le rapport du CTIF de mars 2011 leur est totalement inopposable, elles considèrent que la preuve de la matérialité des faits n'est donc pas administrée.

La société MULLER conclut au rejet de la nullité du procès-verbal de constat d'achat du 10 janvier 2011 et conteste une soi-disant carence dans l'administration de la preuve de la matérialité des faits litigieux.

sur ce:

La société MULLER & CIE a fait l'acquisition suivant le procès-verbal d'huissier en date du 10 janvier 2011 de 3 radiateurs chaleur douce CONCERTO 1000 W dans le magasin CASTORAMA de la Défense pour un montant total de 1197 euros.(pièce n°4 demandeur) .

L'huissier instrumentaire a constaté de l'extérieur du magasin que Monsieur CLAUDE B Stéphane et Monsieur G Patrice, salariés de la société MULLER, entraient dans le magasin CASTORAMA et en ressortaient avec 3 radiateurs électriques CONCERTO 1000 w de marque ZENITH qu'ils lui remettaient.

L'huissier s'est donc limité à constater de l'extérieur du magasin l'achat par les salariés de la société MULLER de trois radiateurs CONCERTO qu'il a placés sous scellés en mentionnant leur référence et en annexant le ticket de caisse et la photographie des appareils emballés sous scellés.

L'huissier n'a procédé à aucune description, n'ayant pas outrepassé la mission de constat qui lui était confiée, le fait que les salariés de la société MULLER procèdent à l'achat des radiateurs argués de contrefaçon n'étant pas de nature à entacher le constat d'un vice de nullité dans la mesure où l'impartialité des acheteurs n'est pas requise, ceux-ci s'étant limités en tout état de cause à procéder à l'achat des produits.

Enfin, les sociétés défenderesses ne peuvent prétendre qu'il pourrait s'agir de radiateurs ne se trouvant pas dans le magasin ne s'agissant que d'allégations dénuées de pertinence et allant contre l'évidence.

Dans ces conditions le procès-verbal de constat du 10. 01.2011 est valable.

Sur l'absence de mise en connaissance de cause de la société ALPHA CONFORT et de la société TEXAS DE FRANCE:

Les sociétés ALPHA CONFORT et TEXAS DE FRANCE font valoir que c'est la société SHANGHAI INSTRUMENTATION INTERNATIONAL TRADING CO LTD qui a fabriqué l'appareil de chauffage électrique dénommé CONCERTO 1000 Watts, les factures remises à l'huissier instrumentaire le 22 avril 2011 le démontrant.

Elles excipent du fait que si la société TEXAS DE FRANCE est un importateur qui a acquis le produit auprès du fabricant chinois, la société ALPHA CONFORT est une société qui assure la vente et le stockage d'appareils électroménagers.

Elles soutiennent qu'elle est donc une société de commercialisation qui diffuse les produits importés par la société TEXAS DE FRANCE et qu'elle n'a pas la qualité de contrefacteur direct, la preuve n'étant pas établie de ce qu'elle aurait agi de concert avec la société TEXAS FRANCE.

A défaut de preuve sur la mise en connaissance de cause de la société ALPHA CONFORT, elles concluent au rejet des demandes formées à son égard par la société MULLER.

En réplique, la société MULLER considère que du fait de l'existence de liens capitalistiques entre la société TEXAS DE FRANCE et la société ALPHA CONFORT celle-ci a été mise en connaissance de cause ayant agi de concert avec la société importatrice et ne peut donc se soustraire à ses responsabilités.

Elle conclut donc au rejet des demandes formées à a ce titre et à titre subsidiaire conclut à la responsabilité de la société ALPHA CONFORT engagée au moins à compter de l'assignation introductive d'instance en date du 19.05.2011.

sur ce:

L'article L 615 -1 du code de propriété intellectuelle dispose que:

« ... L 'offre, la mise dans le commerce, l'utilisation, la détention en vue de l'utilisation ou la mise dans le commerce d'un produit « contrefaisant », lorsque ces faits sont commis par une autre personne que le fabricant du produit « contrefaisant », n 'engagent la responsabilité de leur auteur que si les faits ont été commis en connaissance de cause ».

Il n'est pas contesté que la société ALPHA CONFORT ne fait que commercialiser les radiateurs suite à leur importation réalisée par la société TEXAS DE FRANCE.

Il appartient à la société TEXAS DE FRANCE de s'assurer que les produits importés ne relèvent pas d'un brevet ayant effet dans le pays d'importation

ce que celle-ci ne conteste pas.

Seule la société ALPHA CONFORT expose ne pas avoir été mise en connaissance de cause au terme de l'article L 615-1 du code de la propriété intellectuelle.

La société ALPLHA CONFORT n'est pas un simple distributeur tiers comme peut l'être CASTORAMA mais entretient des liens capitalistiques avec la société TEXAS FRANCE.

Elles ont le même siège social, les parts sociales de la société ALPHA CONFORT sont détenues par Monsieur Avi H gérant de la société CARRERA qui a des liens avec la société TEXAS DE FRANCE, des parts sociales ayant été cédées par la société TEXAS DE FRANCE à Monsieur Avi H. (pièces n°9 et 10 demandeur)

Du fait de ces liens avec la société TEXAS DE FRANCE, la société ALPHA CONFORT participe à la mise sur le marché du matériel argué de contrefaçon et doit comme la société TEXAS FRANCE s'assurer du caractère non contrefaisant de l'appareil de sorte que la société MULLER est recevable à agir à son égard.

Sur la recevabilité à agir des sociétés licenciées:

Les sociétés AUER, AIRLEC INDUSTRIES, APPLIMO, CONCORDE, NOIROT et SCF demandent au tribunal de constater qu'elles ont subi un préjudice du fait de la mise sur le marché français de radiateurs constituant des contrefaçons du brevet dont elles sont licenciées.

