

**Date : 20080220**

**Dossier : T-2058-05  
T-2099-05**

**Référence : 2008 CF 220**

[TRADUCTION FRANÇAISE CERTIFIÉE, NON RÉVISÉE]

**Ottawa (Ontario), le 20 février 2008**

**En présence de madame la juge Simpson**

**ENTRE :**

**ROLAND HARRISON et  
CAROLINA MAT CO. INC.**

**demandeurs**

**et**

**STERLING LUMBER COMPANY**

**défendeur**

**ROLAND HARRISON et  
CAROLINA MAT CO. INC.**

**demandeurs**

**et**

**SWAMP MATS INC.**

**défenderesses**

**MOTIFS DU JUGEMENT ET JUGEMENT**

[1] Les demandeurs ont présenté une requête visant à obtenir l'autorisation de modifier leurs déclarations dans les actions T-2058-05 et T-2099-05 (les actions) au printemps 2007. Le

5 avril 2007, le protonotaire Lafrenière a rendu des ordonnances, sur consentement, acceptant certaines des modifications et refusant les autres, en accordant toutefois la permission de présenter une nouvelle demande. Son refus était fondé sur le fait que les allégations proposées ne précisait pas les détails de la contrefaçon reprochée et renvoyaient simplement aux numéros des revendications dans le brevet en cause.

[2] D'autres requêtes en modification ont été présentées par les demandeurs et, le 26 juin 2007, le protonotaire Aalto les a autorisés à modifier leurs déclarations dans les deux actions. La présente décision porte sur les appels interjetés par les défendeurs à l'encontre de cette ordonnance.

## **LES MODIFICATIONS**

[3] Les déclarations modifiées dans les deux actions ont été déposées le 29 juin 2002 (les déclarations modifiées). Elles étendent la portée des allégations de contrefaçon. Les actions ont été engagées sur le fondement de la revendication n° 14 figurant dans le brevet canadien n° 2462302 (le brevet 302). Les déclarations modifiées visent 29 autres revendications (les revendications supplémentaires), de sorte qu'il est maintenant allégué dans les deux actions que les défendeurs ont contrefait toutes les revendications contenues dans le brevet 302.

## LE BREVET 302

[4] En termes généraux, le brevet 302 vise des plates-formes routières en triple épaisseur de bois d'œuvre boulonnées pour pose temporaire qui sont utilisées pour construire des routes temporaires dans les endroits où on ne peut construire une route classique.

[5] La revendication initiale n° 14 concerne les plates-formes routières mêmes. Les revendications supplémentaires couvrent certains équipements utilisés pour la fabrication de plates-formes routières (revendications 1-10 et 15-24) et les méthodes d'assemblage (revendications 11-13 et 25-30). Ces revendications renvoient les unes aux autres de sorte que la plupart des revendications supplémentaires énoncent un certain nombre de permutations et de combinaisons d'équipements et méthodes.

[6] Les revendications suivantes illustrent ce point :

**Revendication n°20 :** L'équipement selon l'une quelconque des revendications 15 à 19, par lequel des rails sont disposés le long dudit chemin longitudinal et ledit ensemble de forage comprend une paire de tiges portantes reliées entre elles par un élément transversal et ayant des éléments roulants supportés sur ledit rail.

**Revendication n° 30 :** Le procédé selon l'une quelconque des revendications 25 à 29, comprenant en outre l'étape de commencement dudit forage sur une rangée latérale extérieure et en progressant vers l'intérieur.

## QUESTIONS EN LITIGE

### *Question 1. Norme de contrôle*

[7] Il est bien établi en droit qu'il convient, si les questions soulevées dans une requête présentée au protonotaire ont une influence déterminante sur l'issue du litige, d'examiner *de novo* la décision relative à ces questions (voir *Merck & Co. Inc. c Apotex Inc.*, [2003] ACF n° 1925, 2003 CAF 488, aux paragraphes 18 et 19).

[8] Les défendeurs affirment que les déclarations modifiées soulèvent de nouvelles causes d'action qui ont une influence déterminante sur l'issue du litige et que je devrais donc les considérer *de novo* dans le cadre des appels dont je suis saisie. Les demandeurs, d'autre part, font valoir que les déclarations modifiées portent simplement sur la totalité des activités contrefaisantes des défendeurs à l'égard du brevet 302 et ne soulèvent pas de nouvelles questions déterminantes.

