

COUR D'APPEL DE PARIS
ARRÊT DU 23 SEPTEMBRE 2014

Pôle 5 - Chambre 1

(n°14/175, 20 pages) Numéro d'inscription au répertoire général : **13/01377**

Décision déferée à la Cour : Jugement du 18 Mars 2011 -Tribunal de Grande Instance de PARIS - RG n°09/15282

APPELANTE

SAS GAZTRANSPORT ET TECHNIGAZ

prise en la personne de ses représentants légaux

[...]

78470 SAINT REMY LES CHEVREUSE

Représentée par Me Michel ABELLO de la SELARL LOYER & ABELLO, avocat au barreau de PARIS, toque : J049

Assistée de Me Grégoire D, avocat au barreau de PARIS, toque : P0438

INTIMÉE

SA CHANTIER DE L'ATLANTIQUE

prise en la personne de ses représentants légaux

ayant son siège social

[...]

92300 LEVALLOIS PERRET

Représentée par Me Alain FISSELIER de la SCP SCP AFG, avocat au barreau de PARIS, toque : L0044

Assistée de Me Thierry M V, avocat au barreau de PARIS, toque : P0075

COMPOSITION DE LA COUR :

L'affaire a été débattue le 18 Juin 2014, en audience publique, devant la Cour composée de :

Monsieur Benjamin RAJBAUT, Président de chambre

Mme Brigitte CHOKRON, Conseillère

Madame Anne-Marie GABER, Conseillère

qui en ont délibéré.

Un rapport a été présenté à l'audience dans les conditions prévues à l'article 785 du code de procédure civile.

Greffier, lors des débats : Madame Karine ABELKALON

ARRÊT :

Contradictoire

par mise à disposition de l'arrêt au greffe de la Cour, les parties en ayant été préalablement avisées dans les conditions prévues au deuxième alinéa de l'article 450 du code de procédure civile.

signé par Monsieur Benjamin RAJBAUT, président et par Madame Karine ABELKALON, greffier présent lors du prononcé.

Vu le jugement rendu contradictoirement le 18 mars 2011 par le tribunal de grande instance de Paris.

Vu l'appel interjeté le 23 janvier 2013 par la SAS GAZTRANSPORT ET

TECHNIGAZ (ci-après SAS GTT).

Vu les dernières conclusions de la SAS GTT, signifiées le 13 juin 2014.

Vu les dernières conclusions de la SA Chantiers de l'Atlantique (ci-après SA CAT), signifiées le 16 juin 2014.

Vu les conclusions de procédure de la SAS GTT signifiées le 16 juin 2014.

Vu les conclusions de procédure en réponse de la SA CAT signifiées le 17 juin 2014.

Vu l'ordonnance de clôture en date du 17 juin 2014.

MOTIFS DEL'ARRÊT

Considérant que, pour un exposé complet des faits de la cause et de la procédure, il est expressément renvoyé au jugement déferé et aux écritures des parties ;

Considérant qu'il suffit de rappeler que la SAS GTT expose être un bureau d'études spécialisé dans le domaine de la conception des cuves à membranes des méthaniers et avoir mis au point une technologie consistant à tapisser les cales du navire transportant le gaz naturel liquide d'un revêtement apte à supporter des températures extrêmement basses, cette technologie ayant fait l'objet de plusieurs brevets donnés en licence à de nombreux chantiers navals ;

Que la SA CAT, ancienne licenciée non exclusive de la SAS GTT, a déposé le 18 novembre 2005 sous le numéro 2 893 625, une demande de brevet français intitulée '*procédé de collage d'une bande de nappe souple sur un support*', lequel a été publié le 25 janvier 2008 ;

Que la SAS GTT, estimant que la demande de brevet n°2 893 625 ne serait que la compilation de technologies courantes et largement répandues dans le secteur de la construction navale dont la SA CAT aurait bénéficié en exécution de la licence qui lui a été accordée, a fait assigner le 09 novembre 2007 cette dernière devant le tribunal de grande instance de Paris en nullité des revendications 1 à 15 de la demande de brevet n°2 893 625 pour défaut d'activité inventive et/ou insuffisance de description et, subsidiairement, pour obtenir le transfert à son profit des revendications 1 à 4, 8, 9 et 15 de cette demande de brevet ;

Que par ordonnance du 30 janvier 2009, le juge de la mise en état a déclaré irrecevables l'exception d'incompétence au profit de la juridiction arbitrale soulevée par la SA CAT et la fin de non-recevoir pour défaut d'intérêt à agir de la SAS GTT, l'appel contre cette ordonnance ayant été déclaré irrecevable par arrêt de la cour de céans en date du 21 octobre 2009 ;

Que le 15 novembre 2010 la SA CAT a déposé une requête en limitation du brevet n°2 893 625, laquelle a été inscrite au Reg istre national des brevets le 30 novembre 2010 ;

Que la SA CAT a également déposé le 17 novembre 2006 sous le numéro 1

968 779 une demande de brevet européen identique sous priorité du brevet français n°2 893 625, lequel a été délivré le 20 mai 2009 et frappé d'opposition par la SAS GTT le 15 juillet 2009 ;

Que la division d'opposition de l'OEB a prononcé le 09 juillet 2012 la révocation du brevet européen n°1 968 779 pour défaut d'activité inventive, un recours contre cette décision étant actuellement pendant ;

Considérant que le jugement entrepris a, en substance :

- rejeté la demande de communication de pièces supplémentaires formée par la SA CAT,

- écarté des débats la pièce n°24 communiquée par la SAS GTT en langue anglaise et non traduite en français,

- déclaré recevable l'action en nullité du brevet n° 2 893 625 dont est propriétaire la SA CAT,

- rejeté les demandes de sursis à statuer et de suspension de l'instance,

- débouté la SAS GTT de sa demande de nullité du brevet n°2 893 625,

- débouté la SAS GTT de sa demande de revendication du brevet n°2 893 625,

- débouté la SA CAT de l'ensemble de ses demandes reconventionnelles,

- dit n'y avoir lieu au prononcé de l'exécution provisoire,

- condamné la SAS GTT à payer à la SA CAT la somme de 40.000 € au titre de l'article 700 du code de procédure civile ainsi qu'aux dépens ;

I : SUR LA PROCÉDURE :

Considérant qu'il sera au préalable relevé que devant la cour la SA CAT ne reprend pas sa demande de sursis à statuer dont elle a été déboutée par les premiers juges ; qu'en l'absence de toute critique des parties, ce chef du dispositif du jugement entrepris sera confirmé par adoption de ses motifs pertinents et exacts tant en droit qu'en fait ;

Les conclusions de procédure des 16 et 17 juin 2014 :

Considérant que la SAS GTT demande le rejet des débats des conclusions n°4 bis et de la pièce n°59 signifiées le 16 juin 2014 par la SA CAT aux motifs qu'elles sont tardives et ne permettent pas un débat contradictoire, qu'elles ne respectent pas le principe de loyauté et sont dénuées d'intérêt dans la procédure au fond ;

Considérant que la SA CAT s'oppose à cette demande en faisant valoir que les motifs invoqués par la SAS GTT portent sur le fond même du débat puisqu'elle conclut au défaut de pertinence de la pièce n°59 et montre qu'elle a ainsi eu le temps d'organiser sa défense pour répondre de manière contradictoire aux dernières conclusions adverses ;

Considérant que la pièce n° 59, partiellement traduite en langue française, est la notification d'admissibilité par l'Office américain des brevets, de l'invention intitulée '*procédé de collage d'une bande de nappe souple sur un support*' sous priorité française du brevet objet du présent litige ;

