

19 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

11 N° de publication :

2 933 855

(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

21 N° d'enregistrement national :

08 04065

51 Int Cl⁸ : A 47 C 17/04 (2006.01), A 47 C 4/02

12

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

22 Date de dépôt : 17.07.08.

30 Priorité :

43 Date de mise à la disposition du public de la
demande : 22.01.10 Bulletin 10/03.

56 Liste des documents cités dans le rapport de
recherche préliminaire : *Se reporter à la fin du
présent fascicule*

60 Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

71 Demandeur(s) : POLDEM SP.ZO.O. — PL.

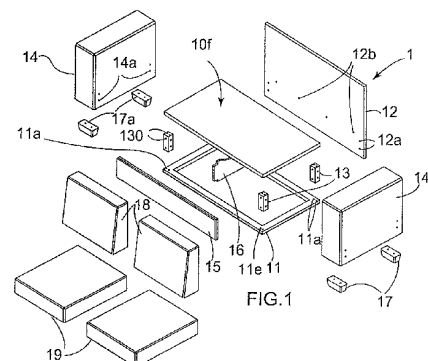
72 Inventeur(s) : LHOMME DAVID.

73 Titulaire(s) : POLDEM SP.ZO.O..

74 Mandataire(s) : CABINET ORES.

54 ENSEMBLE DE PIÈCES DESTINÉES A FORMER L'ASSISE D'UN MEUBLE ET PROCÉDES D'ASSEMBLAGE
CORRESPONDANTS.

57 L'invention concerne un ensemble de pièces desti-
nées à former l'assise d'un meuble, comprenant:
- deux cadres (10, 11) de forme sensiblement identique,
dont les dimensions correspondent à celles de l'assise du
meuble monté, des moyens (10f) de suspension étant fixés
sur l'un des deux cadres (10), et
- au moins quatre pièces de connexion (13) de formes
sensiblement parallélépipédiques et destinées à recevoir
des moyens de fixation, grâce auxquels l'assemblage du
meuble peut être réalisé.



FR 2 933 855 - A1



ENSEMBLE DE PIÈCES DESTINÉES A FORMER L'ASSISE D'UN MEUBLE ET PROCÉDÉS D'ASSEMBLAGE CORRESPONDANTS.

La présente invention concerne le domaine des meubles comportant une assise, du type fauteuil ou canapé, dont la structure est
5 conçue pour être facilement montée et démontée.

Un fauteuil ou canapé est généralement acheté par l'utilisateur final en étant prêt à l'emploi, c'est-à-dire monté et habillé d'un tissu.

Ce meuble est d'un encombrement important, ce qui a des
10 conséquences importantes sur les coûts de transport depuis le lieu de fabrication vers le lieu de distribution et enfin, chez l'utilisateur final. Cet encombrement a aussi des conséquences sur les coûts de stockage puisqu'il faut prévoir des entrepôts importants. Ceci a bien sûr une influence directe sur le prix d'achat pour l'utilisateur final.

Par ailleurs, il est relativement difficile de bien emballer ce
15 type de meubles, du fait de leur taille, de leur forme, et de la fragilité des surfaces rembourrées et tapissées. Or, lorsqu'un meuble est détérioré et doit faire l'objet d'une réparation par le fabricant dans le cadre du service après-vente, il doit être retourné chez le fabricant. Il n'est, en effet, pas possible
20 d'isoler la pièce détériorée. De plus, la détérioration nécessite souvent un retapissage qui ne peut être réalisé que dans l'usine du fabricant. Ceci représente un tel coût, compte tenu notamment des frais de transport, qu'il est souvent plus économique de remplacer le canapé détérioré par un canapé neuf. C'est pourquoi le service après-vente constitue une part importante des
25 frais du fabricant.

Enfin, depuis de nombreuses années, des meubles en kit sont proposés aux consommateurs. Ces meubles remportent un grand succès, notamment du fait de leur bas coût. Cependant, il n'existe pas aujourd'hui sur le marché de meubles du type fauteuil ou canapé en kit, car leur conception
30 reste complexe et leur montage ne peut pas être assuré par un non-professionnel.

De nombreuses solutions ont été proposées pour résoudre ce problème. On peut ainsi citer le document FR-2 857 838 qui concerne un meuble tel qu'un canapé ou un fauteuil dont l'ossature est en forme de caisse à fond ouvert et délimite ainsi un volume pour recevoir le dossier du meuble.

5 Une telle conception permet, après démontage et rangement, d'obtenir un volume parallélépipédique facile à emballer et transporter. Cependant, ce volume reste important et les problèmes liés au coût du transport et du stockage ne sont que partiellement résolus.