[9] Je conclus que bien que par les déclarations modifiées les demandeurs n'ajoutent pas de nouvelles causes d'action, ils ajoutent des revendications de brevet susceptibles d'influer de façon déterminante sur l'issue du différend. Je vais donc examiner l'affaire *de novo*.

### *Question 2. La suffisance de la description des activités contrefaisantes*

[10] Les revendications supplémentaires figurent au paragraphe 11 des déclarations modifiées et c'est ce paragraphe qui est au cœur des appels. Les demandeurs y décrivent les activités

contrefaisantes en reprenant les termes des revendications supplémentaires. Le paragraphe 11 est reproduit à l'annexe (A). Son libellé est identique dans les deux actions. Les défendeurs affirment qu'il reprend les revendications du brevet au lieu de renvoyer à leur numéro, mais qu'il ne diffère par ailleurs en rien de la modification proposée que le protonotaire Lafrenière a rejetée.

[11] Les demandeurs formulent en outre les allégations qui suivent au paragraphe 10. Ce paragraphe n'est pas en cause dans le présent appel, mais il est nécessaire d'en prendre connaissance pour saisir le contexte. Il porte sur les activités contrefaisantes qui concernent la revendication n° 14.

[TRADUCTION]  
**T-2058-05**

#### **Les activités du défendeur**

10. Le défendeur a, depuis une date inconnue aux demandeurs, mais qui remonte au moins au mois de septembre 2004 :

- (1) fait de la publicité, mis en vente et vendu au Canada des plates-formes routières temporaires à trois couches boulonnées, constituant une contrefaçon, par l'intermédiaire de son site web dont l'adresse est [www.sterlinglumber.com](http://www.sterlinglumber.com), et dont un extrait est joint à l'Annexe (A).
- (2) fabriqué, importé, mis en vente et vendu à Pe Ben Oilfield Services L.P. à Nisku, en Alberta, des plates-formes routières triples épaisseurs de bois d'œuvre boulonnées pour pose temporaire qui contrefont les revendications du brevet 302, et continue de le faire.

**T-2099-05**

#### **Les activités du défendeur**

10. Le défendeur a, depuis une date inconnue aux demandeurs, mais qui remonte au moins au mois de septembre 2004 :

- (1) fait de la publicité, mis en vente et vendu au Canada des plates-formes routières temporaires à trois couches boulonnées, constituant une contrefaçon, par l'intermédiaire de son site web dont l'adresse est [www.swampmats.ca](http://www.swampmats.ca), et dont un extrait est joint à l'annexe (A),
- (2) fabriqué, utilisé et mis en vente, à Grande Prairie, en Alberta, des plates-formes routières triples épaisseurs de bois d'œuvre boulonnées pour pose temporaire qui contrefont les revendications du brevet 302,
- (3) achète à Pe Ben Oilfield Services L.P. à Nisku, en Alberta, des plates-formes routières triples épaisseurs de bois d'œuvre boulonnées pour pose temporaire qui contrefont les revendications du brevet 902 et le nom utilisé au Canada.

[Souligné dans l'original.]

[12] Il ressort de ces paragraphes que les demandeurs prétendent que l'ampleur de la contrefaçon n'est pas connue. En d'autres termes, les demandeurs sont en mesure d'affirmer que les plates-formes routières qui constituent une contrefaçon sont fabriquées et vendues par les défendeurs, mais ils ne savent pas quels équipements et méthodes ont été utilisés lors de la fabrication. Pour cette raison, ils affirment au paragraphe 11 que tous les équipements et méthodes ont été utilisés.

[13] Les défendeurs affirment que les exigences fondamentales auxquelles il doit être satisfait dans un acte de procédure portant sur la contrefaçon d'un brevet sont énoncées dans la décision *Dow Chemical Co. c Kayson Plastics & Chemicals Ltd.* (1996), 47 CPR 1 (C. de l'É.), à la page 11. Dans celle-ci le président Jackett a affirmé :

[TRADUCTION]

En règle générale, dans notre régime de procédure, la déclaration dans laquelle le demandeur affirme qu'on a porté atteinte à ses droits doit établir clairement :

- a) les faits en vertu desquels le droit reconnaît au demandeur un droit déterminé;
- b) les faits qui constituent une atteinte portée par le défendeur à ce droit déterminé du demandeur.