Considérant que les conclusions n° 4 bis de la SA CAT du 16 juin 2014 ne diffèrent de celles n° 4 signifiées le 10 juin 2014 en ce qu'en page 85, pour appuyer son argumentation concernant le caractère nullement évident de l'invention, cette société fait état, en deux lignes et sans aucun commentaire, de la pièce n° 59 précitée ;

Considérant qu'il s'ensuit que les conclusions du 16 juin 2014, antérieures au prononcé de l'ordonnance de clôture, ne contiennent aucun moyen nouveau ni aucune prétention nouvelle auxquels la SAS GTT aurait dû répondre ; qu'il en est de même de la pièce n° 59 qui ne fait l'objet d'aucune analyse particulière de la part de la SA CAT dans ses dernières conclusions ;

Considérant enfin qu'il était loisible à la SAS GTT, si elle avait souhaité néanmoins répondre à ces conclusions, de demander à cette fin une révocation de l'ordonnance de clôture et/ou un renvoi de l'affaire ;

Considérant qu'il apparaît en conséquence que le principe du contradictoire et la loyauté des débats ont bien été respectés, la question de la pertinence de la pièce n° 59 relevant du débat au fond ; que la SAS GTT sera déboutée de sa demande de retrait des débats les conclusions n° 4bis et la pièce n° 59 signifiées le 16 juin 2014 par la SA CAT ;

La demande de retrait de pièces présentée par la SAS GTT :

Considérant que la SAS GTT demande dans ses conclusions au fond, au visa des dispositions de l'article 9 du code de procédure civile, d'écarter des débats les pièces n° 49-2, 49-2 bis, 49-2 ter, 50 -3, 50-4, 50-4 bis et 50-4 ter produites par la SA CAT au motif que celle-ci ne peut les avoir loyalement obtenues s'agissant d'une part d'extraits du '*Bonding Handbook 3*' réalisé en 2008 et transmis par la SAS GTT à ses licenciés sous couvert d'un accord de confidentialité (pièces 49-2 à 49-2 ter), d'autre part d'un courriel (pièce 50-3) et d'une présentation PowerPoint (pièces 50-4 à 50-4 ter) internes à la SAS GTT ;

Considérant que la SA CAT s'oppose à cette demande en faisant valoir d'une part que le document '*Bonding Handbook 3*' a déjà été produit et discuté par les parties tant devant la juridiction arbitrale londonienne en 2008 que devant le tribunal de commerce de Paris en 2010 et 2013 et d'autre part que le courriel et la présentation PowerPoint font partie du dossier pénal et ont déjà fait l'objet de débats publics devant les juridictions pénales ;

Considérant qu'il ressort des éléments de la cause que le document '*Bonding Handbook 3*' a déjà été produit et débattu de 2006 à 2008 devant la cour internationale d'arbitrage de la CCI par les deux parties (points 671, 680 et suivants, 786 et suivants, 875, 884 et 995 de la sentence arbitrale) ; qu'il a encore été produit et débattu en 2010 et 2013 devant le tribunal de commerce de Paris, de telle sorte que sa production devant la cour dans le

cadre de la présente instance n'est pas contraire à la loyauté des débats ;

Considérant qu'en ce qui concerne le courriel et la présentation PowerPoint, il ressort des éléments de la cause que ces pièces figuraient au dossier pénal sous la cotation D 128-116 au dossier d'instruction et ont été débattues publiquement lors de l'audience pénale qui s'est tenue les 04 et 05 juillet 2013 de telle sorte que ces pièces ne sont plus couvertes par le secret de l'instruction et peuvent être produites dans le cadre de la présente instance civile ;

Considérant en conséquence la SAS GTT sera déboutée de sa demande de retrait des pièces n° 49-2, 49-2 bis, 49-2 ter, 50- 3, 50-4, 50-4 bis et 50-4 ter produites par la SA CAT ;

La demande de retrait de pièces présentée par la SA CAT :

Considérant que la SA CAT demande dans ses conclusions au fond le rejet des débats des pièces n° 75 et 87 produites par la SAS GTT aux motifs que la communication de la traduction en français de la pièce n° 75 n'a été faite que le 05 avril 2013 et non pas simultanément à l'appui des premières conclusions de la SAS GTT du 04 février 2013 et que la pièce 87 n'a été produite que le 30 mai 2013 et non simultanément à la notification de ses conclusions, soit trois mois après la déclaration d'appel de la SAS GTT ;

Considérant que la SAS GTT réplique que la cour de cassation dans son arrêt du 30 janvier 2014 relève qu'il suffit que les pièces soient communiquées en temps utile et que ses pièce n° 75 (document Samsung) et 87 (document Hankuk) ont bien été versées aux débats avec leur traduction en français en temps utile ;

Considérant ceci exposé, que selon les dispositions de l'article 15 du code de procédure civile, les parties doivent se faire connaître en temps utile les moyens de fait sur lesquels elles fondent leurs prétentions, les éléments de preuve qu'elles produisent et les moyens de droit qu'elles invoquent ; que la SAS GTT a signifié ses premières conclusions le 04 février 2013 en communiquant simultanément la pièce n° 75 en langue coréenne puis a communiqué la traduction de cette pièce en langue française le 05 avril 2013 sous le même numéro ; que la pièce n° 87 (document Hankuk) a été communiquée avec sa traduction en langue française simultanément aux deuxièmes conclusions de la SAS GTT du 30 mai 2013 ; qu'il apparaît donc que ces pièces ont été communiquées en temps utile puisque les dernières conclusions de la SA CAT sont du 16 juin 2014 et qu'il n'y a pas lieu de les écarter des débats ;

Considérant que la SA CAT sera donc déboutée de sa demande de retrait des pièces n° 75 et 87 produites par la SAS GTT ;

II : SUR LA DEMANDE DE NULLITÉ DU BREVET N°2 893 6 25 :

Considérant que la recevabilité de la demande en nullité du brevet telle que formulée par la SAS GTT n'est plus contestée devant la cour, qu'en conséquence le jugement entrepris sera confirmé par adoption de ses motifs pertinents et exacts tant en fait qu'en droit, en ce qu'il a déclaré recevable l'action en nullité du brevet n° 2 893 625 engagée par la SAS GTT ;

Considérant que devant la cour la SAS GTT soulève pour la première fois la nullité de ce brevet au motif que l'invention décrite n'est pas nouvelle au regard de l'état de la technique (documents Samsung et Hankuk) ; qu'elle reprend par ailleurs devant la cour sa demande de nullité du brevet pour défaut d'activité inventive au motif que cette invention découle d'une manière évidente de l'état de la technique et n'implique donc aucune activité inventive ;

Considérant en revanche que la SAS GTT n'invoque plus en cause d'appel ses moyens de nullité relatifs d'une part à une extension de la protection conférée par le titre du fait de la limitation du brevet et d'autre part à une insuffisance de description et que les premiers juges ont rejetés ;

Le domaine technique de l'invention :

Considérant que l'invention du brevet n° 2 893 625 est intitulée '*Procédé de collage d'une bande de nappe souple sur un support*' ;

Considérant que le brevet rappelle que les cuves comme celles utilisées sur les navires de transport de gaz liquéfié, doivent être parfaitement étanches et suffisamment isolantes pour contenir du gaz liquéfié à basse température et en limiter l'évaporation ; que les parois sont constituées de deux membranes d'étanchéité successives, l'une primaire en contact avec le produit contenu dans la cuve et l'autre secondaire disposée entre la membrane primaire et la structure porteuse, ces deux membranes étant alternées avec deux barrières thermiquement isolantes ;

Considérant que le brevet indique qu'il existe des parois de cuve constituées d'une isolation primaire en mousse associée à une membrane primaire en inox et d'une isolation secondaire en mousse associée à une membrane secondaire souple ou rigide et comportant au moins une fine feuille métallique continue, par exemple en aluminium, collée en sandwich entre deux tissus de fibres de verre, un liant pouvant assurer la cohésion entre les tissus de verre et l'aluminium ;