Le document US-6,839,950 décrit un procédé pour assembler
10 les éléments d'un canapé conçu de façon modulaire. Ces éléments peuvent être transportés et stockés sous forme démontée, ce qui résout les problèmes de coûts liés à l'encombrement des canapés traditionnels.

L'assemblage nécessite d'utiliser des pièces métalliques pour rigidifier le canapé. Elles consistent en des rails de structure complexe pour
15 permettre de régler leur longueur et en une paire de réceptacles pour une paire d'éléments profilés, dont la structure est également complexe pour permettre leur ajustement mutuel et la fixation des réceptacles sur un rail. Ces pièces entraînent donc un surcoût.

Par ailleurs, la présence de ces pièces métalliques rend
20 difficile le montage du canapé pour un non-professionnel, leur réglage et leur fixation étant relativement complexes.

Le document US-7,044,557 décrit également un meuble du type fauteuil ou canapé qui est transporté et stocké sous forme démontée et qui est destiné à être assemblé par l'utilisateur final.

25 La structure du meuble est composée de multiples éléments qui s'emboîtent les uns dans les autres comme les pièces d'un puzzle et qui sont reliés les uns aux autres par des moyens de fixation. De nombreuses entretoises sont prévues. Ce sont des pièces de taille importante servant à rigidifier à la fois l'assise et le dossier du canapé.

La multiplicité des éléments constitutifs et des moyens de fixation rend, là encore, difficile le montage de la structure par un non-professionnel.

Par ailleurs, une fois la structure assemblée, il convient de la recouvrir avec une housse rembourrée, ce qui est souvent une opération mal-aisée.

L'invention a pour objet de pallier les inconvénients des solutions de l'état de la technique en proposant un meuble avec assise de conception modulaire, pour faciliter son transport et son stockage, dont l'assemblage peut facilement être réalisé par un non-professionnel, et dont la réparation ne nécessite que le remplacement des parties réellement détériorées, ce qui limite considérablement les frais liés au service après-vente.

Ainsi, l'invention concerne un ensemble de pièces destinées à former l'assise d'un meuble, comprenant :

- deux cadres de formes sensiblement identiques, dont les dimensions correspondent à celles de l'assise du meuble monté, des moyens de suspension étant fixés sur l'un des deux cadres ; et
- au moins quatre pièces de connexion de forme sensiblement parallélépipédique et destinées à recevoir des moyens de fixation, grâce auxquels l'assemblage du meuble peut être réalisé.

Lorsque ledit meuble est du type canapé ou fauteuil, ledit ensemble comprend en outre au moins un panneau de dossier.

L'ensemble de pièces peut également comprendre un élément latéral destiné à former un accoudoir du meuble monté.

De préférence, cet ensemble comprend au moins un moyen formant entretoise et destiné à être placé dans l'assise du meuble pour le renforcer.

Les cadres de l'ensemble sont avantageusement de forme rectangulaire.

De façon avantageuse, lorsque l'ensemble de pièces est destiné à la réalisation d'un canapé comprenant un angle, l'ensemble de pièces comprend de surcroît :

- 5 - deux autres cadres de formes sensiblement identiques, des moyens de suspension étant fixés sur l'un de ces deux autres cadres, et
- un autre panneau de dossier dont la largeur correspond à celle des deux autres cadres.

Selon d'autres modes préférés, l'ensemble de pièces peut comprendre :

- 10 - au moins deux panneaux de dossier pour former un meuble du type angle,
- au moins un panneau destiné à être placé sur une face du meuble,
- plusieurs pieds.

15 De façon préférée, au moins certaines pièces de l'ensemble sont rembourrées et tapissées.

Enfin, l'ensemble de pièces selon l'invention est associé à des coussins d'assise et/ou de dossier, adaptés à la forme du meuble à réaliser.

L'invention concerne également un procédé d'assemblage d'un ensemble de pièces conforme aux caractéristiques précédentes et destiné à obtenir l'assise d'un meuble, le procédé comprenant les étapes suivantes :

- (a) le positionnement de pièces de connexion entre les deux cadres, au moins au niveau des quatre coins ;
- 25 (b) la liaison des cadres et des pièces de connexion par des moyens de fixation pour réaliser l'assise du meuble.

Lorsque le procédé est destiné à un ensemble de pièces comportant également au moins un panneau de dossier, le procédé comprend en outre l'étape (c) consistant en une liaison du panneau de dossier et des pièces de connexion, par des moyens de fixation.

30

Lorsque le procédé est destiné à un ensemble de pièces comportant également au moins un élément latéral, le procédé comprend en outre l'étape (d) consistant en une liaison des deux éléments latéraux et des pièces de connexion.