[14] Les faits dans la décision Dow Chemical étaient analogues à ceux de l'espèce en ce que le demandeur avait fait mention d'un type de contrefaçon et avait fourni des détails (comme cela a été fait dans la présente affaire en ce qui concerne la revendication n° 14 et le paragraphe 10) et avait ensuite (comme au paragraphe 11) allégué d'autres actes de contrefaçons commis par le fabricant défendeur dont les détails étaient inconnus du demandeur. La thèse du demandeur était que le défendeur, en tant que fabricant, saurait quels procédés avaient été utilisés et les révélerait lors des interrogatoires, par suite de quoi la déclaration pourrait être modifiée.

[15] La Cour a décrit la question dans les termes suivants aux pages 3, 6 et 7 :

[TRADUCTION]

Les parties ont convenu que la question que je dois trancher est de savoir si les actes de procédure du demandeur respectent suffisamment les Règles dans la mesure où, à ce stade de la procédure, c'est-à-dire avant les interrogatoires, ils donnent des précisions sur un type de contrefaçon et font porter leur demande sur d'autres types de contrefaçon qui ne sont pas connus du demandeur, mais sont connus du défendeur.

...

Est-ce différent du cas où le demandeur établit un lien entre l'allégation portant sur une cause d'action et une allégation générale portant sur d'autres actes de contrefaçon, qui pour autant que le demandeur sache, n'existent pas, mais peuvent être révélées lors

d'interrogatoires non restreints? À mon sens, telle est la question soulevée par la présente demande.

...

Dans le cadre de différends en matière de propriété industrielle, il est évident que, une fois qu'il a été établi que le défendeur a porté atteinte par ses actions aux droits du demandeur, ce dernier souhaitera tout naturellement être autorisé à vérifier, par le processus judiciaire, quels autres actes de contrefaçon, le cas échéant, le défendeur a commis. La question sur laquelle je dois me prononcer est celle de savoir si cette forme de redressement est possible dans le contexte de notre système judiciaire ou si une telle démarche est contraire au principe sur lequel repose notre système, à savoir, que la fonction des tribunaux est de régler les litiges existants.

[16] La Cour a conclu que le demandeur ne pouvait se contenter de dire que si on lui permettait d'interroger sans restrictions le défendeur, il serait en mesure de soulever une cause d'action. Le passage pertinent se lit comme suit :

[TRADUCTION]... la tentative d'inclure dans une déclaration des motifs de poursuite basés sur des faits inconnus doit échouer...

[17] Quelques mois plus tard dans la décision *Precision Metalsmiths Inc. c Cercast Inc.* (1966), 49 CPR 234 (C. de l'É.), le président Jackett a examiné le bien-fondé des allégations d'un demandeur concernant la contrefaçon de brevets relatifs à ses produits et procédés.

[18] L'allégation concernant le brevet du produit était ainsi libellée :

[TRADUCTION] Les défendeurs ont porté atteinte aux droits de brevet n° 704693 en produisant, en construisant et en utilisant des équipements et des moules visés par les revendications 1 à 6, 8 et 9 dudit brevet.

[19] La Cour a fait les remarques suivantes au sujet de l'allégation susmentionnée :