Les sociétés TEXAS DE FRANCE et ALPHA CONFORT soulèvent leur irrecevabilité à agir au motif qu'elles ne peuvent opposer leur qualité de licenciée les contrats de licence ayant été conclus selon elles pour les besoins de la cause et datés du 30.11.2012 soit postérieurement à la date de l'assignation introductive d'instance du 19.05.2011.

Elles font valoir qu'en cas d'action en contrefaçon, le licencié simple est autorisé à intervenir dans l'instance en contrefaçon pour obtenir la réparation de son propre préjudice mais qu'il ne saurait se prévaloir de dispositions contractuelles telles que celles de l'article 11 des conventions invoquées en raison de l'effet relatif des contrats et des dispositions de l'article 1165 du code civil.

En réplique, les sociétés intervenantes volontaires font valoir que si les licences sont du 30.11.2012, ses effets agissent rétroactivement à la date de la demande du dépôt du brevet français soit le 9.07.1999.

A titre subsidiaire, elles font valoir que les licences prennent effet à compter de l'assignation soit le 19.05.2011.

Sur ce:

Aux termes de l'article L 615-2 du code de propriété intellectuelle «l'action en contrefaçon est exercée par le propriétaire du brevet. (...) Tout licencié est recevable à intervenir dans l'instance en contrefaçon engagée par le breveté, afin d'obtenir la réparation du préjudice qui lui est propre ».

L'article L 613-9 du code de propriété intellectuelle dispose que « tous les

actes transmettant ou modifiant les droits attachés à une demande de brevet ou à un brevet doivent, pour être opposables aux tiers, être inscrits sur un registre, dit registre national des brevets, tenu par l'institut national de la propriété industrielle.

Toutefois avant son inscription, un acte est opposable aux tiers qui ont acquis des droits après la date de cet acte, mais qui avaient connaissance de celui-ci lors de l'acquisition de ces droits ».

La loi du 4 août 2008 a ajouté un troisième alinéa à l'article L 613-9 qui dispose que « le licencié, partie à un contrat de licence non inscrit sur le registre national des brevets, est également recevable à intervenir dans l'instance en contrefaçon engagée par le propriétaire du brevet afin d'obtenir la réparation du préjudice qui lui est propre ».

La mention d'un effet rétroactif dans le contrat de licence s'il peut être valable entre les parties signataires ne peut être opposé aux tiers.

Les licences des sociétés intervenantes volontaires à la procédure n'ont pas été inscrites au registre des brevets avant le 30.11.2012 de sorte qu'elles ne sont pas opposables aux tiers et donc pas aux sociétés ALPHA CONFORT et TEXAS DE FRANCE.

Par-ailleurs, le présent tribunal relève qu'elles ne forment aucune demande au titre de la concurrence déloyale.

En conséquence, les contrats de licence ayant été signés largement postérieurement à l'assignation introductive d'instance et n'ayant pas en tout état de cause été inscrits, ils sont inopposables aux tiers avant leur transcription de sorte que les sociétés AUER, AIRELEC INDUSTRIES, APPLIMO, CONCORDE, NOIROT et S.C.F sont irrecevables à agir en contrefaçon à l'égard des sociétés défenderesses.

Sur la portée du brevet EP n°1 067 822 BI:

Le brevet européen EP n° 1 067 822 dont la société MULLER & Cie est titulaire a été délivré le 16.11.2005 avec date de priorité au 9.07.1999 s'agissant de la date de dépôt du brevet français publié le 10.01.2001.

Il a pour intitulé "Procédé de fabrication d'élément chauffant pour appareil de chauffage ou cuisson, élément chauffant ainsi obtenu et appareils ainsi équipés".

Dans l'art antérieur existait un procédé de fabrication d'un élément chauffant pour appareil de chauffage du type comprenant un moyen calorifique associé à un dissipateur thermique, dans lequel un moyen calorifique est placé dans un moule conformé aux formes et dimensions de l'élément chauffant, et l'aluminium fondu est coulé dans ledit moule.

Le moulage du moyen calorifique se faisait à base d'un alliage en aluminium (lequel a une température de fusion d'environ 660 degrés.)

La difficulté technique que l'invention se propose de résoudre consiste à utiliser, pour le moulage, non pas de l'aluminium mais un alliage ferreux lequel permet un meilleur échange thermique mais possède également une température de fusion nettement supérieure (de l'ordre de 1200 degrés), ce

qui induit un risque important d'endommager la résistance électrique.

Le problème technique à résoudre est donc de trouver un procédé de fabrication permettant de couler dans le moule de la fonte à très haute température sans endommager la résistance

Le but de l'invention est de réaliser des éléments chauffants comprenant, d'une part, un moyen générant de la chaleur tel une résistance électrique enfermée dans une gaine métallique et, d'autre part, un dissipateur thermique associé étroitement au moyen calorifique et plus précisément de « proposer une technique de fabrication de tels éléments rendant plus efficaces les transferts thermiques entre source calorifique et dissipateur ». (lignes 22 à 24 de la description).

L'invention a donc pour objet un procédé de fabrication d'un élément chauffant pour appareil de chauffage ou cuisson, du type comprenant un moyen calorifique associé à un dissipateur thermique, caractérisé en ce qu'il consiste à placer dans un moule un moyen calorifique faisant office de noyau, ledit moyen ainsi que la paroi interne du moule étant conformés aux formes et dimensions de l'élément chauffant à réaliser, ledit moyen calorifique comprenant au moins une enveloppe en matériau fusible et à couler dans le moule un matériau fondu constitué d'un alliage ferreux à température et de fusion sensiblement équivalente à celle de ladite enveloppe du moyen calorifique, cette enveloppe présentant une épaisseur et une inertie suffisantes pour permettre une fusion superficielle de l'enveloppe sans la détériorer.

La fusion superficielle de l'enveloppe de la résistance au contact de l'alliage lors du moulage assure une liaison intime entre les matériaux procurant une efficacité optimale des transferts thermiques.

