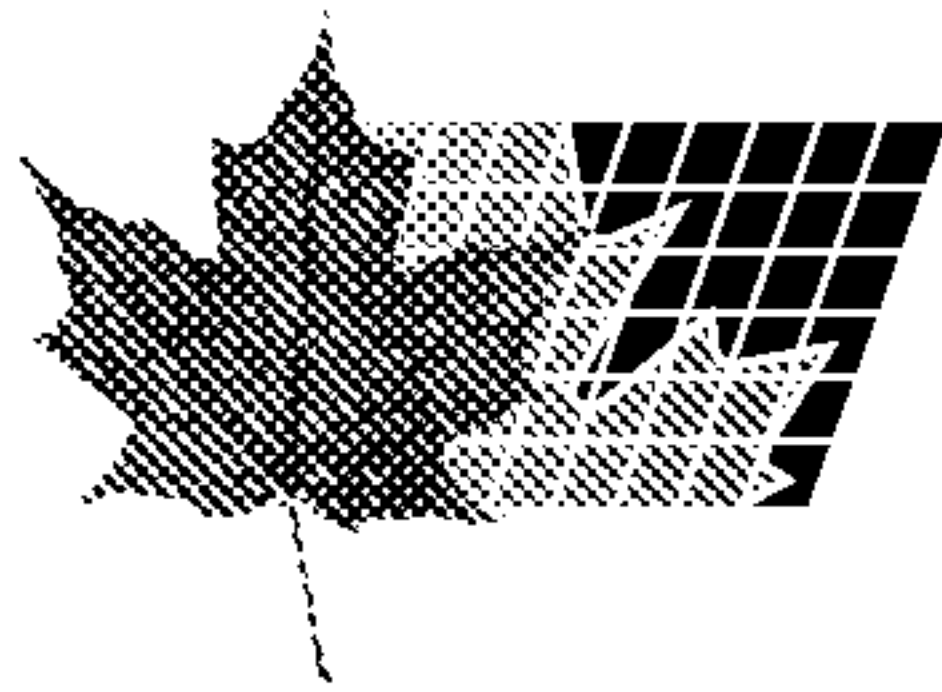




(72) PRIEUR, Alain, FR

(72) PAQUELET, André, FR

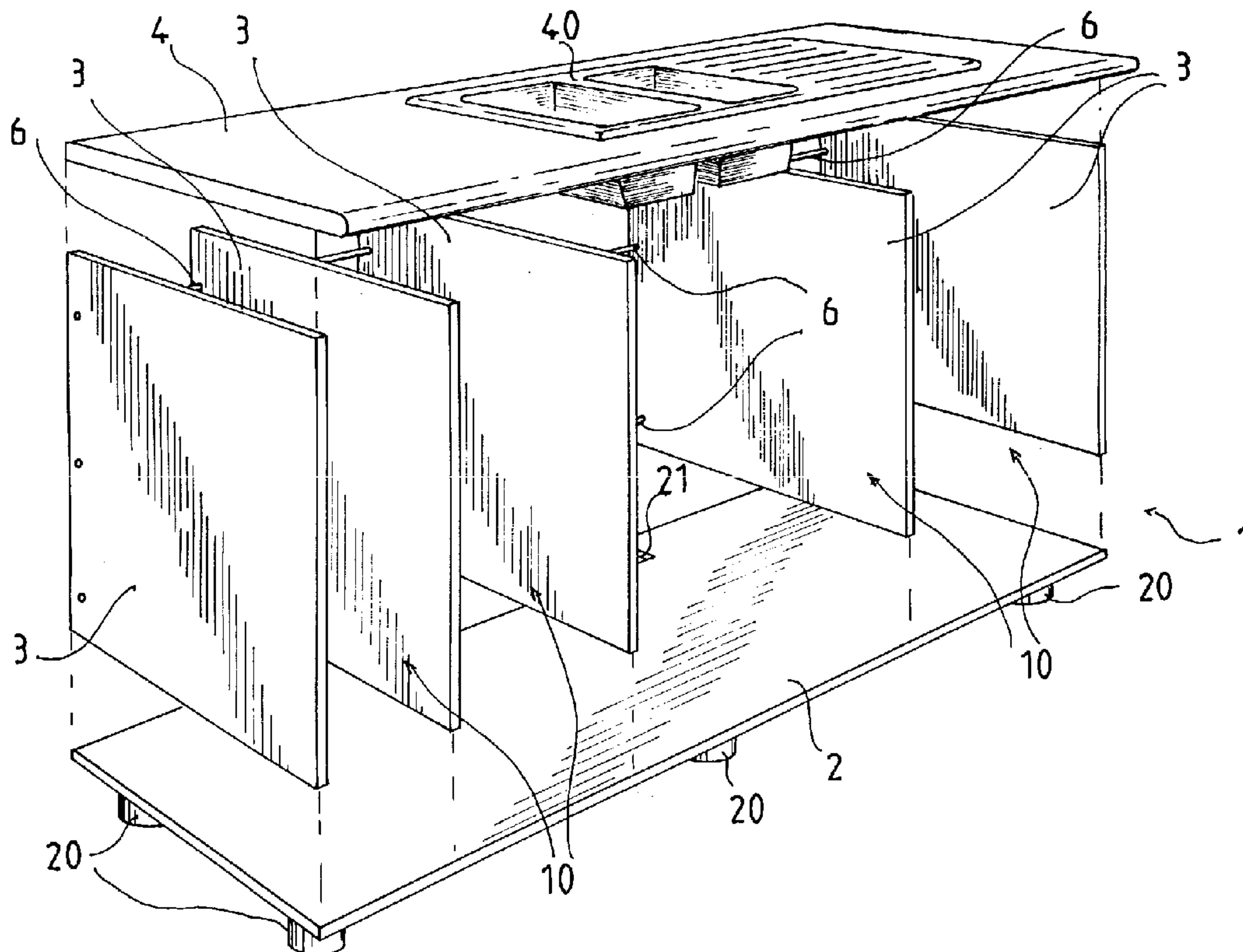
(71) ETS. PRIEUR, FR

(51) Int.Cl.⁶ A47B 77/02

(30) 1998/06/18 (98 440136.4) EP

(54) **PROCEDE DE REALISATION D'UN MOBILIER DE CUISINE ET
MOBILIER DE CUISINE OBTENU AU MOYEN DUDIT
PROCEDE**

(54) **PRODUCTION METHOD FOR KITCHEN FURNITURE ITEM
AND KITCHEN FURNITURE ITEM MADE ACCORDING TO
THIS METHOD**



(57) Procédé de réalisation d'un mobilier de cuisine et mobilier de cuisine obtenu au moyen dudit procédé. Le procédé consiste à construire simultanément tous les compartiments destinés à être alignés le long d'un mur ou analogue, par assemblage de panneaux en commençant par le bas. Le mobilier comporte un plancher (2) coupé aux dimensions sur lequel sont fixées des parois verticales (3) de séparation des compartiments (10), elles-mêmes recouvertes d'un plafond (4).

ABREGE DESCRIPTIF

Procédé de réalisation d'un mobilier de cuisine et mobilier de cuisine obtenu au moyen dudit procédé.

5 Le procédé consiste à construire simultanément tous les compartiments destinés à être alignés le long d'un mur ou analogue, par assemblage de panneaux en commençant par le bas.

10 Le mobilier comporte un plancher (2) coupé aux dimensions sur lequel sont fixées des parois verticales (3) de séparation des compartiments (10), elles-mêmes recouvertes d'un plafond (4).

(Figure 1)

La présente invention a pour objet un procédé de réalisation d'un mobilier de cuisine et le mobilier de cuisine obtenu au moyen dudit procédé.

5 De manière traditionnelle l'aménagement d'une cuisine dite "intégrée" ou "sur mesure" est réalisé par la juxtaposition d'éléments de différentes largeurs, afin de combler l'espace compris entre deux murs par exemple.

10 Chacun des éléments consiste en un caisson sur lequel sont adaptés au moins une porte et/ou au moins un tiroir, en sorte que pour des modèles de cuisine différents les caissons sont identiques et que seules les portes et les façades des tiroirs changent.

15 Les éléments de cuisines sont principalement de deux types, les éléments dits "bas" destinés à être posés sur le sol, adossés ou non contre un mur et recouverts d'un plan de travail, et les éléments dits "hauts" destinés à être accrochés à un mur, généralement au-dessus desdits éléments bas. Chacun des éléments comprend un compartiment équipé d'étagères et/ou de tiroirs.