[TRADUCTION] De fait, il s'agit d'une allégation portant que les défendeurs ont fabriqué *et* utilisé des équipements « visés » par les quatre revendications du brevet relatives au « jet coulé », selon laquelle les défendeurs ont fabriqué *et* utilisé des moules « visés » par quatre des cinq revendications du brevet relatives à des moules. À mon sens cela ne constitue pas une allégation de « faits substantiels ». L'allégation consiste simplement à dire que les défendeurs ont fabriqué et utilisé des équipements et des moules. Pour le reste, l'allégation s'en tient à dire que les équipements et les moules non décrits que les défendeurs auraient fabriqués sont « visés » par toutes les revendications du brevet, sauf une. Ce que cela signifie, selon ce que je comprends, c'est que, une fois déterminé le type d'équipement et de moules, et le sens des revendications établi (ce qui constitue une question de droit), il sera possible de constater que l'équipement et les moules sont visés par l'une ou l'autre des revendications. De toute évidence, l'allégation ne contient pas de description de l'équipement et des moules que les défendeurs auraient fabriqués et utilisés comme il sera établi (en supposant que l'allégation soit exacte) et n'indique pas qu'ils sont effectivement visés par l'une ou l'autre des revendications. En l'absence d'une telle description, il n'y a aucune allégation de faits substantiels, nécessaires pour révéler une cause d'action en matière de contrefaçon...

[Non souligné dans l'original.]

[20] Les demandeurs prétendent toutefois que les principes énoncés dans les décisions *Dow Chemical* et *Precision Metalsmiths* ne sont plus applicables. Ils s'appuient à cet égard sur la décision *Pharmaceutical Partners of Canada Inc. c Faulding (Canada) Inc.*, [2002] ACF n° 1305 (CF). Dans cette affaire, il s'agissait de savoir si le demandeur avait satisfait au premier volet du critère de la décision *Dow Chemical*. Il a été admis que le demandeur avait plaidé des faits qui, s'ils étaient avérés, établissaient une atteinte aux droits de brevet du demandeur. Il fallait donc

déterminer si le brevet avait été correctement décrit, et à cet égard la juge Layden-Stevenson a conclu que lorsque la déclaration et les précisions fournies étaient considérées ensemble, il n'était pas évident et manifeste que la demande était lacunaire. Elle a également conclu que l'acte de procédure et les précisions contenaient suffisamment d'informations sur le brevet pour permettre au défendeur de connaître avec certitude les éléments auxquels il devait répondre. Pour rendre sa décision, elle s'est appuyée sur l'arrêt *Sweet c Canada* (1999), 249 NR 17 (CAF), dans lequel le juge Décary dit ce qui suit au sujet de la déclaration du demandeur :

... Il se peut qu'il manque des éléments (par exemple, en ce qui a trait à la nature et à l'étendue des préjudices allégués) et que certains autres soient incomplets (par exemple, en ce qui concerne l'occupation double involontaire de la cellule de l'appelant lui-même), mais cette déclaration contient assez d'informations pour permettre à l'intimée de se faire une idée assez juste de la preuve à laquelle elle devra faire face si l'instance devait être continuée comme une action. Il serait alors loisible à l'intimée de présenter une requête pour précisions.

[21] À mon avis, cette décision n'aide pas le demandeur parce qu'elle se fonde sur la prémisse que l'acte de procédure qui était incomplet ou lacunaire pouvait être corrigé en fournissant des précisions. Le juge Décary n'a pas conclu qu'un tel acte de procédure pouvait être maintenu sans être corrigé ou qu'il pouvait être modifié après les interrogatoires.

[22] En outre, les modifications dans la présente affaire ne peuvent pas être considérées comme incomplètes ou lacunaires. Les allégations ne sont aucunement étayées et le demandeur n'est pas en mesure, faute de connaissances, de les corriger en fournissant des détails avant la tenue des interrogatoires.

## CONCLUSION

[23] Les modifications au paragraphe 11 des déclarations modifiées ne satisfont pas au deuxième volet du critère établi dans la décision *Dow Chemical*; de plus, aucun fait substantiel de nature à relier une des revendications à des activités de contrefaçon n'y est énoncé, et elles ne renseignent aucunement les défendeurs sur la preuve à laquelle ils doivent répondre. Pour ces motifs, les appels seront accueillis puisqu'ils portent sur le paragraphe 11 des déclarations modifiées.

**JUGEMENT**

**AYANT** examiné les documents déposés et entendu les arguments des avocats des deux parties à Toronto, le 12 septembre 2007;

**ET AYANT** déterminé que, pour les motifs exposés ci-dessus, les appels doivent être accueillis puisqu'ils portent sur le paragraphe 11 des déclarations modifiées.