Tout écran tels qu'interstices ou lame d'air entre la résistance et son dissipateur formé par l'alliage noyant la résistance est supprimé et la qualité de la liaison entraîne une plus grande longévité de l'élément chauffant ainsi que la suppression de dilatations différentielles entre résistance et diffuseur thermique.

Le brevet permet donc d'éviter que la chaleur du métal fondu ne fasse fondre la gaine ce qui provoquerait une dégradation de la résistance.

Le brevet propose un procédé utilisant comme métal de coulée l'alliage ferreux telle la fonte grise dont l'utilisation permet ainsi de ramollir superficiellement les enveloppes de résistance en acier en verre ou quartz et de créer une liaison intime entre le dissipateur thermique et l'enveloppe de la résistance.

L'appareil chauffant a ainsi une plus longue longévité.

Le brevet a été limité le 16.05.2012 le terme "notamment" dans la première revendication étant enlevé et la revendication 3 ajoutée à la première.

La revendication principale du brevet EP 1 067 822 est désormais libellée de la façon suivante:

« Procédé de fabrication d'un élément chauffant pour appareil de chauffage ou cuisson, de type comprenant un moyen calorifique associé à un dissipateur thermique,

caractérisé en ce qu'il consiste à placer dans un module (M1, M2) un moyen calorifique (1) faisant office de noyau, ledit moyen ainsi que la paroi interne du moule étant conformés aux formes et dimensions de l'élément chauffant à réaliser, ledit moyen calorifique (1) comportant au moins une enveloppe en matériau fusible et à couler dans le moule un matériau fondu constitué d'un alliage (notamment) ferreux à température de fusion sensiblement équivalente à celle de ladite enveloppe du moyen calorifique, cette enveloppe présentant une épaisseur et une inertie thermique suffisantes pour permettre une fusion superficielle de l'enveloppe sans la détériorer ».

Cinq caractéristiques peuvent ainsi être dégagées:

- . procédé de fabrication consistant à placer dans un moule (M1, M2) un moyen calorifique faisant office de noyau,
- . ledit moyen ainsi que la paroi interne du moule étant conformés aux dimensions de l'élément chauffant réalisé,
- . ledit moyen calorifique comportant au moins une enveloppe en matériau fusible.
- . et à couler dans le moule un matériau fondu constitué d'un alliage ferreux et à température de fusion sensiblement équivalente à celle de ladite enveloppe du moyen calorifique,
- . cette enveloppe présentant une épaisseur et une inertie suffisantes pour permettre une fusion superficielle de l'enveloppe sans la détériorer.

La revendication 2 est la suivante:

« Procédé suivant la revendication 1. caractérisé en ce que l'enveloppe du moyen calorifique, préalablement à la coulée, est soumise à un poteyage. »

La revendication 3 est libellée comme suit:

« **Procédé suivant la revendication 1 ou la revendication 2, caractérisé en ce que l'alliage ferreux est une fonte grise.** »

La revendication 4 précise:

« Élément chauffant obtenu conformément au procédé des revendications 1 à 3 caractérisé en ce qu'il est constitué d'un moyen calorifique (1) noyé dans une masse d'un alliage ferreux (notamment) ferreux . le moyen calorifique comportant au moins une enveloppe dont la peau extérieure est fusionnée avec le matériau environnant ladite masse formant dissipateur thermique".

La revendication 5 se lit ainsi :

« Élément chauffant suivant la revendication 4, caractérisé en ce que le moyen calorifique (1) est choisi dans le groupe comprenant les résistances électriques blindées, les résistances à halogène sous tube en produit verrier et les fluides caloporteurs circulant dans des enveloppes fusibles au moins superficiellement. »

La revendication 6 se lit ainsi :

« Élément chauffant suivant la revendication 5. caractérise en ce que le moyen calorifique (1) comprend plusieurs résistances juxtaposées ou logées dans une enveloppe commune. »

La, revendication 7 se lit ainsi :

« Élément chauffant suivant la revendication 5. caractérisé en ce que le moyen calorifique (1) comprend une résistance électrique et un fluide caloporteur juxtaposés ou logés dans une enveloppe commun. »

La revendication 8 se lit ainsi :

« Élément chauffant suivant l'une des revendications 4 à 7. caractérisé en ce que ledit moyen calorifique (1) est noyé dans une fonte grise. »

La revendication 9 se lit ainsi :

« Élément chauffant suivant l'une des revendications 4 à 8, caractérisé en ce que ledit dissipateur forme une plaque (2) plane ou non. »

La revendication 10 se lit ainsi :

« Élément chauffant suivant la revendication 7 caractérisé en ce que ladite plaque (2, 10 à 12, 17) comporte sur au moins une face des cannelures, nervures ou analogues (3,12, 15, 18). »

La revendication 11 se lit ainsi :

« Élément chauffant suivant la revendication 9 ou 10, caractérisé en ce que ledit dissipateur présente une forme cylindrique (14) et est cannelé intérieurement. »

La revendication 12 est la suivante:

« Élément chauffant suivant l'une des revendications 4 à 11, caractérisé en ce que la surface du dissipateur est traitée mécaniquement, chimiquement, ou revêtue d'un matériau, en sorte d'améliorer les échanges thermiques ou de conférer des propriétés d'échange thermique particulières. »

La revendication 13 se lit ainsi :

« Appareil de chauffage ou cuisson comportant au moins un élément chauffant selon l'une quelconque des revendications 4 à 12. »

L'homme du métier est un ingénieur spécialisé en techniques de fonderie et non un technicien spécialiste des éléments chauffants pour appareils de chauffage.

Sur la validité du brevet:

Les sociétés TEXAS DE FRANCE et ALPHA CONFORT soulèvent la nullité du brevet EP 1 067 822 BI au motif que celui-ci est insuffisamment décrit et est dépourvu de nouveauté ainsi que d'activité inventive au regard de trois antériorités.

Sur le défaut de nouveauté:

L'article 54 de la convention de Munich dispose qu' "une invention est considérée comme nouvelle si elle n'est pas comprise dans l'état de la technique."