20 Ce type d'aménagement par juxtaposition d'éléments présente des inconvénients. En effet, chacun des caissons est construit comme un meuble, il comporte ainsi un plancher, deux parois latérales, un fond et un plafond, en sorte que lorsque deux éléments sont juxtaposés, deux parois latérales sont accolées, et ce doublement de parois latérales constitue un emploi inutile de matière et une perte de volume de rangement.

30 Pour pallier cet inconvénient, on favorise l'emploi d'éléments à deux portes, voire trois, lesquelles sont de largeurs égales, ce qui ne permet pas toujours d'obtenir la longueur totale désirée de mobilier.

35 D'autre part, chacun des éléments, quelle que soit sa largeur, comporte au moins quatre pieds, ce qui augmente le coût de l'ensemble du mobilier, alors que beaucoup de ces pieds ne sont pas absolument nécessaires, notamment pour la juxtaposition d'éléments de petite largeur.

D'autre part encore, du point de vue du montage, il est nécessaire d'ajuster le niveau de chacun des éléments par le réglage de la hauteur de chacun des pieds de chacun des éléments, afin d'obtenir un parfait alignement tout en étant de niveau.

Un autre inconvénient de ce type d'éléments consiste dans le fait qu'ils sont montés en usine, en sorte qu'ils représentent un volume important lors de leur transport. On connaît toutefois les meubles démontables livrés à plat communément dits en "kit", mais ceux-ci présentent également les inconvénients évoqués précédemment.

Les dimensions standard, notamment en hauteur et en profondeur, constituent un autre inconvénient de ce type d'éléments. En effet on peut être amené à opter pour un plan de travail d'une profondeur supérieure à une profondeur classique, en sorte que, du fait de la profondeur standard des éléments, il se crée entre le fond des éléments et le mur un espace vide constituant une perte de volume de rangement.

D'autre part, pour des raisons d'esthétique mais également d'ergonomie, certains éléments bas peuvent être d'une hauteur inférieure à la hauteur standard, l'élément réservé à la cuisson par exemple, ce qui nécessite de disposer de manière standard de tels éléments, et de plus dans des largeurs différentes, ce qui entraîne un surcoût de fabrication.

De la même manière, le client peut souhaiter un plan de travail plus haut que la normale, ce qui généralement est obtenu en équipant les éléments standard de pieds plus grands, par contre cela ne permet pas un accroissement du volume de rangement.

La présente invention a pour but de proposer un procédé de réalisation d'un mobilier de cuisine et le mobilier de cuisine obtenu par ledit procédé, permettant de remédier à ces divers inconvénients.

Le procédé de réalisation, selon la présente invention, d'un mobilier de cuisine comprenant une

succession de compartiments de rangement reposant au sol contre au moins un mur et/ou accrochés à au moins un mur, se caractérise essentiellement en ce qu'on construit simultanément tous les compartiments destinés à être alignés le long d'un mur ou analogue, par assemblage de panneaux en commençant par le bas.

Selon une caractéristique additionnelle du procédé selon l'invention, on découpe des panneaux en fonction de la hauteur, la largeur et la profondeur des compartiments.

Le mobilier de cuisine obtenu par le procédé selon l'invention se caractérise essentiellement en ce qu'il comporte un plancher coupé aux dimensions, sur lequel sont fixées des parois verticales de séparation des compartiments, elles-mêmes recouvertes d'un plafond auquel elles sont solidarisées.

Le procédé selon l'invention et le mobilier obtenu permettent de réaliser réellement une cuisine sur mesure, et évitent les pertes de volume de rangement. Les aménagements peuvent être réalisés à volonté sans avoir à tenir compte de dimensions standard.

Du point de vue fabrication, celle-ci consiste en la découpe de panneaux pour la réalisation du ou des planchers, des parois verticales et des plafonds, lesdits panneaux pouvant être avantageusement tous de la même épaisseur, ce qui simplifie la gestion du stock.

De plus, on peut faire varier à volonté la profondeur et la hauteur du plan de travail, tout en optimisant le volume de rangement.

Les panneaux découpés en usine peuvent être acheminés à plat sur les lieux d'installation ce qui facilite le transport.