**EN CONSÉQUENCE, LA COUR STATUE que**, pour les motifs exposés ci-dessus, les appels sont accueillis avec dépens et les ordonnances du protonotaire Aalto datées du 26 juin 2007 sont par les présentes annulées, dans la mesure où elles se rapportent au paragraphe 11 des déclarations modifiées.

« Sandra J. Simpson »  
\_\_\_\_\_

## ANNEXE (A)

[TRADUCTION]

11. Les plates-formes routières en triple épaisseur de bois d'œuvre boulonnées pour pose temporaire fabriquées, importées, utilisées, mises en vente et vendues par le défendeur au Canada :

(1) Sont fabriqués par une machine constituant une contrefaçon, de sorte que les plates-formes routières aient au moins trois couches perpendiculaires entre elles de poutres en bois de sorte qu'il existe une couche supérieure, une couche intermédiaire et une couche inférieure. Les couches supérieure et inférieure ont des poutres alignées dans la même direction tandis que les poutres de la couche médiane sont alignées transversalement à la couche supérieure. Dans les plates-formes routières fabriquées, constituant une contrefaçon, les couches se superposent aux rangées latérales des intersections verticales. La machine constituant une contrefaçon utilisée pour fabriquer les plates-formes routières du défendeur emportant contrefaçon présente :

- a) une structure en A,
- b) un support de montage sur la structure où des poutres peuvent être sommairement assemblées en couches présentant des intersections perpendiculaires les unes aux autres,
- c) une perceuse à broches multiples supportée sur la structure, de sorte que la perceuse à broches multiples comporte une pluralité d'unités de forage au-dessus des couches pour percer les rangées latérales d'intersections,
- d) un dispositif destiné à aligner de manière sélective les appareils de forage avec les rangées latérales et pour les déplacer vers le bas afin de percer des trous alignés à travers les poutres au niveau des intersections, ensuite des boulons

sont insérés et les éléments de fixation sont reliés au-dessous des poutres, résultant en une plate-forme assemblée boulonnée (revendication 1);

- (2) Sont fabriqués par une machine constituant une contrefaçon ayant la structure décrite à 11(1) ci-dessus et :
  - a) une perceuse à broches multiples sélectivement mobile dans le sens longitudinal par rapport à la structure (revendication 2),
  - b) une perceuse à broches multiples stationnaire et le support d'assemblage peut être déplacé dans le sens longitudinal par rapport aux appareils de forage (revendication 3);
- (3) Sont fabriqués par une machine constituant une contrefaçon ayant la structure décrite à 11(1), 11(2)b) et 11(3) ci-dessus; cette machine présente un convoyeur d'indexation pour déplacer longitudinalement le support de montage pour aligner successivement les rangées latérales des intersections avec les appareils de forage pour le forage des trous traversants (revendication 4);
- (4) Sont fabriqués par une machine constituant une contrefaçon ayant la structure décrite à 11(1), 11(2)b) et 11(3) ci-dessus avec un convoyeur d'extrémité et une station de coupe à une extrémité du support de montage pour permettre la coupe du bois brut à la longueur désirée pour prolonger longitudinalement les poutres et pour présenter le bois à l'assemblage (revendication 5);
- (5) Sont fabriqués par une machine constituant une contrefaçon ayant la structure décrite à 11(1), 11(2)b), 11(3) et 11(4) ci-dessus avec un convoyeur d'un premier côté, avec station de mise à longueur d'un côté du support de montage pour couper

le bois brut à la longueur désirée pour les poutres s'étendant latéralement et pour présenter le bois à l'assemblage (revendication 6);