5 Lorsque l'ensemble de pièces comporte également au moins un moyen formant entretoise, le procédé consiste en outre, dans l'étape (a), à positionner ledit au moins un moyen formant entretoise entre les deux cadres.

L'invention concerne également un procédé d'assemblage d'un ensemble de pièces pour un meuble du type canapé d'angle, tel que
10 décrit précédemment, ce procédé d'assemblage comprenant les étapes suivantes :

- la réalisation de la partie centrale du canapé conformément aux étapes (a) à (c) ;
- la réalisation de la partie centrale de l'angle du canapé
15 avec les deux autres cadres et au moins quatre pièces de connexion, conformément aux étapes (a) à (c) ; et
- la liaison des deux parties centrales et des pièces de connexion, par des moyens de fixation, de façon à réaliser la partie centrale du canapé d'angle et

20 les deux éléments latéraux étant fixés sur la partie centrale du canapé d'angle, lors de l'étape (d).

Dans un mode particulier de réalisation, l'ensemble de pièces peut comporter un autre moyen formant entretoise et deux paires de pièces complémentaires, le procédé consistant alors, lors de la réalisation de la
25 partie centrale de l'angle du canapé, à positionner ledit au moins un moyen formant entretoise entre les deux autres cadres et les deux paires de pièces de connexion, de part et d'autre dudit moyen, puis à assurer la liaison de ces pièces de connexion et du moyen formant entretoise lors de l'étape (b) de la réalisation de la partie centrale de l'angle du canapé.

30 Enfin, si l'ensemble des pièces comporte des pieds, le procédé d'assemblage consiste en outre à fixer lesdits pieds à proximité de la

zone de fixation entre la partie centrale du canapé droit et la partie centrale de l'angle du canapé, et sous la partie de l'angle formant saillie.

Lorsque l'ensemble de pièces comporte également un panneau avant et deux panneaux latéraux pour l'angle du canapé, le procédé
5 d'assemblage consiste à fixer ces panneaux sur la partie centrale de l'angle du canapé.

L'invention sera mieux comprise et d'autres buts, avantages et caractéristiques celle-ci apparaîtront plus clairement à la lecture de la description qui suit et qui est faite en référence aux figures annexées sur
10 lesquelles :

- la figure 1 illustre un ensemble des pièces selon l'invention, destinées à réaliser un canapé,
- les figures 2 à 5 illustrent plusieurs étapes du procédé d'assemblage selon l'invention destinées à un ensemble de pièces conformes
15 à la figure 1,
- la figure 6 illustre, à titre d'exemple, les pièces qui doivent être prévues, en complément de celles illustrées à la figure 1, pour réaliser un canapé d'angle, et
- les figures 7 à 10 illustrent des étapes du procédé
20 d'assemblage de l'ensemble des pièces destinées à la réalisation d'un canapé d'angle.

Par souci de simplification, les éléments communs et différentes figures seront désignés par les mêmes références.

La figure 1 illustre, à titre d'exemple, un ensemble de pièces
25 destinées à former un canapé.

Cet ensemble 1 comprend deux cadres 10 et 11, ici de forme rectangulaire. Ces deux cadres sont de forme sensiblement identiques et leurs dimensions sont choisies pour correspondre à celles de l'assise du canapé, après montage.

30 Sur le cadre 10, est monté un système de sangles 10f ou tout autre système de suspension équivalent.

L'ensemble 1 comporte également un panneau de dossier 12 et un panneau avant 15. Ces deux panneaux sont également de forme rectangulaire, leur longueur correspondant à la longueur des cadres 10 et 11.

L'ensemble 1 comporte en outre, dans cet exemple, quatre
5 pièces de connexion 13 de forme sensiblement parallélépipédique et percées d'une pluralité d'ouvertures 130, ainsi qu'un moyen 16 destiné à former entretoise et qui sera mieux visible sur la figure 2 notamment.

L'ensemble 1 comporte de surcroît deux éléments latéraux 14 destinés à former les accoudoirs du canapé, ainsi que quatre pieds 17.

10 Enfin, cet ensemble 1 est associé à des coussins de dossier 18 et de siège 19 qui seront placés sur la structure du meuble, après son montage.

On notera encore que toutes les pièces de l'ensemble sont percées d'orifices destinés au passage de moyens de fixation, permettant leur
15 assemblage. La figure 1 illustre les orifices 12a et 12b sur le panneau de dossier 12, les orifices 11a et 11b sur le cadre 11, les orifices 14a sur l'élément latéral 14 et les orifices 17a sur les pieds 17.

A cet ensemble 1, sont associés des moyens de fixation qui ne sont pas illustrés sur la figure 1.