Après l'assemblage des différents panneaux, des portes et des tiroirs sont assujettis aux parois verticales, lesquels portes et tiroirs peuvent être de largeurs standard, car la conception du mobilier autorise un plus grand nombre de combinaisons de largeurs que des éléments

classiques, ainsi, à titre d'exemple, il est possible qu'aucune portes voisines soient de même largeur.

5 D'autre part, la conception du mobilier autorise un emploi plus aisé de portes coulissantes, lesquelles présentent de nombreux avantages par rapport aux portes classiques.

10 Le procédé et le mobilier selon l'invention présente également des avantages du point de vue installation, outre ceux précédemment évoqués concernant la mise à niveau. Ainsi, dans le cas, par exemple, de la présence d'un obstacle faisant saillie d'un mur tel qu'un tuyau, il est aisé de manipuler pour les retailler un ou plusieurs panneaux, alors que dans le cas d'éléments de type classique, il faut manipuler ceux-ci.

15 Selon une caractéristique additionnelle du mobilier selon l'invention, le plancher repose sur des pieds ou des roulettes réglables en hauteur.

20 Le choix du nombre de pieds, ou de roulettes, est fonction de la dimension du plancher, en sorte que ce nombre est juste nécessaire, ce qui présente l'avantage de réduire le coût de fabrication, et de limiter le nombre d'opérations pour la mise à niveau du plancher.

25 Selon une autre caractéristique additionnelle du mobilier selon l'invention, les parois verticales sont reliées entre elles par des moyens d'entretoisement disposés au niveau des leurs bords verticaux arrière.

30 Selon un mode de réalisation particulier du mobilier selon l'invention, les moyens d'entretoisement consistent en des barres horizontales reliant deux parois verticales voisines.

Selon une caractéristique additionnelle du mode de réalisation particulier du mobilier selon l'invention, les compartiments comportent des fonds qui sont solidarisés aux moyens d'entretoisement.

35 Selon une autre caractéristique additionnelle du mode de réalisation particulier du mobilier selon l'invention, les barres sont solidarisées aux parois

verticales par l'intermédiaires de vis ou tiges filetées, traversant lesdites parois verticales et vissées dans les extrémités desdites barres qui comportent un trou taraudé.

5 Selon une autre caractéristique additionnelle du mode de réalisation particulier du mobilier selon l'invention, les fonds des compartiments consistent en des plaques encliquetées sur les barres horizontales.

10 Selon un autre mode de réalisation particulier du mobilier selon l'invention, les moyens d'entretoisement consistent en des panneaux assemblés directement avec les parois latérales, et qui constituent les fonds des compartiments.

15 Les panneaux peuvent être constitués en bois aggloméré, latté, mélaminé, plastique, tôle ou stratifié compact.

20 Le procédé selon l'invention permet de réaliser des modules bas et des modules hauts, incorporant chacun tous les compartiments destinés à être alignés. Dans le cas d'un mobilier faisant un ou plusieurs angles, il est prévu des moyens permettant de solidariser les planchers entre-eux et, de manière connue en soi, les plans de travail entre-eux.

25 Les avantages et les caractéristiques de la présente invention ressortiront plus clairement de la description qui suit et qui se rapporte au dessin annexé, lequel en représente un mode de réalisation non limitatif.

Dans le dessin annexé :

30 - la figure 1 représente une vue en perspective et en éclaté d'un module bas selon l'invention.

- la figure 2 représente une vue en perspective et en éclaté d'un module haut selon l'invention.

- la figure 3 représente une vue en coupe partielle et en éclaté d'une partie d'un module de cuisine selon l'invention.

35 - la figure 4 représente une vue partielle en coupe d'une autre partie du même module.

Si on se réfère à la figure 1 on peut voir un

module bas 1 réalisé selon l'invention. Ce module bas 1 comprend des compartiments 10 destinés à être équipés d'étagères et/ou de tiroirs, non représentés.

5 Ce module bas 1 comprend un plancher 2 qui repose sur des pieds 20 réglables en hauteur, sur lequel sont placées et solidarisiées, par des moyens appropriés, non représentés, des parois verticales 3 destinées à créer les compartiments 10, et un plan de travail 4 est posé et sur les parois verticales 3 et solidarisé à celles-ci par des
10 moyens appropriés, non représentés, le plan de travail 4 constituant le plafond des compartiments 10.