Pour être comprise dans l'état de la technique et être privée de nouveauté, une invention doit s'y trouver tout entière, dans une seule antériorité au caractère certain, avec les éléments qui la constituent dans la même forme, le même agencement, le même fonctionnement en vue du même résultat technique.

Les sociétés défenderesses opposent le brevet THOMSON daté du 9.02.1927 (pièce 12 défendeur) qui décrit un procédé de fabrication d'un élément chauffant pour appareil de chauffage (traduction : page 1, lignes 23-25) plus couramment appelé chauffe-eau du type comprenant un moyen calorifique (11) (traduction : page 1, lignes 34-35 : « unité chauffante électrique sous la forme d'une résistance ») associé à un dissipateur

thermique (15) (traduction : page 1, lignes 36-37 : « corps en métal moulé autour de l'unité chauffante »).

L'unité chauffante (10) est munie d'une gaine (12) de protection métallique (traduction : page 2, lignes 15-17).

Cette gaine (12) est de préférence constituée de fer ou d'acier (traduction : page 3, lignes 2-3).

Le brevet THOMSON mentionne un « enroulement "de l'unité chauffante électrique sous la forme d'une résistance isolée logée dans une gaine métallique tubulaire autour d'une longueur de tube puis moulé un corps en métal autour de l'unité chauffante et du tube de manière à former une structure unitaire et réaliser une relation thermique intime entre l'élément chauffant et le tube".

Si le brevet THOMSON porte sur un élément chauffant avec une relation thermique entre l'unité chauffante et le tube, le procédé de fabrication implique qu' « après avoir enroulé l'unité autour du tube, l'unité et le tube sont placés dans un moule approprié et un corps cylindrique en métal est moulé autour d'eux (...) de manière à former une structure unitaire et établir une bonne relation thermique entre ces pièces."

L'invention ne se retrouve pas toute entière dans le document THOMSON qui ne divulgue pas un « procédé de fabrication d'un élément chauffant pour appareil de chauffage ou cuisson, du type comprenant un moyen calorifique associé à un dissipateur thermique ».

En effet le dispositif dans le brevet THOMSON ne vise pas à chauffer l'extérieur comme un dissipateur thermique mais au contraire le corps cylindrique 15 vise même à éviter la dissipation thermique, puisque « une couche de matériau isolant est disposée autour du corps 15 pour conserver la chaleur. » (traduction p.3,15-17).

Ainsi, la liaison thermique créée dans le document Thomson du fait du collage n'a pas pour objet de permettre un meilleur transfert de la chaleur vers l'extérieur mais vise à chauffer le fluide contenu dans le tube.

Par conséquent, le document Thomson ne divulgue pas un appareil du type de celui faisant l'objet du Brevet et ne détruit pas la revendication n° 1 qui est valable.

L'insuffisance de description:

Les sociétés TEXAS DE FRANCE et ALPHA CONFORT font valoir que selon la revendication n° 1 du brevet EP de la société MULLER à l'instar de l'alliage fondu, l'enveloppe de la résistance doit nécessairement se retrouver dans un état liquide au moment où l'alliage ferreux est coulé et que ce passage à l'état liquide est nécessaire.

Elles estiment qu'il n'est pas crédible de donner une autre interprétation au terme « fusion » et qu'en tout état de cause, aucun passage dans la description du brevet MULLER ne permet de donner une autre définition au terme « fusion ».

Elles relèvent qu'une "liaison" n'est pas un simple contact comme voudrait le faire croire la société MULLER mais qu'il doit y avoir une solidarisation totale entre l'enveloppe de la résistance et l'alliage.

Elles comprennent en conséquence que ces deux matériaux, qui sont donc dans un état liquide, forment une liaison intime de type soudure

et que cette liaison intime, qui n'est pas un simple contact, permet de supprimer tout écran, tels qu'interstices ou lame d'air entre la résistance et son dissipateur formé par l'alliage noyant la résistance.

Elles considèrent que le brevet MULLER souffre de multiples manques dans la mesure où il ne décrit pas de façon détaillée au moins un mode de réalisation permettant à l'homme du métier d'aboutir à l'invention revendiquée, celui-ci étant incapable de déterminer la température de fusion à laquelle le matériau fondu doit être coulé, la température de l'enveloppe du moyen calorifique.

Elles concluent en conséquence à la nullité du brevet pour insuffisance de description.

La société MULLER conclut au rejet de la demande de nullité à ce titre estimant que l'homme du métier dispose de toutes les connaissances générales lui permettant de mettre en œuvre le procédé suffisamment décrit tant dans la partie descriptive que dans la revendication n° 1.

sur ce:

L'article 138-1 b de la CBE dispose que le brevet européen est déclaré nul avec effet pour un état contractant: « *S'il n'expose pas l'invention de façon suffisamment claire et complète pour qu'un homme du métier puisse l'exécuter* ».

Le brevet MULLER EP n° 1 067 822 concerne un procédé de fabrication d'un élément chauffant et l'élément chauffant ainsi obtenu.

L'invention consiste à couler sur un moyen calorifique (ou résistance électrique), un matériau fondu formant dissipateur de chaleur.

L'objectif visé est de créer une liaison intime entre le moyen calorifique et le matériau fondu de façon à procurer une efficacité optimale de transfert thermique (colonne I, lignes 48 à 50).

La revendication 1 est libellée de la façon suivante:

"procédé de fabrication d'un élément chauffant pour appareil de chauffage ou cuisson, du type comprenant un moyen calorifique associé à un dissipateur thermique, caractérisé en ce qu'il consiste à placer dans un moule (M1. M2) un moyen calorifique (.1) faisant office de noyau, ledit moyen ainsi que la paroi interne du moule étant conformés aux formes et dimensions de l'élément chauffant à réaliser ledit moyen calorifique (1) comportant au moins une enveloppe en matériau fusible et à couler dans le moule un matériau fondu constitué d'un alliage ferreux à température de fusion sensiblement équivalente à celle de ladite enveloppe du moyen calorifique, cette enveloppe présentant une épaisseur et une inertie

thermique suffisante pour permettre une fusion superficielle de l'enveloppe sans la détériorer ».