Considérant qu'il ajoute qu'il existe également des parois comprenant un isolant primaire en mousse, associé à une membrane réalisée dans un matériau connu sous la dénomination commerciale 'INVAR', et un isolant secondaire en mousse associé à une membrane secondaire souple ou rigide, comportant au moins une fine feuille métallique, par exemple en aluminium, collée en sandwich entre deux tissus de fibres de verre, un liant pouvant assurer la cohésion entre les tissus de verre et l'aluminium ;

Considérant que les parois isolantes de ces cuves sont réalisées à partir d'un ensemble de panneaux préfabriqués ayant la forme générale d'un parallélépipède rectangle et comportant successivement, entre deux plaques rigides, l'isolant thermique secondaire, la membrane d'étanchéité secondaire et l'isolant thermique primaire ;

Considérant que le montage de ces panneaux nécessite des modes opératoires très stricts et une grande précision de montage, afin de garantir l'isolation thermique et l'étanchéité de la cuve ; qu'en effet les cuves de tels navires sont soumises à de nombreuses contraintes et les zones de jonction entre panneaux adjacents sont soumises à diverses contraintes de traction

et doivent présenter une bonne tenue mécanique dans le temps ;

Considérant que le brevet précise qu'on connaît déjà d'après l'état de la technique, un procédé de réalisation de l'étanchéité secondaire au niveau des rebords périphériques de panneaux préfabriqués, qui consiste à :

- effectuer un dépoussiérage de la zone de collage,
- déposer de la colle de type époxy ou polyuréthane sur les rebords des panneaux, soit à la spatule après avoir prélevé un volume de ladite colle pesé au préalable en fonction de la surface à encoller, soit avec un dispositif de dépose de colle,
- lisser le film de colle,
- dérouler une bande souple continue, disponible sous forme de rouleaux, sur les rebords enduits de colle,
- maroufler la bande souple déposée de manière à éliminer toutes bulles résiduelles, dérouler un film de protection afin de pallier le problème de débordement de colle de la bande souple,
- mettre sous pression les bandes collées pendant la durée de polymérisation de la colle, cette durée étant fonction de la température ambiante ;

Considérant que les variations énormes qui existent dans les durées de collage, en fonction de la température ambiante, rendent impossible la mise en œuvre industrielle de ce procédé de collage s'il est utilisé dans des conditions où les températures varient beaucoup, ce qui est le cas lorsque ce procédé est utilisé dehors ou à l'intérieur d'un local non chauffé, soumis aux variations météorologiques ;

Considérant que dans le cas particulier de la construction d'un navire de transport de gaz liquéfié, il apparaît donc que les temps de mise en pression et de polymérisation de la colle varient de manière non négligeable selon l'avancement dans le temps de la construction des différentes cuves ;

Considérant qu'une variante de ce procédé est décrite dans la demande de brevet FR 2004 005179, elle consiste à pré-encoller les bandes souples avant leur mise en place sur la zone de collage ; que cette technique, couramment utilisée pour la construction de navire de transport de gaz liquéfié de type méthaniers, a pour inconvénient de ne pas offrir un collage dont les ruptures sont majoritairement cohésives (c'est-à-dire dans l'épaisseur de la couche de colle), les tests de contrôle à -170° montrant une quantité non acceptable de ruptures adhésives (c'est-à-dire à l'interface entre la couche de colle et la bande ou le support) ;

Considérant qu'on connaît enfin, d'après le brevet FR 2 822 815, un dispositif comprenant entre autre des moyens de déroulement d'une bande de nappe souple dans le couloir existant entre deux panneaux préfabriqués, des patins chauffants aptes à être appliqués contre la bande souple pour initialiser la réticulation de la colle et des patins de refroidissement aptes à augmenter la viscosité de la colle ; que ce dispositif a pour inconvénient d'être complexe, de ne pas maintenir la bande sous pression et de ne pas remédier aux inconvénients précités ;

Considérant que l'invention vise à remédier aux inconvénients précités de l'art antérieur et a pour but de proposer un procédé de collage d'une bande

de nappe souple sur au moins un support souple ou rigide, ladite nappe et ledit support comprenant au moins une fine feuille métallique continue, collée en sandwich entre deux tissus de fibres de verre, ce procédé répondant à des objectifs de tenue au froid, de rupture cohésive et de reproductibilité et de durabilité du collage ; qu'elle a plus précisément pour but de proposer un tel procédé de collage qui permette une tenue mécanique au froid au voisinage de -160° à -170° , d'au moins 3,5MPa en cisaillement, une résistance à la traction perpendiculaire à froid (-170°) supérieure à 3 Ppa et un faciès de rupture cohésive ;

La solution préconisée par l'invention :

Considérant que pour parvenir à l'invention, le brevet propose un procédé de collage tel que précité et se compose de quatorze revendications dans sa version limitée qui se lisent comme suit :

'1-Procédé de collage d'une bande de nappe souple sur au moins un support rigide, constituant une membrane d'étanchéité d'une paroi d'une cuve calorifugée de confinement d'un gaz liquéfié, intégrée dans la structure porteuse d'un navire, ladite nappe et ledit support comprenant au moins une fine feuille métallique continue, collée en sandwich entre deux tissus de fibres de verre, ladite paroi de cuve calorifugée étant formée par assemblage d'une pluralité de panneaux préfabriqués dont chacun comprend une membrane d'étanchéité insérée entre deux barrières thermiquement isolantes, ladite bande de nappe souple assurant la continuité de l'étanchéité de ladite membrane d'étanchéité, au niveau de la jonction entre deux panneaux préfabriqués ;

le procédé comprenant les étapes successives de :

- dépeussierage de la zone de collage,*
- dépose uniforme d'un film de colle polymérisable, sur au moins l'une des deux surfaces à coller de la nappe souple et du support,*
- lissage dudit film de colle,*
- mise en place de la bande de nappe souple sur le support,*
- marouflage de la nappe souple déposée, de manière à éliminer toutes bulles résiduelles,*
- mise en place sur ladite nappe souple, d'un film de protection contre les débordements de colle sur le pourtour de ladite nappe souple, ce film de protection étant de dimensions supérieures à celles de la nappe souple ;*

le procédé comprenant ultérieurement :

- une étape de mise sous pression de ladite bande de nappe souple contre le support, au moyen d'une presse, et de chauffage simultané de cette bande pendant au moins une partie de la durée de la mise sous pression ;*

2-Procédé de collage selon la revendication 1, caractérisé en ce que la pression appliquée est comprise entre environ 50 et 200 mbar, en ce que la

température de chauffage de la bande collée est comprise entre 50 et 70°C et en ce que la durée du chauffage est comprise entre 1 et 7 heures ;

3-Procédé de collage selon la revendication 2, caractérisé en ce que la pression appliquée est de l'ordre de 100 mbar, en ce que la température de chauffage de la bande collée est de l'ordre de 60°C et en ce que la durée du chauffage est comprise entre 3 et 4 heures ;

4-Procédé de collage selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'après l'étape de dépoussiérage et avant l'étape de dépose de colle, on procède à la mise en place de rubans adhésifs de protection sur le support, autour de la future zone de collage de la bande de nappe souple, afin de protéger ce dernier de tout débordement excessif de colle ;

5-Procédé de collage selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'on réalise un traitement plasma de la zone de collage avant l'étape de dépose de colle et après la mise en place des rubans adhésifs de protection lorsque ceux-ci sont utilisés ;

6-Procédé de collage selon la revendication 5, caractérisé en ce que l'étape de dépose de colle est réalisée dans un délai maximum de 3 heures après le début du traitement plasma ;