Les moyens de solidarisation des parois verticales 3 au plancher 2 et au plan de travail 4 peuvent être de différents types, ce sont, à titre d'exemple, des
15 vis d'assemblage coopérant avec des excentriques.

Dans ce mode de réalisation, le module bas 1 comprend quatre compartiments 10, délimités par cinq parois verticales 3, alors qu'un mobilier de configuration similaire, réalisé par des moyens classiques, nécessite
20 quatre éléments standard, ce qui représente huit parois verticales, avec pour inconvénients, outre l'emploi d'une quantité plus importante de matière, une perte de volume de rangement.

De même, le module bas tel que représenté ne nécessite que six pieds 20, alors qu'il en faudrait seize pour un mobilier de type traditionnel.

L'assemblage du module bas 1 est, selon l'invention, réalisé du bas vers le haut, c'est-à-dire que dans une première étape le plancher 2 est mis en place et son horizontalité est ajustée par réglage de la hauteur de
30 pieds 20, puis les parois verticales 3 sont assujetties sur le plancher 2, enfin le plan de travail est posé sur les parois latérales 3.

L'installation du module bas 1 est plus aisée que celle d'un mobilier classique. Ainsi la mise à niveau de
35 l'ensemble du module bas 1 est effectuée dès le début par l'ajustement de l'horizontalité du plancher 2, ce qui est

réalisé facilement du fait du nombre limité de pieds 20, alors que pour un mobilier de type classique, le niveau doit être recherché pour chacun des éléments, simultanément à leur alignement.

5 D'autre part, le plancher 2 et les parois verticales 3 peuvent être retaillées individuellement, notamment lorsqu'il s'agit de contourner un obstacle tel que des tuyaux par exemple.

10 Ainsi le module bas 1 représenté incorpore un compartiment 10 sous-évier, un évier 40 étant encastré dans le plan travail 4. Il est donc nécessaire de ménager dans le plancher 2 une échancrure 21 permettant le passage des tuyaux d'adduction et d'évacuation d'eau, non représentés. On notera que l'échancrure 21 peut être réalisée soit sur
15 place lors du montage, soit en usine sur la base des mesures prises préalablement.

Dans le cas d'un mobilier de type classique, l'élément sous-évier incorpore un vide sanitaire permettant son adaptation à une disposition standard des différents
20 tuyaux d'adduction et d'évacuation d'eau. Si la disposition des tuyaux n'est pas standard, il est nécessaire de retailler l'élément avec pour inconvénients que cette opération d'ajustage n'est pas aisée à réaliser, et qu'elle peut être préjudiciable à la construction de l'élément et
25 donc à sa rigidité.

Si on se réfère maintenant à la figure 2, on peut voir un module haut 5 selon l'invention. Ce module haut 5 présente également des compartiments 50 délimités par des planchers 22, des parois verticales 30 et un plafond 41.

30 La conception du module haut 5 est identique à celle du module bas 1, ainsi la réalisation de trois compartiments 50 ne nécessite que quatre parois verticales 30, au lieu de six pour les éléments standard d'un mobilier de type classique.

35 On notera que dans l'exemple représenté, pour des raisons esthétiques par exemple, le compartiment 50 central est d'une hauteur inférieure à celle des autres

compartiments 50, en sorte que son plancher 22 n'est pas disposé sous ses parois verticales 30 mais entre celles-ci. Bien entendu, d'autres configurations sont réalisables, et dans le cas d'un module haut dont les compartiments sont tous de la même hauteur, ceux-ci comportent un plancher commun.

La fixation sur un mur du module haut 5 est réalisée de manière traditionnelle par l'intermédiaire de boîtiers 31, solidarisés aux parois verticales 30 et comprenant chacun un crochet, non visible, mobile dans les trois dimensions, et destiné à être solidarisé à un moyen de retenue, non représenté, solidarisé au mur, et qui peut être un profilé par exemple.

Sur les figures 1 et 2, on peut voir que les parois verticales 3 et 30, respectivement des modules bas 1 et haut 2, sont reliées par des barres 6, permettant de réaliser un entretoisement.

On notera que les barres 6 peuvent être remplacées par des panneaux solidarisés aux parois verticales 3 et 30 au moyen par exemple de vis d'assemblage du type excentriques.