20 Il convient dès à présent de noter qu'un ensemble de pièces selon l'invention destinées à former un fauteuil ne comporte pas nécessairement l'élément 16 formant entretoise. Par ailleurs, dans ce cas, les dimensions des cadres 10 et 11, ainsi que celles du panneau de dossier 12 et du panneau avant 15 sont adaptées aux dimensions du fauteuil. De même, si
25 le canapé doit comporter une assise importante, par exemple pour un canapé trois places, l'ensemble de pièces selon l'invention pourra comprendre un moyen 16 supplémentaire, voire des pieds supplémentaires.

De même, le panneau avant 15 est prévu pour des raisons esthétiques et pourrait, dans certains cas, être omis.

Enfin, toutes les pièces de l'ensemble 1 qui sont destinées à être apparentes, après le montage du meuble, sont au préalable rembourrées et tapissées. Il s'agit des pièces 12, 14 et 15.

Le procédé d'assemblage de l'ensemble 1 va maintenant être
5 illustré en référence aux figures 2 à 5.

La figure 2 illustre la première étape du procédé d'assemblage, dans laquelle les cadres 10 et 11 sont positionnés de façon à être en regard, les pièces de connexion 13 étant disposées entre les deux cadres et au niveau de chaque coin, tandis que l'élément 16 formant
10 entretoise est disposé sensiblement au milieu des plus grands côtés 10c, 11c des cadres.

Au préalable, les orifices 13a prévus sur deux faces opposées des éléments de connexion 13, sont munis de tourillons 20.

La figure 2 montre que le moyen 16 formant entretoise est
15 muni de quatre épaulements 16a qui sont destinés à pouvoir s'insérer dans des encoches 10b et 11b prévues sur les grands côtés 10c et 11c des cadres 10 et 11. Comme l'illustre la figure 2, l'élément 16 comporte, à chacune de ses extrémités, deux épaulements 16a en vis-à-vis. De façon correspondante, chaque cadre 10, 11 comporte deux encoches 10b, 11b en vis-à-vis sur
20 chacun de ses grands côtés 10c et 11c.

Une fois ce positionnement réalisé, les cadres 10 et 11 sont rapprochés l'une de l'autre, dans la direction des flèches F1 et F2.

En conséquence, les tourillons 20 pénètrent dans les orifices 10a et 11a prévus à chaque coin des cadres 10 et 11 et les épaulements 16a
25 du moyen 16 viennent s'insérer dans les encoches 10b et 11b. Dans cet exemple de réalisation, deux orifices 10a, 11a sont prévus à chaque coin des cadres et sont destinés à recevoir les deux tourillons 20 correspondants de chaque pièce de connexion 13. Pour assurer la fixation des tourillons, des moyens de collage adaptés peuvent être prévus dans les orifices 10a et 11a.

Après assemblage des cadres 10 et 11, des pièces de
30 connexion 13 et du moyen 16 formant entretoise, on peut encore prévoir de

placer d'autres éléments de fixation au niveau de quatre coins de chaque cadre, au niveau des orifices référencés 10e et 11e.

La figure 3 illustre deux autres étapes du procédé d'assemblage selon l'invention. Il s'agit tout d'abord de l'étape dans laquelle la face avant 15 est fixée sur les cadres, les pièces de connexion et l'entretoise préalablement assemblés. Cette fixation peut notamment être réalisée au moyen de vis passant par les orifices 130a illustrés sur la figure 2. Bien entendu, des orifices correspondant sont alors prévus sur la face avant 15 mais ils ne sont pas illustrés sur les figures. L'autre étape illustrée sur la figure 3 est la liaison du panneau de dossier 12 sur les deux pièces de connexion 13, situées à l'opposé de la face avant 15. Comme l'illustre la figure 3, les cadres 10 et 11, les pièces de connexion, le moyen 16 et la face avant 15 précédemment assemblés sont placés en regard du panneau du dossier 12, de telle sorte que les pièces de connexion 13 opposées à la face avant soient en regard du panneau 12. Les pièces précédemment assemblées sont déplacées selon les flèche F3 jusqu'à ce qu'un contact soit établi avec le panneau de dossier. Des moyens de fixation, tels que des vis 21, sont alors insérés dans les orifices 130b prévus sur les pièces de connexion 13. On a alors réalisé la partie centrale 2 du canapé.

Pour maintenir la rigidité du dossier dans le temps, des éléments de fixation peuvent également être introduits dans le panneau de dossier 12 et le cadre 10.

On se réfère maintenant à la figure 4 qui illustre une autre étape du procédé d'assemblage dans laquelle les deux éléments latéraux 14 sont positionnés en regard de la partie centrale 2 du meuble.

Comme l'illustre la figure 4, le cadre 11 est positionné de façon à être au même niveau que les faces 14b des éléments latéraux 14.