7-Procédé de collage selon la revendication 6, caractérisé en ce que l'étape de dépose de colle est réalisée dans un délai maximum de 90 minutes après le début du traitement plasma ;

8-Procédé de collage selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'il est réalisé sous une température ambiante contrôlée, comprise entre 20 et 25°C ;

9-Procédé de collage selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'il est réalisé sous une atmosphère contrôlée avec un taux d'humidité relative au maximum de 60 % ;

10-Procédé de collage selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'il est réalisé en maintenant la température de la colle au moment de son application entre 25 et 30°C ;

11-Procédé de collage selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que lorsque le collage est effectué à l'aide d'une colle époxy bi-composants, l'étape de mise sous pression et de chauffage de la bande de nappe souple est réalisée au maximum 45 minutes après la dépose de ladite colle ;

12-Procédé de collage selon l'une des revendications 1 à 10, caractérisé en ce que lorsque le collage est effectué à l'aide d'une colle polyuréthane, l'étape de mise sous pression et de chauffage de la bande de nappe souple est réalisée au maximum 15 minutes après la dépose de ladite colle ;

13-Procédé de collage selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que le chauffage de la bande de nappe souple collée est stoppé au moins 30 minutes avant la fin de la mise sous pression ;

14-Procédé de collage selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que lorsque la bande de nappe souple est appliquée à cheval sur deux supports adjacents, on effectue la mise sous pression en appliquant une pression supplémentaire continue sur la zone de ladite bande située au dessus de la ligne de jonction entre les deux supports, de façon à créer dans cette zone, une déformation de la bande, qui pénètre dans la zone de jonction et absorbe ainsi les plis apparaissant sur la longueur de ladite bande de nappe souple.'

La demande de nullité de la revendication 1 du brevet pour défaut de nouveauté :

Considérant qu'en application des dispositions de l'article L 611-11 du code de la propriété intellectuelle, une invention est considérée comme nouvelle si elle n'est pas comprise dans l'état de la technique ; que pour être comprise dans l'état de la technique et être privée de nouveauté, l'invention doit s'y trouver tout entière dans une seule antériorité présentant toutes les caractéristiques de l'invention sans pouvoir être combinée avec d'autres ;

Considérant que la SAS GTT soutient que la revendication 1 est dépourvue de nouveauté vis-à-vis de la demande de brevet coréen KR 10-2005-0015840 (document Samsung) et de la demande de brevet international n° WO 2007/052961 (document Hankuk) ;

1°le document Samsung :

Considérant que la demande de brevet coréen Samsung a été publiée le 21 février 2005, soit antérieurement à la date de dépôt le 18 novembre 2005 du brevet n° 2 893 625 ; que le document Samsung appartient donc à l'état de la technique et que sa traduction en langue française a été régulièrement produite aux débats ainsi qu'énoncé plus haut ;

Considérant que le document Samsung intitulé '*procédé de construction d'une barrière isolante d'un bateau de transport de gaz naturel liquéfié*' concerne une résine de collage et divulgue une première étape d'application d'une certaine quantité de résine thermoplastique adhésive au raccord des barrières isolantes respectives d'un système de stockage de cargaison d'un bateau de transport de gaz naturel liquéfié ou sur une bande triplex, une seconde étape de pose de la bande triplex sur la partie sur laquelle la résine thermoplastique est appliquée afin de joindre ces barrières isolantes et une troisième étape d'utilisation d'un chauffage portatif (24) en forme de fer sur cette bande triplex pour chauffer la résine thermoplastique après pose de cette bande afin qu'elle soit fixée à ces barrières isolantes en les joignant fermement ;

Considérant en premier lieu que le document Samsung ne divulgue pas explicitement que les panneaux préfabriqués comprennent une membrane triplex (fine feuille métallique collée en sandwich entre deux tissus de fibres de verre) insérée entre les deux barrières isolantes comme l'énonce la revendication 1 du brevet n° 2 893 625 alors que pour être privée de nouveauté, l'invention doit se trouver tout entière dans une seule antériorité avec les mêmes éléments qui la constituent dans la même forme, le même agencement et le même fonctionnement en vue du même résultat technique ;

Considérant en second lieu que la figure 4 illustrant le document Samsung reproduit le dispositif de chauffage portatif (24) en forme de fer, de la même largeur que la bande mais pas de la même longueur, de telle sorte que la mise sous pression et le chauffage de la bande ne s'effectuent que ponctuellement au fur et à mesure du déplacement du dispositif de chauffage portatif le long de la bande et non pas simultanément sur l'ensemble de la bande par une presse comme l'enseigne la revendication 1 du brevet n° 2 893 625 ; qu'ainsi la revendication 1 ne se retrouve pas dans l'antériorité Samsung dans la même forme ni dans le même agencement ;

2° le document Hankuk :

Considérant que l'article L 611-11, 3ème alinéa du code de la propriété intellectuelle dispose qu'est considéré comme compris dans l'état de la technique le contenu de demandes de brevet international désignant la France, telles qu'elles ont été déposées, qui ont une date de dépôt antérieure à celle du dépôt de la demande de brevet contesté et qui n'ont été publiées qu'à cette date ou qu'à une date postérieure ;

Considérant que l'article L 612-7 § 5 dispose par ailleurs que pour l'application du troisième alinéa de l'article L 611-11 précité, la date de priorité d'un dépôt antérieur est considérée comme celle du dépôt de la demande de brevet ;

Considérant qu'en l'espèce il ressort des pièces versées aux débats que la demande de brevet international Hankuk désignant la France a été publiée le 10 mai 2007 sous priorité d'un dépôt de brevet coréen du 03 novembre 2005, soit antérieurement au dépôt le 18 novembre 2005 du brevet n° 2 893 625 ; qu'il s'ensuit que le document Hankuk appartient à l'état de la technique ;

Considérant que le document Hankuk intitulé '*procédé de collage entre une barrière de gaz secondaire et un panneau isolant à l'aide d'un coussin chauffant*' enseigne un procédé où le panneau isolant (20) est constitué en plaçant un contreplaqué (24) sur les deux surfaces d'un matériau isolant (22) composé de mousse de polyuréthane renforcée ;

Considérant que selon la description de l'invention illustrée par les figures, la bande constituant la barrière de gaz secondaire (30) est collée directement sur le panneau isolant (20) à l'aide d'un adhésif (40) mis sous pression grâce à un dispositif (70) et chauffé à l'aide d'un coussin chauffant (60) ; qu'il s'ensuit que le collage de la bande de triplex constituant la barrière de gaz secondaire (30) est bien réalisé directement sur la paroi (24) en contreplaqué du panneau isolant (20) ;

Considérant que ce document ne divulgue pas que le panneau isolant constituant le support rigide sur lequel est collé la bande comprend au moins une fine feuille métallique continue, collée en sandwich entre deux tissus de fibres de verre ainsi que le divulgue la revendication 1 du brevet n° 2 893 625, alors qu'il sera à nouveau rappelé que pour être privée de nouveauté, l'invention doit se trouver tout entière dans une seule antériorité avec les mêmes éléments qui la constituent dans la même forme, le même agencement et le même fonctionnement en vue du même résultat technique ;

Considérant qu'il s'ensuit que l'objet de la revendication 1 ne se retrouve pas dans les antériorités invoquées dans la même forme ni dans le même agencement et que l'invention de la revendication 1 doit être considérée comme nouvelle, la SAS GTT étant déboutée de sa demande en nullité de cette revendication pour défaut de nouveauté présentée devant la cour ;

La nullité de la revendication 1 du brevet pour défaut d'activité inventive :

Considérant que l'article L 611-14 du code de la propriété intellectuelle dispose qu'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 ;