Les barres 6 sont disposées à proximité des bords arrière des parois verticales 3 et 30, et sont en outre destinées à la fixation d'un fond, non représenté sur ces figures.

Deux parois verticales 3 ou 30 peuvent être reliées par plus de deux barres 6, et celles-ci peuvent être placées à des hauteurs différentes selon le compartiment 10 ou 50 concerné. Ainsi, pour le compartiment 10 sous-évier du module bas 1, la barre 6 supérieure est placée plus bas que pour les autres compartiments 10, pour permettre d'y solidariser un fond moins haut, autorisant le passage des tuyaux d'adduction et d'évacuation d'eau.

Si on se réfère maintenant à la figure 3, on peut voir un mode de fixation des barres 6 sur les parois verticales 3 ou 30. Les barres 6, qui peuvent être des tubes, présentent à chacune de leurs extrémités 60 un trou

axial taraudé, non visible, destiné à recevoir soit une vis 61, soit une tige filetée 62.

5 Lorsqu'une barre 6 est solidarisée à une paroi verticale 3 ou 30 extrême, on utilise une vis 61 dont la partie filetée 63 traverse la paroi verticale 3 ou 30 par un trou 32 pour être vissée dans la barre 6, tandis que sa tête 64 est enfouie dans un alésage 33.

10 Dans le cas d'une paroi verticale 3 ou 30 intermédiaire, celle-ci est percée d'un trou transversal 34 dans lequel est logée une tige filetée 62 destinée à être vissée simultanément dans les extrémités 60 de deux barres 6.

15 Si on se réfère maintenant à la figure 4, on peut voir deux barres 6 destinées à entretoiser deux parois verticales 3 ou 30, dont une seule est visible. Sur ces barres 6 est fixé un fond constitué d'une plaque 7 réalisée en tôle, en matière plastique ou autres matériaux, qui peut être ajourée pour des raisons esthétiques.

20 La solidarisation d'une plaque 7 sur les barres 6 est réalisée par encliquetage, ainsi son bord horizontal supérieur 70 est cintré pour permettre son accrochage sur la barre 6 supérieure, tandis que son bord inférieur 71 présente un profile lui permettant de s'encliqueter, par effet élastique, sur la barre 6 inférieure.

25 Tous les compartiments 10 ou 50 comportent un fond qui peut être constitué d'une ou de plusieurs plaques 7 juxtaposées, les plaques étant disponibles en plusieurs largeurs.

30 Le procédé selon l'invention, et le mobilier obtenu permettent de simplifier l'aménagement d'une cuisine dite intégrée, tout étant plus proche des désirs du client.

Les réalisations de l'invention, au sujet desquelles un droit exclusif de propriété ou de privilège est revendiqué, sont définies comme il suit:

1) Procédé de réalisation d'un mobilier de cuisine comprenant une succession de compartiments de rangement reposant au sol contre au moins un mur et/ou accrochés à au moins un mur, caractérisé en ce qu'on construit simultanément tous les compartiments destinés à être alignés le long d'un mur ou analogue, par assemblage de panneaux en commençant par le bas.

2) Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'on découpe des panneaux en fonction de la hauteur, la largeur et la profondeur des compartiments.

3) Mobilier de cuisine obtenu au moyen du procédé selon la revendication 1 ou la revendication 2, caractérisé en ce qu'il comporte un plancher (2, 22) coupé aux dimensions sur lequel sont fixées des parois verticales (3, 30) de séparation des compartiments (10, 50), elles-mêmes recouvertes d'un plafond (4, 41).

4) Mobilier selon la revendication 3 caractérisé en ce que le plancher (2) repose sur des pieds (20) ou des roulettes réglables en hauteur.

5) Mobilier selon la revendication 3 ou la revendication 4, caractérisé en ce que les parois verticales (3, 30) sont reliées entre elles par des moyens d'entretoisement (6) disposés au niveau de leurs bords verticaux arrière.

6) Mobilier selon la revendication 5, caractérisé en ce que les moyens d'entretoisement consistent en des barres horizontales (6) reliant deux parois verticales (3, 30) voisines.

7) Mobilier selon la revendication 5 ou la revendication 6 caractérisé en ce que les compartiments comportent des fonds (7) qui sont solidarisés aux moyens d'entretoisement (6).