La description du brevet MULLER précise que « ... *la fusion superficielle de l'enveloppe de la résistance au contact dudit alliage lors du moulage, assurant une liaison intime entre les matériaux procurant une efficacité optimale des transferts thermiques.*

Tout écran, tels un 'interstices ou lame d'air antre lu résistance et son dissipateur forme par l'alliage noyant lu résistance, est supprimé » (colonne I, lignes 48 à 53).

Il est rappelé que la température de fusion est une caractéristique physique propre à chaque alliage, qui correspond à la température de passage de l'état solide à l'état liquide.

Le brevet propose un procédé utilisant un métal de coulée, l'alliage ferreux, ayant un point de fusion plus proche de celui de l'enveloppe de la résistance pour permettre une liaison intime.

Le brevet n'indique pas en sa revendication 1 la température à laquelle le matériau fondu ferreux est en fusion c'est à dire à l'état liquide pour entrer en liaison intime avec l'enveloppe du moyen calorifique "lequel doit être à une température de fusion sensiblement équivalente à celle de l'enveloppe du moyen calorifique".

Il n'en demeure pas moins que l'homme du métier qui est un spécialiste en fonderie de par ses connaissances générales doit connaître la température de fusion des matériaux considérés.

En effet, il sait faire la différence entre la température de coulée correspondant à la température à laquelle l'alliage ferreux liquide est introduit dans le moule et la température de fusion qui est une caractéristique physique propre à l'alliage, qui correspond à sa température de passage de l'état solide à l'état liquide.

Il sait également que la température de coulée est nécessairement supérieure à la température de fusion.

Il connaît la température de fusion de l'alliage ferreux d'environ 1150 °C comme celle de la fonte grise.

L'homme du métier du fait de ses connaissances générales professionnelles est également en mesure d'interpréter le terme « sensiblement équivalente » comme « suffisamment proche » pour que l'alliage ferreux fondu - donc porté à une température supérieure à la température de fusion - provoque un ramollissement superficiel de l'enveloppe de la résistance pour assurer une liaison intime entre les matériaux.

Du reste de la description (notamment les paragraphes [0024] et [0025J] précisant qu'il convient d'éviter une surchauffe de la gaine/enveloppe pour ne pas dégrader la résistance, l'homme du métier déduira que la température de fusion du matériau à couler doit rester inférieure à celle de l'enveloppe du moyen calorifique.

Les défenderesses prétendent que la caractéristique de la revendication 1

selon laquelle l'enveloppe « présentant une épaisseur et une inertie thermique suffisantes pour permettre une fusion superficielle de l'enveloppe sans la détériorer » serait également insuffisamment décrite mais là encore l'homme du métier, qui connaît le comportement à la chaleur des différents matériaux de type acier, verre ou quartz, est en mesure d'adapter les différents paramètres du procédé de manière à porter la surface de la gaine à une température modifiant les propriétés plastiques du matériau, sans aller jusqu'à la fusion totale.

Enfin, les sociétés défenderesses relèvent qu'en ce qui concerne la fusion superficielle de l'enveloppe, la description ne donnerait aucune indication quant à l'épaisseur de l'enveloppe mais l'homme du métier qui maîtrise les températures du matériau en fusion et de celle de l'enveloppe du moyen calorifique est en mesure de produire une fusion superficielle de l'enveloppe ou liaison intime avec l'alliage ferreux sans la détériorer, les indications tant dans la description que dans la revendication étant suffisantes à le guider pour mettre en œuvre le procédé.

La demande de nullité du brevet est rejetée pour insuffisance de description.

Sur le défaut d'activité inventive:

Pour opposer le défaut d'activité inventive et le défaut de nouveauté, les sociétés TEXAS DE FRANCE et ALPHA CONFORT font état dans un premier temps de deux antériorités et d'un ouvrage "techniques de l'ingénieur".

Le brevet I.R.C.A a été déposé devant l'O.E.B le 07 mai 1991 publié le 13 novembre 1991.

Le brevet porte sur un réchauffeur d'air à convection forcée pour sèche-linges.

Les sèche-linges connus comprennent une armoire externe pour les vêtements à sécher par jet d'air chaud. Ce jet est obtenu en faisant passer un courant d'air à travers un conduit d'alimentation contenant un élément de résistance chauffant.

L'objet de l'invention est de réaliser une unité de chauffage des flux d'air qui est thermiquement isolée vers l'extérieur et permet ainsi d'atteindre une température de fonctionnement élevée, pour une taille globale réduite.

Le brevet PETE a été déposé le 15 octobre 1986 devant TUS Patent Office et délivré le 7 juin 1988.

Il concerne des procédés d'utilisation de pièces coulées ferreuses comportant des matériaux forgés ou de tôles, utilisés comme parties du moule et intégrés par ce moyen dans le produit coulé.

L'objet de l'invention est de réaliser, pour la fabrication de parties de moteurs et de machines analogues, un produit coulé perfectionné qui consiste à intégrer une pièce en fonte revêtue de cuivre dans un moulage en acier et d'en rapporter le procédé de fabrication.

Le but de l'invention consiste notamment à réaliser un produit coulé ferreux perfectionné et à rapporter le procédé de fabrication de ce produit ou à

fournir un produit coulé perfectionné et un procédé de fabrication dans lequel un moule constitué par un tube d'acier est utilisé en tant que partie du moule pour la pièce coulée.

Le brevet IRCA par le brevet PETE:

Les sociétés défenderesses soutiennent que la combinaison des deux documents de l'art antérieur détruit l'activité inventive du brevet MULLER.