- (6) Sont fabriqués par une machine constituant une contrefaçon ayant la structure décrite à 11(1), 11(2)b), 11(3), 11(4) et 11(5) ci-dessus, dans laquelle la plate-forme comprend une couche supérieure et une couche inférieure de poutres s'étendant latéralement dans lesquelles d'un premier côté le convoyeur et station de mise à longueur découpe le bois brut à la longueur de la couche inférieure et de l'autre côté de la table d'assemblage un second convoyeur et station de mise à longueur découpe le bois brut à longueur pour le bois s'étendant latéralement de la couche supérieure et pour présenter le bois à l'assemblage (revendication 7);
- (7) Sont réalisés par une machine constituant une contrefaçon ayant la structure décrite à 11(1) ci-dessus avec des appareils de forage ayant une première section foreuse pour former les trous traversants et une seconde section pour former des chambrages dans la couche supérieure de la charpente (revendication 8);
- (8) Sont réalisés par une machine constituant une contrefaçon ayant la structure décrite à 11(1) et 11(7) ci-dessus avec des deuxièmes unités de forage pour former les chambrages de la couche inférieure des poutres (revendication 9);
- (9) Sont fabriqués par une machine constituant une contrefaçon ayant la structure décrite à 11(1) ci-dessus avec une plaque recouvrant les rangées latérales des trous percés après insertion des boulons à travers les trous traversants pour maintenir la position des boulons lors de la fixation (revendication 10);
- (10) Sont fabriqués en utilisant une méthode contrefaisante d'assemblage des surfaces de routes temporaires ayant au moins trois couches perpendiculaires les unes aux autres d'éléments allongés constitués d'une couche supérieure, une couche intermédiaire et

une couche inférieure. La couche supérieure et la couche inférieure ont des poutres alignées verticalement dans la même direction et la couche médiane présente des poutres alignées en direction transversale par rapport à la couche supérieure. Dans la plate-forme routière réalisée, les couches se superposent aux rangées latérales des intersections verticales. La méthode contrefaisante que le défendeur utilise pour fabriquer ses plates- formes constituant une contrefaçon consiste en :

- a) l'utilisation d'une plate-forme de montage alignée par rapport à un chemin longitudinal,
- b) orienter la couche inférieure du bois sur la plate-forme,
- c) orienter transversalement la couche médiane en bois sur la couche inférieure,
- d) orienter la couche supérieure en bois sur la couche médiane parallèlement à la couche inférieure en créant ainsi une plate-forme sommairement assemblée dans laquelle les couches se chevauchent verticalement au niveau des rangées latérales et des colonnes longitudinales des intersections,
- e) fournir un ensemble de forage avec de multiples appareils de forage pour percer simultanément des trous traversants à travers les intersections dans les rangées latérales,
- f) indexer en série la plate-forme sommairement assemblée par rapport aux unités de forage,
- g) le forage des trous traversants à travers chaque rangée d'intersection jusqu'à ce que tous les trous nécessaires dans la plate-forme soient terminés,

- h) insérer des boulons à travers chaque rangée de trous percés après le perçage et la fixation des écrous sur les boulons insérés de façon à serrer les couches ensemble au niveau des intersections (revendication 11);
- (11) Sont fabriqués en utilisant une méthode d'assemblage contrefaisante des surfaces de routes temporaires dont la description figure à 11(10) ci-dessus et indexer en série en déplaçant les unités de forage par rapport à la plate-forme sommairement assemblée (revendication 12);
- (12) Sont fabriqués en utilisant une méthode d'assemblage contrefaisante des surfaces des routes temporaires dont la description figure à 11(10) ci-dessus en indexant en série en déplaçant la plate-forme sommairement assemblée par rapport aux unités fixes de forage situées longitudinalement (revendication 13);
- (13) Consistent en des plates-formes routières en triple épaisseur boulonnées pour pose temporaire qui comprennent :
- a) une couche inférieure de poutres allongées alignées en rangées parallèles dans une première direction,
  - b) une couche médiane de poutres allongées alignées en rangées parallèles sur ladite couche de fond s'étendant vers une seconde direction transversale à ladite première direction,
  - c) une couche supérieure de poutres allongées alignées en rangées parallèles sur ladite couche intermédiaire et alignées verticalement avec ladite couche inférieure de sorte que lesdites poutres de ladite couche recouvrent un réseau de surfaces sécantes alignées verticalement,