Les éléments latéraux 14 sont ensuite rapprochés de la partie centrale 2, selon les mouvements indiqués par les flèches F4 et F5.

Lorsque les éléments latéraux sont en appui sur la partie centrale 2, des moyens de fixation, tels que les vis 22 illustrées sur la figure 4,

sont insérés dans les orifices traversants 130c des pièces de connexion 13 et dans les orifices 14a des éléments latéraux 14.

Dans une autre étape, les pieds 17 sont montés sur les faces 14b des éléments latéraux 14, par des moyens de fixation 23. Ces derniers traversent les orifices 17a prévus à travers les pieds 17.

La figure 4 montre deux pieds 17, lors de leur positionnement sur la face 14b d'un élément latéral 14, et deux pieds 17, positionnés sur une face latérale 14b d'un autre élément 14, et avant l'introduction des moyens de fixation 23.

Dans les figures 2 à 4, les différentes pièces ont été représentées à nu, pour faire apparaître leur structure. Cependant, comme indiqué précédemment, le panneau du dossier 12, les éléments latéraux 14 et la face avant 15 sont de préférence préalablement rembourrés et tapissés.

Une fois réalisées les étapes décrites en référence à la figure 4, le meuble est à l'état monté et il est positionné sur les pieds 17.

Il ne reste plus alors qu'à placer les coussins de dossier 18, respectivement les coussins 19 en les déplaçant suivant les flèches F6, respectivement F7, comme l'illustre la figure 5.

Le procédé d'assemblage aura ainsi permis d'obtenir un canapé à deux places 3.

La description qui précède montre que l'ensemble de pièces 1 illustré à la figure 1 peut être emballé avec un encombrement extrêmement réduit. Ceci permet donc de limiter l'espace nécessaire lors du transport et du stockage des pièces.

Enfin, ces pièces sont conçues pour permettre un assemblage très facile et qui peut être réalisé sans difficulté par un non-professionnel.

Par ailleurs, si une pièce doit être remplacée, par exemple un élément latéral 14 formant accoudoir, on comprend qu'il suffit de libérer les moyens de fixation 22 correspondants et de retirer l'élément détérioré. Celui-ci pourra ensuite être remplacé par un accoudoir neuf.

Ceci évite de remplacer complètement le canapé, notamment dans le cadre d'un service après-vente, ce qui limite considérablement les frais du fabricant.

Enfin, les pièces 12, 14 et 15 qui sont tapissées au préalable,
5 sont de forme très simple et les opérations de tapissage peuvent être standardisées.

On se réfère maintenant à la figure 6 qui illustre un ensemble 4 de pièces qui doit être prévu en complément de l'ensemble 1, pour réaliser un canapé d'angle tel qu'illustré à la figure 10.

10 Cet ensemble complémentaire comprend deux autres cadres 40 et 41 de formes sensiblement identiques et dont les dimensions correspondent à celles de l'angle dans le meuble monté, un panneau de dossier 42 dont la largeur correspond à celle des deux autres cadres, ainsi que des pièces de connexion 13 complémentaires, au nombre de six dans
15 l'exemple représenté.

Comme le cadre 10 décrit à la figure 1, des moyens 40f du type sangles sont situés sur le cadre 40.

Cet ensemble 4 comporte également un autre moyen 16 formant entretoise ainsi qu'un panneau avant 45 et deux panneaux latéraux
20 46 et quatre pieds 17 complémentaires.

Enfin, il est également prévu un coussin de dossier 18 et un coussin d'assise 19a, adaptés aux dimensions de l'angle du canapé et donc des cadres 40 et 41. Le montage des ensembles 1 et 4 de pièces pour réaliser un canapé d'angle conforme à la figure 10 va maintenant plus
25 précisément décrit.

Le procédé consiste tout d'abord à assembler une partie des pièces de l'ensemble 1 comme décrit précédemment en référence aux figures 2 et 3, de façon à obtenir la partie centrale 2 de la partie droite du canapé.

On procède ensuite à la réalisation de la partie centrale de
30 l'angle du canapé comme cela est illustré aux figures 7 et 8.

Dans cette étape, l'assemblage des cadres 40 et 41, des pièces de connexion 13 prévues aux coins des cadres et du moyen 16 formant entretoise s'effectue comme décrit précédemment, en référence à la figure 2.

5 Le montage des moyens de fixation s'effectue par l'intermédiaire des orifices 40a et 41a pour les tourillons 20 et les orifices 40e et 41e pour des vis.

L'assemblage de la partie centrale 5 ne diffère de l'assemblage de la partie centrale 2 seulement en ce que sont, de préférence, 10 prévues deux autres paires de pièces de connexion 16 qui sont positionnées de part et d'autre du moyen 16 formant entretoise, comme l'illustre la figure 7. A cet effet, d'autres orifices 40a et 40e sont prévus sur chacun des grands côtés 40c et 41c des cadres, sensiblement en leur milieu.