Considérant que la SA CAT reprend devant la cour sa définition de l'homme du métier comme étant un constructeur naval alors que les premiers juges l'ont défini comme un technicien du collage exerçant dans le domaines des chantiers navals ;

Considérant que l'homme du métier est celui qui possède les connaissances normales dans le domaine technique dans lequel se pose le problème que l'invention se propose de résoudre et qui est capable, à l'aide de ses seules connaissances professionnelles, de concevoir la solution de ce problème ;

Considérant qu'en l'espèce l'invention propose un procédé de collage des parois isolantes des cuves utilisées sur les navires de transport de gaz liquéfié tels que les méthaniers, répondant à des objectifs de tenue mécanique au froid au voisinage de -160° à -170°C, de rupture cohésive et de reproductibilité et de durabilité du collage ;

Considérant que l'homme du métier ne saurait donc être ni un spécialiste du collage en général, ni un spécialiste de la fabrication des navires de transport de gaz liquide en général mais bien, comme l'ont énoncé à juste titre les premiers juges, un technicien du collage exerçant dans le domaine des chantiers navals ;

Considérant que la SAS GTT soulève la nullité de la revendication 1 pour défaut d'activité inventive vis-à-vis des documents NIAS I et NIAS II combinés de manière indépendante, soit avec l'article d'Allen *et al.* de 1982, soit avec le manuel Cagle de 1973, soit avec le manuel Cognard de 1982, soit avec l'ouvrage Schindel-Bidinelli de 1992, soit avec le guide Monternot, Benazet et Anceny de 1978, soit avec l'article de Brewis *et al.* de 1980, soit avec le manuel des éditions Lavoisier de 1992, soit avec l'ouvrage Shields de 1970, soit avec l'ouvrage Katz de 1964, soit avec l'article de Garnish *et al.* de 1969, soit avec l'ouvrage de Fauner et Endlich de 1984, soit avec les notices de colles époxydes de la gamme ARLADITE, soit avec le document Samsung susmentionné ;

Qu'elle soutient que le fait de choisir un support rigide en matériau triplex pour être destiné à être collé avec une bande de triplex souple relève des connaissances générales de l'homme du métier et qu'il est parfaitement évident pour ce dernier de procéder à un chauffage de la colle simultanément à la mise sous pression ;

Qu'elle affirme que le document NIAS I enseigne toutes les caractéristiques de la revendication 1 du brevet contesté, à l'exception de l'étape de mise en place d'un film de protection mais qu'il est parfaitement évident pour l'homme du métier de prévoir un film de protection pour éviter les débordements de colle comme le précise notamment le document Samsung ;

Qu'elle ajoute que le document NIAS II enseigne également toutes les caractéristiques de la revendication 1 du brevet contesté, à l'exception de la mise en place d'un film de protection et du chauffage simultané à la mise sous pression mais que d'une part il est évident pour l'homme du métier de prévoir un film de protection et d'autre part que la simple connaissance des colles à utiliser dans le cadre de la technique de ce document et de leurs propriétés permet à l'homme du métier d'aboutir de manière évidente à l'invention revendiquée dans la recherche des conditions d'application optimales de la colle ;

Que par ailleurs selon elle, l'homme du métier aurait été incité de manière évidente par la littérature relative au collage à procéder à un chauffage simultané à la mise sous pression (documents Allen, Cagle, Cognard, Schindel-Bidinelli, Monternot, Benazet et Anceny, Brewis, manuel des éditions Lavoisier, Shields, Katz, Garnish, Fauner et Endlich, notices de colles époxydes de la gamme ARALDITE) et que le document Samsung enseigne également de procéder à un chauffage simultané à une mise sous pression ;

Qu'elle soutient encore qu'il n'existait aucun préjugé de l'homme du métier qui l'aurait découragé d'appliquer un chauffage de la colle simultanément à la pression, dans le cas particulier où le joint collé est destiné à être utilisé à de très basses températures ; qu'elle fait valoir que la SA CAT ne verse aucun ouvrage qui énoncerait en termes clairs ce préjugé et qu'au contraire la littérature scientifique et technique (documents Allen, Cagle et Cognard) indique que le traitement conjoint par la chaleur et la pression est particulièrement recommandable dans les applications de collage dans des conditions d'opération extrême, ce qui pour l'homme du métier recouvre le contexte des cuves pour gaz liquéfiés à bord de navires ;

Qu'elle ajoute n'avoir jamais exprimé un préjugé général à l'encontre du collage à chaud de même que les autres acteurs majeurs de ce domaine que sont Samsung, Hankuk ou le Bureau Veritas ;

Considérant que la SA CAT réplique que les étapes préparatoires à la simultanéité de chauffage et de la pression ne font pas partie de l'état de la technique et que l'activité inventive de la revendication 1 doit s'apprécier en fonction de tous ses éléments constitutifs, mais seulement ceux-là ;

Qu'elle fait valoir que le document NIAS I ne divulgue qu'un chauffage transitoire suivi d'un refroidissement, excluant toute simultanéité du chauffage et de la pression de la bande durant la polymérisation alors que la revendication 1 n'a jamais évoqué le moindre refroidissement actif ; qu'en outre aucune pression de nature à participer au collage n'est exercée sur l'ensemble de la bande et qu'en partant de ce document l'homme du métier n'arrive pas de façon évidente à l'invention faisant l'objet de la revendication 1 du brevet contesté ;

Qu'elle ajoute qu'en partant du document Samsung l'homme du métier est confronté à deux différences : pression et chauffage sur l'ensemble de la bande et mise en œuvre d'une membrane en triplex et ne serait pas amené à surmonter ces différences en consultant le document NIAS I ;

Qu'elle soutient encore que le document NIAS II ne divulgue pas les étapes préparatoires du procédé revendiqué (dépoussiérage et marouflage) et ne divulgue pas davantage la simultanéité du chauffage et de la pression ;

Qu'elle fait encore valoir que le document Allen concerne les modes de collage appliqués aux joints intérieurs ou extérieurs d'ailes des avions Boeing, dont la température est au plus bas de -50°C alors que l'invention objet du brevet contesté permet de parvenir à l'adhésion par l'obtention d'une tenue mécanique à froid à -170°C et que l'homme du métier ne serait pas incité, sur la base de l'enseignement de ce document, à chauffer des joints collés susceptibles d'être utilisés à des températures de l'ordre de -170°C ;

Qu'elle ajoute qu'aucune des autres antériorités évoquées par la SAS GTT ne suggère d'une manière quelconque un élément qui aurait incité l'homme du métier à appliquer la simultanéité du chauffage et de la pression dans la construction navale pour le transport du méthane liquéfié ;

Qu'elle affirme au surplus que l'homme du métier est soumis à deux préjugés l'empêchant de mettre en œuvre une réticulation à chaud car celle-ci fragilise le joint par augmentation des tensions en cisaillement à l'intérieur de celui-ci et diminue sa résistance aux impacts à raison de l'augmentation de la densité de réticulation ; que la SAS GTT elle-même était réticente à vouloir mettre en œuvre un tel moyen ;

Considérant ceci exposé, que l'état de la technique pour l'appréciation de l'activité inventive est essentiellement constitué, outre le dossier Samsung analysé précédemment, par les documents NIAS I et NIAS II ;

Considérant que le document NIAS I est la demande de brevet FR 2 822 815 publiée le 04 octobre 2002 sous l'intitulé '*Machine pour le collage d'une bande, procédé de collage d'une bande pour la réalisation d'une paroi isolante et étanche, et paroi isolante et étanche*' où la bande (12) de nappe souple est préalablement encollée et chauffée à une température d'application à l'aide d'un système de chauffage (30) assemblé sur la partie avant du châssis (21) de la machine dans un boîtier (34) comprenant une entrée (35) et une sortie (36) pour le passage de la bande (12) ; qu'ensuite un rouleau presseur (68) vient presser la bande (12) sortant du boîtier contre les rebords latéraux à recouvrir ; qu'enfin des patins (46a-d) de refroidissement en appui contre la bande viennent refroidir celle-ci et la colle ;