- d) des trous traversants formés à travers lesdites poutres au niveau de ladite surface d'intersection,
  - e) des boulons à tige filetée s'étendant à travers lesdits trous traversants avec des têtes appuyant sur la surface supérieure desdites poutres de ladite couche supérieure,
  - f) des écrous vissés sur lesdites tiges et appuyant par compression sur la surface inférieure desdites poutres de ladite couche inférieure, formant ainsi un assemblage composite de poutres boulonnées (revendication 14);
- (14) Sont réalisés par une machine constituant une contrefaçon de sorte que les plates-formes routières contrefaisantes aient de multiples couches de poutres allongées perpendiculaires les unes aux autres, ayant un réseau d'intersections verticales constituées de rangées latérales espacées longitudinalement et ayant :
- a) une paire de tables de montage adjacentes espacées, où chaque table a une surface supérieure de mise en position au-dessus du plancher de travail de façon à laisser un espace de travail en dessous. La surface de mise en position possède des repères d'orientation des poutres dans chaque couche de manière à permettre un assemblage grossier du bois en couches ayant des intersections,
  - b) une perceuse à têtes multiples supportée pour effectuer un mouvement contrôlé dans un sens longitudinal le long de la chaîne de montage par rapport aux tables de montage. La perceuse à têtes multiples présente une série d'appareils de forage au-dessus de la surface de positionnement, alignés pour le perçage des rangées latérales des intersections,

- c) un moyen pour aligner les appareils de forage individuellement au niveau des rangées latérales pour qu'ils puissent se déplacer vers le bas afin de percer des trous traversants à travers les poutres aux intersections, à la suite de quoi les boulons sont insérés dans les trous traversants par le dessus et des fixations sont reliées aux boulons. Le mouvement de la perceuse à têtes multiples et la séquence du perçage sont alternés entre les tables de montage (revendication 15);
- (15) Sont réalisés par une machine constituant une contrefaçon ayant la structure décrite à 11(14) ci-dessus avec une perceuse à têtes multiples qui comprend un moyen pour comprimer les poutres adjacentes pendant le perçage pour empêcher le mouvement des poutres (revendication 16);
- (16) Sont réalisés par une machine constituant une contrefaçon ayant la structure décrite à 11(14) et 11(15) ci-dessus, avec un convoyeur aux extrémités opposées de la ligne qui permette de transférer des poutres vers l'intérieur vers chaque table de montage (revendication 17);
- (17) Sont réalisés par une machine constituant une contrefaçon ayant la structure décrite à 11(14), 11(15) et 11(16) ci-dessus, avec une station de mise à longueur, dans laquelle les poutres grossièrement coupées sont transférées sur le convoyeur après la station de mise à longueur où elles sont coupées à la longueur désirée pour être utilisées dans les couches (revendication 18);
- (18) Sont réalisés par une machine constituant une contrefaçon ayant la structure décrite à 11(14), 11(15), 11(16) et 11(17) ci-dessus, avec des passerelles surélevées entourant les tables pour permettre la mobilité de la main-d'œuvre entre les tables (revendication 19);

- (19) Sont réalisés par une machine constituant une contrefaçon ayant la structure décrite à 11(14), 11(15), 11(16), 11(17) et 11(18) ci-dessus, avec un rail le long du trajet longitudinal et l'ensemble de forage comprenant une paire de tiges portantes reliées entre elles par un élément transversal et ayant des éléments roulants supportés sur les rails (revendication 20);
- (20) Sont réalisés par une machine constituant une contrefaçon ayant la structure décrite à 11(14), 11(15), 11(16), 11(17), 11(18) et 11(19) ci-dessus, et un moyen d'entraînement relié aux éléments roulants pour déplacer l'ensemble de forage le long dudit trajet longitudinal (revendication 21);
- (21) Sont réalisés par une machine constituant une contrefaçon ayant la structure décrite à 11(14), 11(15), 11(16), 11(17), 11(18), 11(19) et 11(20) ci-dessus, avec des appareils de forage qui sont transportés sur un élément transversal supporté de manière coulissante sur les pieds de support (revendication 22);
- (22) Sont réalisés par une machine constituant une contrefaçon ayant la structure décrite à 11(14), 11(15), 11(16), 11(17), 11(18), 11(19), 11(20) et 11(21) ci-dessus, avec un dispositif de commande pour déplacer les appareils de forage entre une position surélevée et une position abaissée pour effectuer le forage (revendication 23);
- (23) Sont réalisés par une machine constituant une contrefaçon ayant la structure décrite à 11(14), 11(15), 11(16), 11(17), 11(18), 11(19), 11(20), 11(21) et 11(22) ci-dessus, avec un moyen supporté par l'ensemble de forage et mobile entre une position surélevée et une position abaissée pour comprimer les poutres pendant le forage (revendication 24);