La figure 8 illustre l'assemblage des cadres 40 et 41, des huit 15 pièces de connexion 13 et du moyen 16, après montage, sur le panneau de dossier 42.

Dans l'exemple illustré à la figure 8, le panneau avant 45 et les deux panneaux latéraux 46 ont été préalablement montés sur les cadres 40 et 41.

20 De façon similaire à ce qui a été décrit en référence à la figure 3, les cadres assemblés sont positionnés de telle sorte que la face du cadre 41 la plus éloignée du cadre 40 soit en bordure du panneau de dossier 42. Les cadres sont appliqués sur le panneau de dossier 42 en suivant le mouvement indiqué par les flèches F3.

25 Ensuite, des moyens de fixation 24 sont introduits dans les orifices traversants 130b des pièces de connexion 13 placées en vis-à-vis du panneau de dossier 42.

Ainsi, à l'issue des étapes d'assemblage illustrées aux figures 7 et 8, la partie centrale 5 de l'angle du canapé est réalisée.

30 La figure 9 illustre l'étape suivante dans laquelle les deux parties centrales 2 et 5 sont assemblées. Pour cela, les deux parties centrales

sont positionnées de façon à ce que les panneaux de dossiers 12 et 42 soient en vis-à-vis. Les deux parties centrales sont ensuite rapprochées l'une de l'autre par un mouvement selon les flèches F8 et F9.

5 Lorsque les deux parties centrales 2 et 5 sont en contact, des moyens de fixation 25 et 26 sont introduits dans les orifices 130c des pièces de connexion 13 en vis-à-vis. Dans l'exemple illustré sur la figure 9, les moyens de fixation 25 sont destinés à coopérer avec les moyens de fixation 26.

10 Les éléments latéraux 14 formant accoudoir sont ensuite fixés sur les parties centrales 2 et 5 assemblées, de façon similaire à ce qui a été décrit en référence à la figure 4. Les éléments latéraux 14 sont donc disposés de part et d'autre des parties centrales 2 et 4 assemblées et déplacés selon les flèches F4 et F5.

15 L'étape suivante consiste à fixer deux pieds 17 sur chaque élément 14 formant accoudoir, comme cela a été précédemment décrit en référence à la figure 4. Deux pieds 17 sont également prévus à proximité de la zone de fixation entre les deux parties centrales 2 et 5. Dans l'exemple illustré à la figure 9, les deux pieds 17 sont fixés sur la partie centrale 2. Enfin, deux pieds sont également prévus sous l'assise de la partie centrale 5, à l'opposé
20 du panneau 14 formant dossier. Les moyens de fixation des pieds sont référencés 23, comme sur la figure 4.

Enfin, la figure 10 montre la dernière étape du procédé, dans laquelle les coussins du dossier 18 et les coussins d'assise 19 et 19a sont placés respectivement sur le dossier et sur l'assise du canapé. Les flèches F6
25 et F7 illustrent, comme sur la figure 5, la mise en place des coussins.

Le canapé d'angle 6 illustré à la figure 10 est donc, comme le canapé 3, de conception modulaire et présente les mêmes avantages que celui-ci.

30 Les exemples qui viennent d'être décrits concernent un canapé classique et un canapé comportant un angle.

Cependant, l'invention n'est pas limitée à ces deux exemples. L'invention concerne de façon générale l'assise d'un meuble qui est réalisée à partir de deux cadres et de quatre pièces de connexion.

5 Cette assise peut être utilisée pour réaliser un simple pouf sur lequel des panneaux latéraux peuvent éventuellement être prévus ; une chauffeuse comportant en outre un dossier ou un accoudoir ; une méridienne comportant en outre un dossier et un accoudoir ; une chaise longue comportant en outre un accoudoir ; ou encore un élément d'angle comportant en outre au moins deux dossiers.

10 Par ailleurs, la description qui précède montre que les pièces des ensembles selon l'invention peuvent être facilement standardisées et que le nombre de pièces différentes est réduit. Ceci permet également de réduire les coûts de fabrication.

15 Enfin, si cela s'avère nécessaire, une partie des pièces d'un ensemble selon l'invention pourra être livrée pré-montée. Il peut notamment s'agir des cadres et des pièces de connexion associées, lorsque la conception du canapé impose de tapisser son assise.

Les avantages procurés par l'invention sont encore obtenus, malgré ce prémontage partiel.

20 Les signes de références insérés après les caractéristiques techniques figurant dans les revendications ont pour seul but de faciliter la compréhension de ces dernières et ne sauraient en limiter la portée.