Considérant que le document NIAS II est la demande de brevet FR 2 868 060 publiée le 30 septembre 2005 sous l'intitulé '*Dispositif de mise sous pression de panneaux isolants*' qui divulgue un dispositif (4) de mise sous pression d'une bande de nappe souple (3) collée sur les bords de deux structures (1) latérales, comprenant au moins une chambre étanche (42) comportant des parois compressibles et des moyens de mise sous vide de la chambre afin de permettre, lors de la mise sous vide, une réduction de la hauteur de la chambre sur toute sa longueur et une insertion de la bande

sans exercer de pression sur celle-ci ;

Considérant que le problème à résoudre, tel qu'il se présentait à l'homme du métier, et auquel la solution proposée par l'invention objet du brevet contesté répond, consiste, dans le cadre du montage des parois isolantes des cuves de navires de transport de gaz liquéfié, à trouver un procédé de collage d'une bande de nappe souple sur un support rigide répondant à des objectifs de tenue mécanique au froid au voisinage de -160° à -170°C , de rupture cohésive et de reproductibilité et de durabilité du collage afin de garantir l'isolation thermique et l'étanchéité de la cuve ;

Considérant que comme l'ont relevé à juste titre les premiers juges, les étapes préalables à l'encollage de la bande souple sur le support (dépoussiérage de la zone de collage, dépose uniforme d'un film de colle polymérisable sur au moins l'une des deux surfaces à coller, lissage du film de colle, mise en place de la bande sur le support, marouflage de la bande et mise en place d'un film de protection de dimensions supérieures contre les débordements de colle) font partie des connaissances de l'homme du métier tel que défini plus haut ; que les éléments caractérisants du procédé décrit à la revendication 1 sont d'une part la structure de la bande de nappe souple et du support rigide comprenant au moins une fine feuille métallique continue, collée en sandwich entre deux tissus de fibres de verre et d'autre part l'étape de mise sous pression de la bande contre le support au moyen d'une presse et de chauffage simultané de cette bande pendant au moins une partie de la durée de la mise sous pression ;

Considérant que le document NIAS I ne divulgue qu'un procédé de pression transitoire de la bande par un rouleau presseur, les patins chauffants n'ayant pour fonction que de permettre le réglage de la distance entre un plan médian du châssis de la machine objet de l'invention et la surface de contact ; que le mode de chauffage est également transitoire puisqu'immédiatement suivi d'un refroidissement de la bande ; qu'ainsi aucune pression et chauffage s'exerçant sur l'ensemble de la bande dans la durée n'est enseignée par ce document ;

Considérant que le document Samsung enseignant une mise sous pression et le chauffage de la bande ne s'exerçant que ponctuellement au fur et à mesure du déplacement du dispositif de chauffage portatif le long de la bande, sa combinaison avec le document NIAS I ne saurait inciter de façon évidente l'homme du métier à recourir au procédé décrit à la revendication 1 du brevet contesté ;

Considérant que le document NIAS II ne concerne pas le même domaine technique que celui objet du brevet contesté, qu'il n'enseigne en effet qu'un dispositif de mise sous pression aisée et rapide de la bande de nappe souple sans proposer une quelconque solution au problème à résoudre, à savoir une amélioration du procédé d'encollage de la bande sur un support rigide afin de résister à des conditions de froid extrême ;

Considérant par ailleurs que les autres documents de l'état de la technique invoqués par la SAS GTT pour les combiner successivement de manière indépendante avec le document NIAS II ont trait aux conditions de collage industriel :

- l'article Allen *et al.* de 1982 consacré aux problématiques de collage dans

l'industrie aéronautique mentionne qu'*un durcissement à chaud jusqu'à 50° C ou même 80°C, en cas d'application de pression, permettrait presque certainement d'améliorer les performances de tous les adhésifs testés. Non seulement les temps de durcissement seraient réduits mais une résistance et une durabilité supérieures rendraient les composants plus proches de leurs conditions d'origine'*,

- le manuel de collage d'adhésif Cagle de 1973 mentionne que *'de nombreux adhésifs époxy (...) donnent de meilleurs résultats si l'on utilise la chaleur et/ou la pression'* en conseillant l'usage d'un fer à repasser comme source de chaleur et comme poids pour joindre les petites pièces,

- le manuel Cognard de 1982 consacré au collage industriel mentionne que pour les adhésifs époxydes *'de meilleurs résultats sont souvent aussi obtenus avec un traitement du joint incluant chaleur et pression'* en faisant allusion à l'industrie aéronautique et spatiale, à la construction automobile, à l'industrie du bâtiment et des travaux publics, à l'industrie électrique et électronique,

- l'ouvrage Schindel-Bidinelli de 1992 consacré à la pratique du collage industriel mentionne que *'par apport de chaleur, le processus d'adhérence peut être fortement écourté ; de plus, on obtient : - des résistances mécaniques plus élevées, - de plus faibles temps de prise, d'où une meilleure productivité'*,

- le guide du collage Monternot-Bénazet-Ancenay de 1978 indique que *'certaines colles nécessitent chaleur et pression'*,

- l'article Brewis *et al.* de 1980 est consacré à la durabilité de certains joints collés avec un adhésif époxy en cas d'exposition à de l'air chaud et humide,

- l'ouvrage Couvrat de 1992 consacré au collage structural moderne indique qu'une mise en pression est presque toujours nécessaire et peut être faite par des presses à plateaux chauffants,

- l'ouvrage Shields de 1970 mentionne que *'de nombreux adhésifs structurels nécessitent l'application de chaleur avec ou sans pression pour effectuer le durcissement'* à l'aide notamment de presses hydrauliques,

- l'ouvrage Katz de 1964 relatif aux matériaux adhésifs décrit un processus de collage avec de la résine époxy par chauffage sous une pression de contact,

- l'article Garnish *et al.* de 1969 relatif aux aspects de l'adhésion décrit un processus de collage avec de la résine époxy par chauffage, le durcissement de l'adhésif se réalisant d'autant plus vite que la température de chauffage est élevée,

- le manuel des techniques de collage Fauner-Endlich de 1984 rappelle que *'la viscosité de l'adhésif est d'autant plus faible que les températures sont élevées'* et que *'les temps de durcissement des adhésifs polymérisant à froid peuvent être abrégés par un chauffage'* ;

- les notices de colles époxy versées aux débats (Araldite® 2000, Huntsman) indiquent que la durée de durcissement de l'adhésif peut être

raccourcie s'il est possible d'appliquer de la chaleur ;

Considérant qu'aucun de ces documents ne propose de solution au problème du collage d'une membrane d'étanchéité destinée à des conditions de froid extrême (entre -160° et -170°C) par la mise sous pression au moyen d'une presse et le chauffage simultané de cette membrane pendant au moins une partie de la durée de la mise sous pression ; qu'en particulier les documents Allen et Cognard ne se réfèrent qu'à l'industrie aéronautique où les contraintes ne sont pas les mêmes que dans le domaine maritime de l'invention, les températures externes ou internes d'un avion n'atteignant pas des températures de -160° à -170°C ;

Considérant que la combinaison du document NIAS II avec l'un ou l'autre de ces documents pris indépendamment les uns des autres n'inciterait donc pas de façon évidente l'homme du métier à appliquer dans le montage des panneaux isolants des cuves de navires de transport de gaz liquéfié, le procédé de chauffage et de pression simultanée pour l'encollage des bandes de nappe souple à la jointure des dits panneaux ;