Elles font valoir que le brevet IRCA, cité dans la description du brevet MULLER à la colonne 1 (lignes 8 à 14) décrit un procédé de fabrication d'un élément chauffant pour appareil de chauffage du type comprenant un moyen calorifique (résistance électrique 7) associé à un dissipateur thermique (radiateur 13 et diffuseurs thermiques 14,19,21) dans lequel le moyen calorifique (7) est placé dans un moule "avec une cavité correspondant au radiateur 13 et à la paroi périmétrique 2 (traduction: page 3, lignes 1 à 3).

Elles indiquent qu'un matériau fondu constitué d'un alliage d'aluminium est ensuite coulé dans le moule (traduction : page 3, lignes 3 et 4).

Le moyen calorifique (résistance électrique 7) comporte au moins une enveloppe gaine extérieure 10) en acier inoxydable (traduction: page 3, lignes 20 et 21) qui est un matériau fusible.

Elles estiment que le procédé de la revendication n°1 du brevet MULLER se distingue donc du brevet IRCA en ce que:

- a) Le matériau fondu est un alliage ferreux coulé à une température de fusion sensiblement équivalente à celle de l'enveloppe du moyen calorifique.
- b) L'enveloppe du moyen calorifique présente une épaisseur et une inertie thermique suffisantes pour permettre une fusion superficielle de l'enveloppe sans la détériorer.

L'effet technique associé à ces différences est que l'on crée une liaison intime entre le matériau fondu et l'enveloppe (brevet MULLER : colonne 1, lignes 48 et 49).

En effet, dans le brevet IRCA, il pourrait exister un écran ou une lame d'air entre le matériau fondu et l'enveloppe du moyen calorifique.

Le problème technique objectif que doit résoudre l'homme du métier est donc de modifier le procédé IRCA en vue d'améliorer la liaison

entre le matériau fondu et l'enveloppe du moyen calorifique tout en préservant ladite enveloppe.

L'objectif du brevet PETE est de proposer une méthode permettant de lier étroitement par liaison métallurgique un matériau de moulage à un autre matériau (traduction : page 5, lignes 7 à 11).

Elles estiment que l'homme du métier spécialiste des techniques de fonderie serait donc allé chercher dans le document PETE une solution au problème technique précité.

La société MULLER conclut au rejet de la demande de nullité pour défaut d'activité inventive, l'homme du métier spécialiste dans les éléments chauffants ne pouvant aller chercher le document PETE dans le domaine des pièces de mécanique avec le document IRCA portant sur les sèches-

linges.

Sur ce:

L'article 56 de la convention de Munich dispose que "une invention est considérée comme impliquant une activité inventive si pour un homme du métier elle ne découle pas d'une manière évidente de l'état de la technique".

Contrairement à ce que soutiennent les sociétés TEXAS DE FRANCE et ALPHA CONFORT, il n'est pas évident pour l'homme du métier pour aboutir à l'invention de combiner les enseignements du document IRCA d'un réchauffeur d'air à convection forcée pour sèches-linges comprenant un ou plusieurs éléments de résistance encastrés dans un bloc d'alliage d'aluminium sous pression avec l'enseignement du document PETE se rapportant à des procédés d'utilisation et de production de pièces coulées ferreuses comportant des matériaux forgés ou de tôles utilisées comme partie du moule et intégrées par ce moyen dans le produit coulé et utilisées dans la fabrication de différents parties de machines ou moteurs.

La société MULLKR ne peut prétendre sans se contredire que l'homme du métier qu'elle qualifie alors de technicien des éléments chauffants ne peut aller chercher des informations dans le domaine de la fonderie alors que pour rejeter l'insuffisance de description, la société MULLER a soutenu qu'il suffisait à l'homme du métier de se référer à ses connaissances générales pour connaître les températures de fusion des matériaux étant spécialisé en techniques de fonderie.

11 n'en demeure pas moins qu'il n'est pas évident pour l'homme du métier de combiner le document IRCA dans le domaine des sèches linges avec le document PETE en matière de pièces de mécanique, le procédé du document IRCA portant sur un tube qui définit un canal pour un fluide et est par conséquent vide de matériau solide au contraire de la gaine du document PETE en matière de pièces ferreuses composites.

Le brevet IRCA par l'ouvrage TECHNIQUES DE L'INGENIEUR:

En parlant du document IRCA le problème technique que doit résoudre l'homme du métier est de modifier le procédé IRCA en vue d'améliorer la liaison entre le matériau fondu et l'enveloppe du moyen calorifique tout en préservant ladite enveloppe.

Les sociétés défenderesses indiquent que l'ouvrage TECHNIQUES DE L'INGENIEUR (pièce 11 défendeur), dans son fascicule M3515. traite de la mise en forme de matériau de fonderie et plus précisément des techniques de moulage avec insert (9.2).

Elles considèrent que dans cet ouvrage qui concerne le domaine technique général de la fonderie, l'homme du métier serait naturellement allé y rechercher des éléments pour tenter de résoudre le problème technique objectif précité.

Elles soutiennent donc qu'en appliquant renseignement de l'ouvrage TECHNIQUES Di-; L'INGENIEUR au procédé IRCA, l'homme du métier est donc amené à mettre en œuvre le procédé conforme à la revendication n°1.

En réplique la société MULLER fait valoir que le document « Mise en Forme des métaux el Fonderie » relatif au moulage avec insert, n'indique en rien à l'homme du métier que le remplacement de l'aluminium par un alliage ferreux permettrait d'améliorer la liaison thermique et d'augmenter la longévité de l'élément chauffant et/ou à diminuer les bruits et les contraintes entre résistance et diffuseur thermique.

Sur ce:

L'ouvrage TECHNIQUES DE L'INGENIEUR mentionne que: « Le moulage avec insertion est un procédé qui consiste à mettre dans un même moule deux métaux en contact, l'un à l'état solide (P insert), l'autre à l'état liquide, pour réaliser entre eux une liaison par accrochage ou par soudure qui en fasse, après solidification, une pièce monobloc » (°.21).

Il enseigne également d'utiliser de la fonte comme métal liquide à couler dans le moule (9.2 1) et précise que celle technique de moulage permet d'améliorer la conductivité (9.22).