REVENDICATIONS

1. Ensemble de pièces destinées à former l'assise d'un meuble, comprenant :

5 - deux cadres (10, 11) de formes sensiblement identiques, dont les dimensions correspondent à celles de l'assise du meuble monté, des moyens (10f) de suspension étant fixés sur l'un (10) des deux cadres, et

 - au moins quatre pièces de connexion (13) de formes sensiblement parallélépipédiques et destinées à recevoir des moyens de fixation, grâce auxquels l'assemblage du meuble peut être réalisé.

10

2. Ensemble selon la revendication 1 dans lequel ledit meuble est du type canapé ou fauteuil, ledit ensemble comprenant en outre au moins un panneau de dossier (12, 42).

3. Ensemble selon la revendication 1 ou 2, ledit ensemble comprenant au moins un élément latéral (14) destiné à former un accoudoir du meuble monté.

15

4. Ensemble selon la revendication 1, comprenant en outre, un moyen (16) formant entretoise et destiné à être placé dans l'assise du meuble pour le renforcer.

20 5. Ensemble selon l'une des revendications 1 à 4, dans lequel les cadres (10, 11) de l'ensemble sont de forme rectangulaire.

6. Ensemble selon l'une des revendications 2 à 5 et destiné à la réalisation d'un canapé comprenant un angle, cet ensemble comprenant de surcroît :

25 - deux autres cadres (40, 41) de formes sensiblement identiques, des moyens (40f) de suspension étant fixés sur l'un (40) de ces deux autres cadres, et

 - un autre panneau (42) de dossier dont la largeur correspond à celle des deux autres cadres.

30 7. Ensemble selon la revendication 1, comprenant en outre au moins deux panneaux de dossier pour former un meuble du type angle.

8. Ensemble selon l'une des revendications 1 à 7, comprenant au moins un panneau (45, 46) destiné à être placé sur une face du meuble.

9. Ensemble selon l'une des revendications 1 à 8, comprenant plusieurs pieds (17).

5 10. Ensemble selon l'une des revendications 1 à 9, dans lequel au moins certaines pièces (12, 14, 15) sont rembourrées et tapissées.

11. Ensemble selon l'une des revendications 1 à 10, comprenant également des coussins d'assise et/ou de dossier, adaptés à la forme du meuble à réaliser.

10 12. Procédé d'assemblage d'un ensemble de pièces conforme à l'une des revendications 1 à 11 et destiné à obtenir l'assise d'un meuble, le procédé comprenant les étapes suivantes :

(a) le positionnement de pièces de connexion (13) entre les deux cadres (10, 11), au moins au niveau des quatre coins ;

15 (b) la liaison des cadres (10, 11) et des pièces de connexion (13) par des moyens de fixation (20) pour réaliser l'assise du meuble.

13. Procédé selon la revendication 12, destiné à un ensemble de pièces comportant également au moins un panneau de dossier (12), et comprenant en outre l'étape (c) consistant en une liaison du panneau de dossier (12) et des pièces de connexion (13), par des moyens de fixation (21).

20 14. Procédé selon la revendication 12 ou 13, destiné à un ensemble de pièces comportant également au moins un élément latéral (14), et comprenant en outre l'étape (d) consistant en une liaison des deux éléments latéraux (14) et des pièces de connexion (13).

25 15. Procédé selon l'une des revendications 12 à 14, destiné à un ensemble de pièces comportant également au moins un moyen formant entretoise, le procédé consistant en outre, dans l'étape (a), à positionner ledit au moins un moyen (16) formant entretoise entre les deux cadres (10, 11).

30 16. Procédé d'assemblage selon l'une des revendications 14 ou 15, adapté pour un ensemble de pièces pour un meuble du type canapé

d'angle, tel que revendiqué dans la revendication 6, ce procédé d'assemblage comprenant les étapes suivantes :

- la réalisation de la partie centrale (2) du canapé, à partir de cadres (10, 11) conformément aux étapes (a) à (c) ;

5 - la réalisation de la partie centrale (5) de l'angle du canapé avec les deux autres cadres (40, 41) et au moins quatre pièces de connexion (13), conformément aux étapes (a) à (c) ; et

- la liaison des deux parties centrales (2, 5) et des pièces de connexion, par des moyens de fixation (25, 26), de façon à réaliser la partie
10 centrale du canapé d'angle,

les deux éléments latéraux (14) étant fixés sur la partie centrale du canapé d'angle, lors de l'étape (d).