Considérant enfin qu'en ce qui concerne l'existence d'un préjugé retenant l'homme du métier de procéder à un chauffage simultanément à une mise sous pression pendant le collage des éléments de triplex dans le cas particulier où la température de service de ces éléments est extrêmement basse (de l'ordre de -160° à -170°C), il sera rappelé qu'aucun des documents constituant l'état de la technique tels qu'analysés plus haut ne concerne ce cas précis ;

Considérant que les parties produisent aux débats des expertises et rapports contradictoires (rapports Jollivet, Brogly et Gomart pour la SA CAT et rapports Giannotta et Duncan pour la SAS GTT) sur l'existence ou non d'un préjugé à l'encontre d'une réticulation à chaud sous pression appliquée à la construction des cuves étanches des navires de transport de gaz liquéfié, du fait de l'importance du différentiel de température (de l'ordre de 220°C) entre la température d'assemblage en cas de réticulation à chaud des colles (60°C) et la température de service (toujours inférieure à -110°C) susceptible d'amplifier les contraintes de traction dues aux dilatations thermiques ;

Considérant que les auteurs de ces rapports sont tous des ingénieurs, des professeurs d'université ou des directeurs de centres techniques ou de laboratoires spécialisés dans les industries mécaniques et revendiquant une expertise certaine dans le domaine considéré ;

Considérant en revanche que l'homme du métier, technicien du collage exerçant dans le domaine des chantiers navals, est celui de la discipline industrielle auquel se pose le problème technique que résout l'invention, et non celui du domaine dans lequel la technique constituant l'invention trouve à s'appliquer ;

Considérant que les divergences de vue des spécialistes du domaine technique considéré sur les réticences d'emploi d'une réticulation à chaud sous pression montrent par là-même qu'il n'était nullement évident pour le technicien qu'est l'homme du métier possédant les connaissances normales de la technique en cause, de surmonter ce préjugé à l'aide de ses seules connaissances professionnelles et de concevoir la solution du problème que

propose de résoudre l'invention ;

Considérant dès lors que l'invention faisant l'objet de la revendication 1 du brevet litigieux qui résout la difficulté d'assurer, dans le cadre du montage des parois isolantes des cuves de navires de transport de gaz liquéfié, un procédé de collage d'une bande de nappe souple sur un support rigide répondant à des objectifs de tenue mécanique au froid au voisinage de -160° à -170°C, de rupture cohésive et de reproductibilité et de durabilité du collage afin de garantir l'isolation thermique et l'étanchéité de la cuve, nécessitait davantage que le simple exercice par l'homme du métier de ses capacités professionnelles d'exécutant et l'utilisation des enseignements de l'état de la technique ;

Considérant en conséquence que la revendication 1 du brevet contesté présente bien une activité inventive ;

La nullité des revendications 2 à 14 :

Considérant que la revendication 2 se trouve placée sous la dépendance de la revendication 1 à laquelle elle renvoie directement, que la revendication 3 se trouve également placée sous la dépendance de la revendication 1 à laquelle elle renvoie indirectement, que les revendications 4 et 5 se trouvent placées sous la dépendance de la revendication 1 à laquelle elles renvoient directement, que les revendications 6 et 7 se trouvent placées sous la dépendance de la revendication 1 à laquelle elles renvoient indirectement, que les revendications 8 à 14 se trouvent placées sous la dépendance de la revendication 1 à laquelle elles renvoient directement ;

Considérant en conséquence que les revendications 2 à 14 tirent leur validité du lien de dépendance les unissant à la revendication 1 elle-même valable ;

Considérant dès lors que c'est à juste titre que les premiers juges ont dit que la revendication 1 du brevet n°2 893 625 est porteuse d'activité inventive et que les revendications 2 à 14 placées dans la dépendance directe ou indirecte de la revendication 1 avec laquelle elles se combinent sont également valables ;

Considérant que le jugement entrepris sera donc confirmé en ce qu'il a débouté la SAS GTT de sa demande de nullité du brevet n°2 893 625 ;

-

III : SUR LA DEMANDE SUBSIDIAIRE EN REVENDICATION DU BREVET N°2 893 625 :

Considérant que la SAS GTT ne reprend plus devant la cour sa demande subsidiaire en revendication partielle du brevet dont elle a été déboutée par les premiers juges ; qu'en l'absence de toute critique des parties, ce chef du dispositif du jugement entrepris sera confirmé par adoption de ses motifs pertinents et exacts tant en droit qu'en fait ;

IV : SUR LES DEMANDES RECONVENTIONNELLES DE LA SAS CAT :

Considérant que la SAS CAT, appelante incidente à ce titre, reprend devant

la cour sa demande reconventionnelle en dommages et intérêts sur le fondement des dispositions des articles 1382 et suivants du code civil au motif qu'en exploitant ou en faisant exploiter et en utilisant ou en faisant utiliser la solution technique appartenant à la SA CAT mais sans son autorisation depuis la fin en décembre 2007, de l'accord de licence de 2001, et ce dans le monde entier, la SAS GTT a commis une faute engageant sa responsabilité civile délictuelle ;

Qu'elle affirme que sa demande est bien recevable, sa demande au titre de la responsabilité délictuelle étant différente de celle jugée par la cour internationale d'arbitrage fondée sur la responsabilité contractuelle et sa demande se rattachant bien par un lien suffisant à la demande principale en nullité de brevet formée par la SAS GTT puisque cette demande ne tend qu'à permettre à cette dernière d'exploiter gratuitement cette invention ;

Qu'elle réclame à ce titre qu'il soit fait interdiction sous astreinte à la SAS GTT d'exploiter ou de faire exploiter à l'avenir cette solution technique, ainsi qu'une provision de 70.000.000 € dans l'attente d'une mesure d'expertise destinée à fixer l'étendue de son préjudice ;

Considérant que la SAS GTT soulève l'irrecevabilité de cette demande du fait de l'autorité de la chose jugée par la cour internationale d'arbitrage de la CCI en raison de l'identité des parties, de l'objet et de la cause, indépendamment du fondement juridique de la demande ;

Qu'elle fait valoir que l'article 1382 du code civil ne constitue pas un fondement juridique pertinent aux demandes de la SA CAT qui sont en réalité de nature contractuelle, les arbitres s'étant déjà prononcés sur les griefs de la SA CAT en les écartant ;

Qu'elle ajoute que cette demande de la SA CAT est irrecevable faute de se rattacher par un lien suffisant, au sens de l'article 70 du code de procédure civile, à l'instance principale en nullité de brevet;

Qu'au surplus elle soutient que cette demande indemnitaire n'est pas fondée faute d'identification précise du savoir-faire allégué par la SA CAT, ni des éléments de celui-ci qui auraient été repris par la SAS GTT ;

Considérant ceci exposé, que l'article 70 du code de procédure civile dispose que les demandes reconventionnelles ou additionnelles ne sont recevables que si elles se rattachent aux prétentions originaires par un lien suffisant ;

Considérant que la présente instance a été engagée par la SAS GTT en nullité du brevet n° 2 893 625 dont la SA CAT est propriétaire, sur le fondement des dispositions du livre VI du code de la propriété intellectuelle, tandis que la demande reconventionnelle présentée par la SA CAT est une action en responsabilité délictuelle contre la SAS GTT pour exploitation sans autorisation d'une solution technique lui appartenant ;

Considérant qu'il sera relevé que la demande reconventionnelle de la SA CAT n'est pas une action en contrefaçon de son brevet n° 2 893 625 ; qu'il apparaît que la '*solution technique*' (également qualifiée de '*savoir-faire*' dans ses conclusions) que la SA CAT reproche à la SA GTT de s'être appropriée sans son autorisation aurait été communiquée par elle en 2005 à

la SAS GTT dans le cadre de l'accord de licence non exclusive consentie en 2001 par la SAS GTT à la SA CAT ;