- (24) Sont fabriqués en utilisant une méthode d'assemblage contrefaisante de surfaces routières temporaires ayant au moins deux couches perpendiculaires de membres allongés qui se chevauchent au niveau des rangées latérales des intersections verticales. La méthode contrefaisante que le défendeur utilise pour fabriquer ses plates-formes constituant une contrefaçon consiste en :
- a) une paire de tables de montage alignées dos à dos le long d'un chemin longitudinal,
  - b) orienter une première couche de poutres allongées sur chaque table,
  - c) orienter une deuxième couche de poutres allongées sur chaque table perpendiculaire à la première couche pour constituer une plate-forme grossièrement assemblée. Les intersections permettant qu'un ensemble de forage mobile se déplace le long de la trajectoire longitudinale entre les tables,
  - d) de multiples appareils de forage sur l'ensemble de forage pour percer les trous traversants simultanément à travers des intersections dans les rangées latérales,
  - e) déplacer vers le bas les appareils de forage pour percer des trous dans les rangées latérales,
  - f) retirer les appareils de forage des trous après avoir percé,
  - g) déplacer longitudinalement les appareils de forage en séquence vers des rangées latérales suivantes et percer jusqu'à ce que tous les trous nécessaires dans la plate-forme aient été réalisés,

- h) déplacer l'ensemble de forage sur l'autre table de montage et percer en séquence les trous dans les rangées latérales de la plate-forme grossièrement assemblée (revendication 25) ;
- (25) Sont fabriqués en utilisant une méthode d'assemblage contrefaisante de surfaces routières temporaires ayant la structure décrite à 11(24) ci-dessus et en insérant les boulons dans les trous après les avoir percés (revendication 26);
- (26) Sont fabriqués en utilisant une méthode d'assemblage contrefaisante de surfaces routières temporaires ayant la structure décrite à 11(24) ci-dessus et en appliquant des écrous sur les boulons pour former un assemblage regroupé des poutres (revendication 27);
- (27) Sont fabriqués en utilisant une méthode d'assemblage contrefaisante de surfaces routières temporaires ayant la structure décrite à 11(24), 11(25) et 11(26) ci-dessus et en comprimant mécaniquement les poutres adjacentes pendant le forage pour empêcher tout mouvement (revendication 28);
- (28) Sont fabriqués en utilisant une méthode d'assemblage contrefaisante de surfaces routières temporaires ayant la structure décrite à 11(24), 11(25), 11(26) et 11(27) ci-dessus et en alternant la main-d'œuvre du défendeur entre les tables avant et après le forage (revendication 29), et
- (29) Sont fabriqués en utilisant une méthode d'assemblage contrefaisante de surfaces routières temporaires ayant la structure décrite à 11(24), 11(25), 11(26), 11(27) et 11(28) ci-dessus comprenant les étapes consistant à commencer le forage sur une rangée latérale externe et en progressant vers l'intérieur (revendication 30).

**COUR FÉDÉRALE**

**AVOCATS INSCRITS AU DOSSIER**

**DOSSIER :** T-2058-05 et T-2099-05

**INTITULÉ :** ROLAND HARRISON ET AL c STERLING LUMBER  
COMPANY

ROLAND HARRISON ET AL c SWAMP MATS INC.

**LIEU DE L'AUDIENCE :** TORONTO (ONTARIO)

**DATE DE L'AUDIENCE :** LE 12 SEPTEMBRE 2007

**MOTIFS :** LA JUGE SIMPSON

**DATE :** LE 20 FÉVRIER 2008

**COMPARUTIONS :**

Kenneth D. Hanna  
Ridout & Maybee SRL

POUR LES DEMANDEURS

POUR LES DÉFENDEURS

Jeilah Chan  
Bennett Jones SRL

**AVOCATS INSCRITS AU DOSSIER :**

Ridout & Maybee SRL  
Toronto (Ontario)

POUR LES DEMANDEURS

Bennett Jones SRL  
Toronto (Ontario)

POUR LES DÉFENDEURS