Il y est en outre enseigné de réaliser la liaison métallurgique « par fusion: lorsque la température du métal coulé est proche de la température de fusion de l'insert, il y a fusion superficielle contrôlée», c'est à dire sans détérioration de l'insert (9.23).

L'homme du métier, cherchant à résoudre le problème technique à partir de l'enseignement technique du document IRC A. n'est pas incité à tenir compte du document « Mise en Forme des métaux el Fonderie», ni a fortiori à réaliser l'invention objet de la revendication 1 du brevet d'autant que le document précité n'indique pas que l'utilisation de l'alliage ferreux permet d'améliorer la longévité de l'élément chauffant mais uniquement sa conductivité.

L'homme du métier n'est donc pas incité à combiner le document IRCA et le document "mise en forme des métaux en fonderie" et en tout état de cause il en aurait été dissuadé car il ne serait pas parvenu à l'invention brevetée sans faire preuve d'activité inventive.

En conséquence, la demande de nullité du brevet EP 1 067 822 pour défaut d'activité inventive est rejetée.

La revendication 1 étant valable, il n'est pas nécessaire de procéder à l'analyse des autres revendications qui sont dépendantes et donc valables.

Sur les actes de contrefaçon:

Sur la demande de voir écarter des débats U rapport CTIF:

Les sociétés défenderesses font valoir que si le tribunal ne peut écarter des débats une expertise non judiciaire établie de manière non contradictoire dès lors qu'elle a été régulièrement communiquée et soumise à la discussion contradictoire des parties, en revanche, il ne saurait fonder sa décision exclusivement sur celle expertise ce qui est le cas en l'espèce, le rapport CTIF ne pouvant fonder à lui seul la matérialité des faits de contrefaçon.

Elles considèrent qu'un rapport amiable ou officieux réalisé de manière non contradictoire ne peut avoir la même valeur qu'une expertise judiciaire pour laquelle le respect du contradictoire est imposée.

Sur ce:

Les sociétés défenderesses reconnaissent que le rapport CTIF a été régulièrement produit aux débats.

11 leur appartenait de solliciter une expertise judiciaire pour le contester ou d'apporter tous autres éléments pour contredire ses conclusions ce qu'elles se sont abstenues de faire.

Dans ces conditions, il n'y a pas lieu d'écarter le rapport du CTIF dont le contenu et les conclusions seront retenues pour apprécier les faits de contrefaçon en l'absence d'éléments contraires produits au débat.

Sur la contrefaçon des revendications 1, 3, 4, 5, 9, 10 et 13 du brevet EP 1 067822:

La revendication 1 du brevet RPN° 1 067 822 limité le 16.05.2012 est libellée de la façon suivante:

« Procédé de fabrication d'un élément chauffant pour appareil de chauffage ou cuisson, de type comprenant un moyen calorifique associé à un dissipateur thermique, caractérisé en ce qu'il consiste à placer dans un module (M1, M2) un moyen calorifique (1) faisant office de noyau, ledit moyen ainsi que la paroi interne du moule étant conformés aux formes et dimensions de l'élément chauffant à réaliser, ledit moyen calorifique (1) comportant au moins une enveloppe en matériau fusible et à couler dans le moule un matériau fondu constitué d'un alliage ferreux à température de fusion sensiblement équivalente à celle de ladite enveloppe du moyen calorifique, cette enveloppe présentant une épaisseur et une inertie thermique suffisantes pour permettre une fusion superficielle de l'enveloppe sans la détériorer ».

La revendication 4 précise:

« Élément chauffant obtenu conformément au procédé des revendications 1 à 3 caractérise en ce qu'il est constitué d'un moyen calorifique (1) noyé dans une masse d'un alliage ferreux. le moyen calorifique comportant au moins une enveloppe dont la peau extérieure est fusionnée avec le matériau environnant ladite masse formant dissipateur thermique".

Les sociétés défenderesses soutiennent que la portée des revendications n° 1 et n°4 serait limitée à des procédés de fabrication d'éléments chauffants « dans lesquels la totalité de la surface de l'enveloppe et la résistance électrique est fusionnée avec le matériau environnant ».

Elles expliquent en conséquence que selon le brevet, il faudrait que la résistance et le matériau environnant soient « entièrement solidarisés par une fine liaison métallurgique», sans «aucune discontinuité, aucun espace, aucune cavité, aucun écran ou lame d'air entre la résistance électrique et le matériau environnant ».

Elles en concluent que le document CTIF démontre que l'enveloppe de la

résistance électrique n'est pas fusionnée avec le corps de chauffe et que le procédé de fabrication de l'appareil CONCERTO/ZENITH diffère de celui couvert par la revendication n° 1 du brevet de la société MULLER

La société MULLER réplique que le brevet divulgue explicitement le cas d'un tube de verre noyé dans une fonte grise et indique clairement que les termes « fusion superficielle » et « liaison intime » ne doivent pas - et ne peuvent pas - être interprétés de manière aussi limitative qu'une « liaison métallurgique » comme le font les sociétés défenderesses. (paragraphe 5 du brevet).

Elle considère que le procédé du brevet a pour effet d'établir un contact étroit entre la gaine de la résistance et le dissipateur thermique mais que ce contact étroit ne va pas nécessairement jusqu'à l'interpénétration des matériaux, en tout cas pas sur la totalité de la surface de l'enveloppe de la résistance.

Elle estime donc que la portée des revendications n° 1 à 4 ne peut être limitée à une fusion totale entre l'enveloppe du moyen calorifique et son moule mais couvre toutes les hypothèses de fusion superficielle permettant un meilleur contact thermique.

Elle en conclut que le corps de chauffe ZENITH contrefait la revendication 1 du brevet EP n° 1 067 822 dans la mesure où le rapport du CTIF constate que "fonte et résistance sont en contact étroit, la séparation entre les deux restant inférieure au dixième de millimètre." (P.6 du rapport CTIF pièce n° 12 demandeur).