8) Mobilier selon la revendication 6 ou la

revendication 7, caractérisé en ce que les barres (6) sont
solidarisées aux parois verticales (3, 30) par
l'intermédiaires de vis (61) ou tiges filetées (62),
traversant lesdites parois verticales (3, 30) et vissées
5 dans les extrémités (60) desdites barres qui comportent un
trou taraudé.

9) Mobilier selon la revendication 7 ou la
revendication 8, caractérisé en ce que les fonds des
compartiments consistent en des plaques (7) encliquetées sur
10 les barres horizontales (6).

10) Mobilier selon la revendication 5,
caractérisé en ce que les moyens d'entretoisement consistent
en des panneaux assemblés directement avec les parois
latérales (3, 30), et qui constituent les fonds des
15 compartiments.

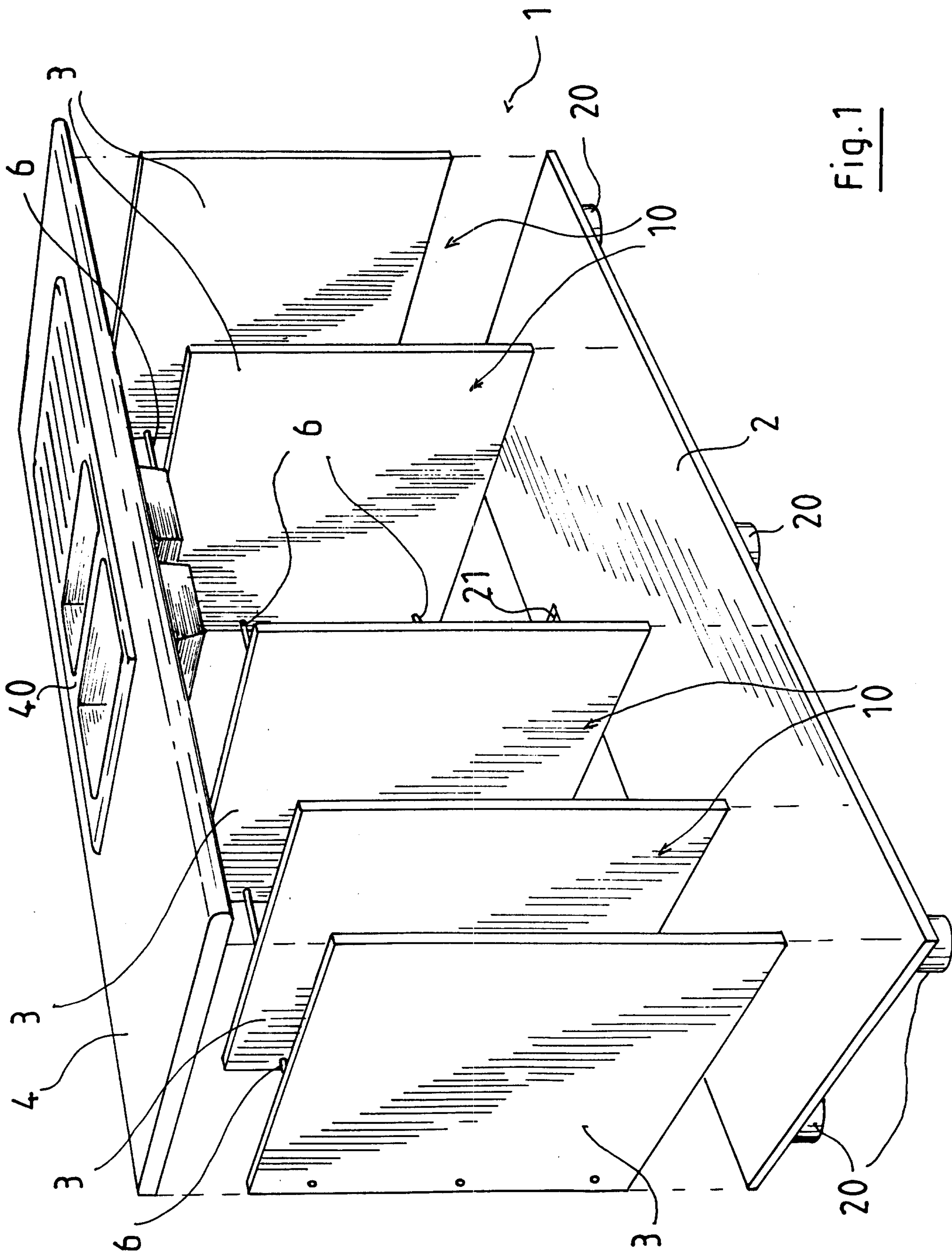


Fig. 1

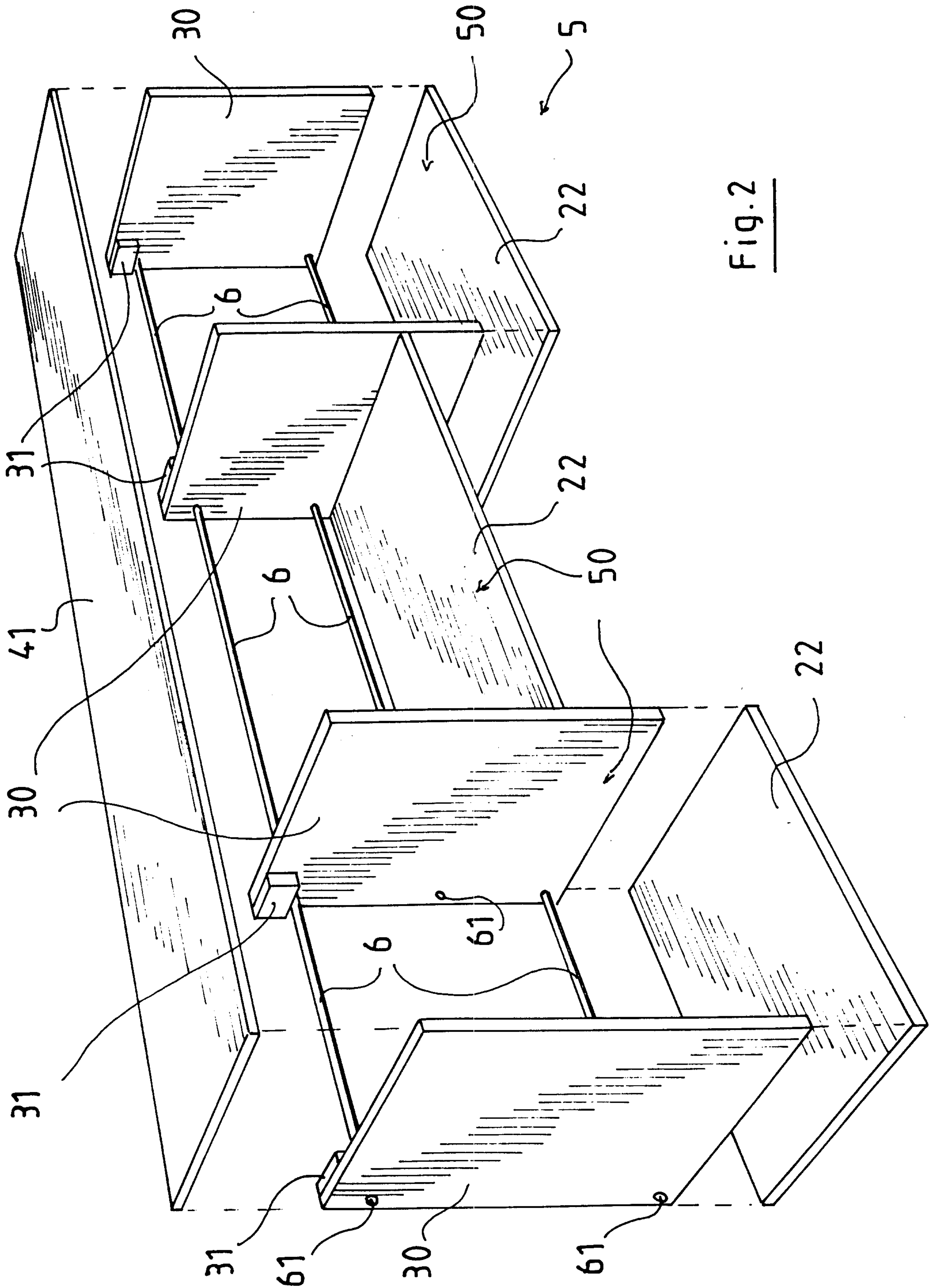


Fig. 2