Considérant que la SA CAT ne définit pas autrement cette '*solution technique*' mais que celle-ci est nécessairement différente du procédé objet du brevet n°2 893 625 par elle déposé le 18 novembre 2005 ; qu'en effet s'il s'était agi du même procédé, sa divulgation à un tiers antérieurement au dépôt du brevet aurait constitué une antériorité destructrice de nouveauté de l'invention ;

Considérant qu'il s'ensuit que cette demande reconventionnelle est sans rapport avec le brevet dont l'annulation est demandée à titre principal et qu'elle doit être déclarée irrecevable (et non pas déboutée comme l'indiquent à tort les premiers juges au dispositif de leur décision) en application des dispositions de l'article 70 du code de procédure civile ;

Considérant que le jugement entrepris sera partiellement infirmé en ce qu'il a débouté la SA CAT de sa demande reconventionnelle en dommages et intérêts pour faute délictuelle et que statuant à nouveau cette dernière sera déclarée irrecevable en sa demande faute de se rattacher par un lien suffisant aux prétentions originaires ;

V : SUR L'INCIDENT DE PROCÉDURE JOINT AU FOND :

Considérant que par conclusions d'incident des 09 avril et 02 mai 2014 la SA CAT a demandé la production par la SAS GTT d'un document intitulé '*Bonding Handbook 4*' ; que la SAS GTT s'est opposé à cette demande et qu'à l'audience d'incident du 06 mai 2014 le conseiller de la mise en état a indiqué que cet incident serait joint avec le fond de l'affaire ;

Considérant que dans ses conclusions au fond la SA CAT reprend son incident de production de cette pièce en soutenant que '*la preuve de l'exploitation obligatoire de l'invention et du savoir-faire de CAT par les clients ou licenciés de GTT est contenue dans les documents détenus secrètement par GTT et ses clients, notamment sous le titre Bonding Handbook 4*' ; qu'elle demande ainsi la production de ce document pour permettre à l'expert qui sera désigné d'être en possession de toutes les informations utiles à la réparation de son préjudice subi à la suite de cette exploitation ;

Considérant que la SAS GTT s'oppose à cette demande en raison de son caractère tardif et dilatoire, présentée sans qu'aucune sommation préalable de communiquer ait été formulée ; qu'en outre cette demande est totalement disproportionnée eu égard à la demande reconventionnelle qui la fonde et qui a été jugée irrecevable ; que ce document est hautement confidentiel et il existe donc un empêchement légitime à sa production forcée car elle permettrait à la SA CAT de connaître l'ensemble du savoir-faire et des méthodes de collage préconisées par la SAS GTT à ses licenciés ; qu'enfin sa production est dépourvue de tout intérêt pour justifier la demande additionnelle de la SA CAT en usurpation de savoir-faire secret puisque l'enseignement du brevet est public depuis mai 2007, de sorte que l'utilisation de cet enseignement, à le supposer reproduit par la SAS GTT, ne peut être sanctionné au titre d'une usurpation de savoir-faire car manquerait alors la condition de secret ;

Considérant que cette demande de production de pièce n'est présentée par la SA CAT que pour permettre à un expert d'évaluer son préjudice en réparation de la faute délictuelle faisant l'objet de sa demande reconventionnelle en dommages et intérêts ;

Considérant que dans la mesure où cette demande reconventionnelle a été déclarée irrecevable, cet incident de production de pièce devient sans objet et que la SA CAT en sera déboutée ;

VI : SUR LES AUTRES DEMANDES :

Considérant que la SA CAT reprend devant la cour sa demande en dommages et intérêts pour procédure abusive en soutenant que la SAS GTT, spécialiste de la technologie en cause, n'a pu se méprendre sur la validité du brevet n° 2 893 625 et n'a agi en justice que pour nuire à son ancien partenaire, son appel étant au surplus abusif ;

Mais considérant que le fait de se méprendre sur l'étendue de ses droits et de succomber à une action en justice n'est pas en lui-même constitutif d'une faute susceptible d'engager la responsabilité civile du demandeur débouté ; que la SA CAT ne rapporte pas la preuve de ce que la SAS GTT aurait fait dégénérer en abus son droit d'ester en justice et d'user des voies de recours prévues par la loi ;

Considérant en conséquence que le jugement entrepris sera confirmé en ce qu'il a débouté la SA CAT de sa demande pour procédure abusive et qu'y ajoutant elle sera également déboutée de sa demande en dommages et intérêt pour appel abusif devant la cour ;

Considérant qu'en l'absence de condamnation de la SAS GTT à des dommages et intérêts en réparation d'un préjudice, le jugement entrepris sera confirmé en ce qu'il a déclaré sans objet la demande de publication judiciaire de sa décision à titre d'indemnisation complémentaire ; qu'y ajoutant et pour les mêmes motifs, la SA CAT sera déboutée de sa demande de publication judiciaire du présent arrêt ;

Considérant qu'il est équitable d'allouer à la SA CAT la somme complémentaire de 80.000 € au titre des frais par elle exposés en cause d'appel et non compris dans les dépens, le jugement entrepris étant par ailleurs confirmé en ce qu'il a statué sur les frais irrépétibles de première instance ;

Considérant que la SAS GTT sera pour sa part, débouté de sa demande en paiement au titre de l'article 700 du code de procédure civile ;

Considérant que la SAS GTT, partie perdante en son appel, sera condamnée au paiement des dépens d'appel, le jugement entrepris étant par ailleurs confirmé en ce qu'il a statué sur la charge des dépens de la procédure de première instance ;

PAR CES MOTIFS

La Cour, statuant publiquement et contradictoirement ;

Déboute la SAS GTT de sa demande de retrait des débats les conclusions n°4 bis et la pièce n°59 signifiées le 16 juin 20 14 par la SA CAT ;

Déboute la SAS GTT de sa demande de retrait des débats les pièces n°49-2, 49-2 bis, 49-2 ter, 50-3, 50-4, 50-4 bis et 50-4 ter produites par la SA CAT ;

Déboute la SA CAT de sa demande de retrait des débats les pièces n° 75 et 87 produites par la SAS GTT ;

Confirme en toutes ses dispositions le jugement entrepris sauf en ce qu'il a débouté la SA CAT de sa demande reconventionnelle en dommages et intérêts pour faute délictuelle, statuant à nouveau de ce chef et y ajoutant :

Vu l'article 70 du code de procédure civile ;

Déclare irrecevable, faute de se rattacher par un lien suffisant aux prétentions originaires, la demande reconventionnelle en dommages et intérêts de la SA CAT pour faute délictuelle en exploitant et utilisant sans autorisation sa '*solution technique*' ;

Déboute la SAS GTT de sa demande présentée devant la cour d'annulation pour défaut de nouveauté du brevet français n°2 89 3 625 dont la SA CAT est propriétaire ;

Déboute la SA CAT de ses demandes en dommages et intérêts pour appel abusif et en publication judiciaire du présent arrêt ;

Déclare sans objet la demande de production de pièces présentée par la SA CAT dans ses conclusions d'incident des 09 avril et 02 mai 2014, jointes au fond et l'en déboute ;

Condamne la SAS GTT à payer à la SA CAT la somme complémentaire de **QUATRE VINGT MILLE EUROS** (80.000 €) au titre des frais exposés en cause d'appel et non compris dans les dépens ;

Déboute la SAS GTT de sa demande en paiement au titre de l'article 700 du code de procédure civile ;

Condamne la SAS GTT aux dépens de la procédure d'appel, lesquels seront recouverts conformément aux dispositions de l'article 699 du code de procédure civile.