Sur ce:

L'article 69-1 de la CBE dispose que:

« L'étendue de la protection conférée par le brevet européen ou par la demande de brevet européen est déterminée par les revendications. Toutefois, la description et les dessins servent à interpréter les revendications ».

Les parties sont en désaccord sur l'interprétation de la caractéristique de la revendication 1 du brevet visant une *"enveloppe présentant une épaisseur et une inertie thermique suffisante pour permettre une fusion superficielle de l'enveloppe sans la détériorer ».*

Il ressort de la description du brevet que *la fusion superficielle de l'enveloppe de la résistance au contact dudit alliage lors du moulage assure une liaison intime entre les matériaux procurant une efficacité optimale des transferts thermiques.* (Paragraphe 5 de la description).

La paragraphe 6 de la description précise que *"Tout écran, tels qu'interstices ou lame d'air entre la résistance et son dissipateur formé par l'alliage noyant la résistance, est supprimé »* la qualité de la liaison entraînant notamment une plus grande longévité de l'élément chauffant, but de l'invention avancé par la société MULLER.

La revendication n°1 en ce qu'elle prévoit une fusion superficielle de l'enveloppe qui assure une liaison intime entre les matériaux thermiques ne doit donc pas supporter d'interstices ou lame d'air pour assurer la qualité de l'élément chauffant.

Une liaison intime n'est pas un simple contact comme voudrait le prétendre la société MULLER mais il doit y avoir une solidarisation entre l'enveloppe de la résistance et l'alliage ferreux conformément à la description.

La fusion superficielle de l'enveloppe permet ainsi d'obtenir une cohésion entre la résistance et son dissipateur.

11 ressort du rapport CTIF (pièce n° 2 demandeur) concernant le corps de chauffe ZENITH que l'examen au microscope du matériau constitutif du corps montre la présence de Unes lamelles de graphite groupées en amas dans une matrice de fer. que la zone de contact entre le corps et la résistance montre la présence d'un espace entre la résistance et le corps dont la largeur varie sur le pourtour de la résistance,

Le rapport conclut que le corps de chauffe "ZENITH" a été réalisé par voie de fonderie et que la résistance a été placée dans le moule préalablement à son remplissage par la fonte liquide laquelle s'est ensuite solidifiée.

Il relève qu'il subsiste un espace ou une "discontinuité" entre la gaine de la résistance et la fonte même si le contact est serré dans la mesure où l'espace entre les deux est inférieur à 0.1 mm ce qui ressort des photographies d'examen au microscope.

En conséquence, si la revendication du brevet EP n° 1 067 822 est reprise en ce que l'élément chauffant ZENITH est en fonte et a été réalisé par voie de fonderie, que la résistance a été placée dans le moule préalablement à son remplissage par la fonte liquide laquelle s'est ensuite solidifiée, il n'en demeure pas moins que fonte et résistance ne sont pas dans une liaison intime dans la mesure où il existe un espace entre elles de sorte qu'il n'y a pas eu reproduction de la fusion superficielle de l'enveloppe assurant cette liaison intime prévue à la revendication 1 du brevet EP 1 067 822.

La société MULLER est donc déboutée de sa demande en contrefaçon de la revendication n°1 et en conséquence des autres revendications dépendantes du brevet EP n° 1 067 822 à l'égard des sociétés TEXAS DL FRANCE et ALPHA CONFORT.

Sur les autres demandes:

La demande de publication de la présente décision est rejetée.

Les conditions sont réunies pour condamner la société MULLER à verser à chacune des sociétés défenderesses la somme de 10.000 euros en application des dispositions de l'article 700 du code de procédure civile.

Les sociétés intervenantes volontaires sont condamnées à verser in Solidum à chacune des sociétés ALPHA CONFORT et TEXAS DE FRANCE la somme de 3000 euros en application des dispositions de l'article 700 du code de procédure civile.

L'exécution provisoire de la présente décision est ordonnée.

La société MULLER est condamnée aux dépens avec distraction au profit de Maître Guillaume RODIER en application de l'article 699 du code de

procédure civile.

PAR CES MOTIFS:

Statuant publiquement, par décision contradictoire rendue en premier ressort et par remise au greffe au jour du délibéré.

Dit que le procès-verbal de constat en date du 10.01 2011 suivi du procès-verbal de constat en date du 22.02.2011 est valable.

Déclare les sociétés AUER. AIRELEC INSUSTRIES. APPLIMO. CONCORDE. NOIROT et SCF irrecevables à agir en contrefaçon à l'égard des sociétés TEXAS DE FRANCE et ALPHA CONFORT,

Dit que les sociétés ALPIIA CONFORT et TEXAS DE FRANCE ont été mises en connaissance de cause.

Déboule les sociétés TEXAS DE FRANCE et ALPHA CONFORT de leurs demandes de nullité du brevet EP n° 1 067 822 pour insuffisance de description, défaut d'activité inventive et de nouveauté,

Dit que l'appareil de chauffage ZENITH-CONCERTO des sociétés TEXAS DE FRANCE et ALPHA CONFORT ne contrefait pas la revendication 1 et les revendications dépendantes 3, 4, 5, 8, 9, 10 et 13 du brevet EP n° 1 067 822.

Rejette la demande de publication judiciaire.

Condamne les sociétés AUER, AIRLEC INDUSTRIES. APPLIMO, CONCORDE. NOIROT et SCF à verser in solidum à chacune des sociétés ALPHA CONFORT et TEXAS DE FRANCE la somme de 3000 euros en application des dispositions de l'article 700 du code de procédure civile.

Condamne la société MUI.LER à verser à chacune des sociétés ALPHA CONFORT et TEXAS DE FRANCE la somme de 10.000 euros en application des dispositions de l'article 700 du code de procédure civile.

Ordonne l'exécution provisoire de la présente décision,

Condamne la société MULLER avec distraction des dépens au profit de Maître Guillaume R en application de l'article 699 du code de procédure civile.