17. Procédé selon la revendication 16, pour un ensemble de pièces comportant un autre moyen (16) formant entretoise et deux paires de
15 pièces de connexion (13) complémentaires, le procédé consistant alors, lors de la réalisation de la partie centrale de l'angle du canapé, à positionner ledit au moins un moyen (16) formant entretoise entre les deux autres cadres (10, 11) et les deux paires de pièces de connexion, de part et d'autre dudit moyen (16), puis à assurer la liaison de ces pièces de connexion et du moyen
20 formant entretoise lors de l'étape (b) de la réalisation de la partie centrale de l'angle du canapé.

1/5

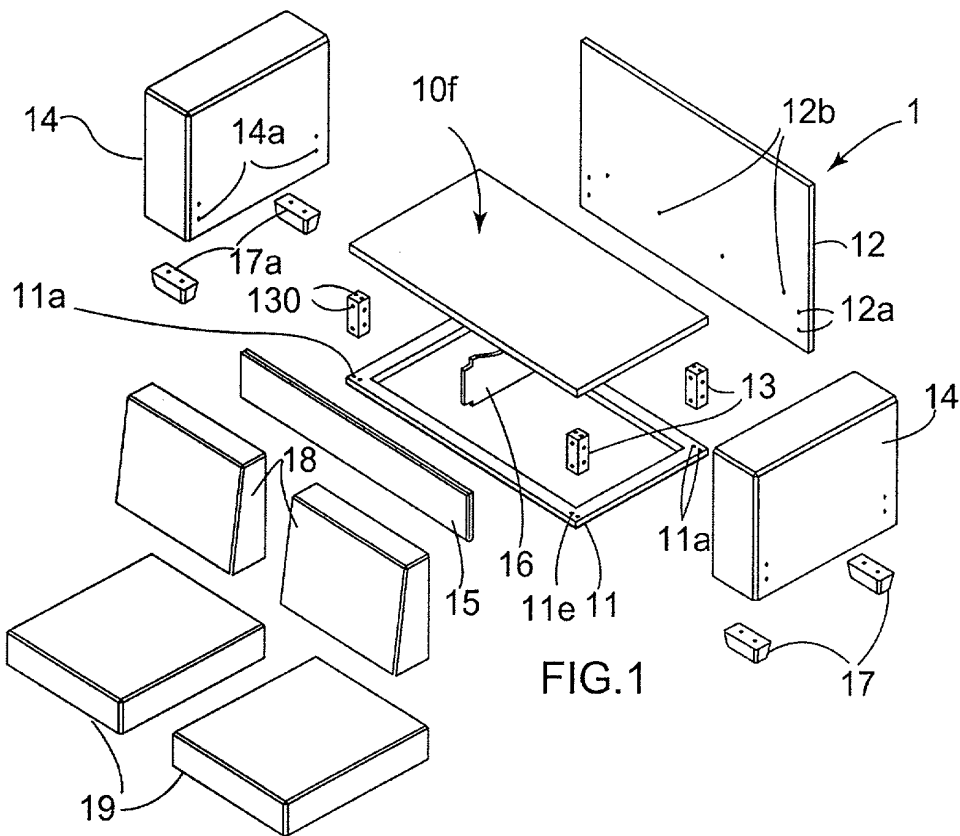


FIG.1

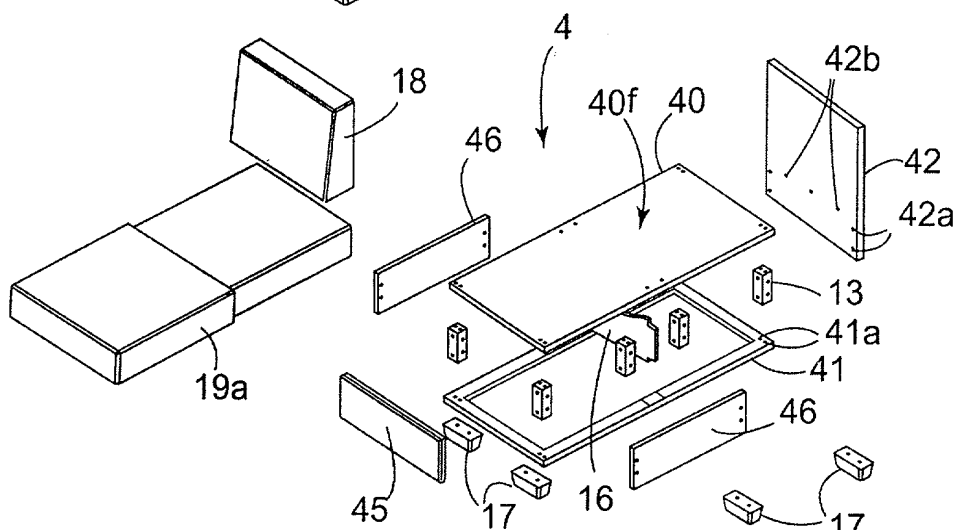
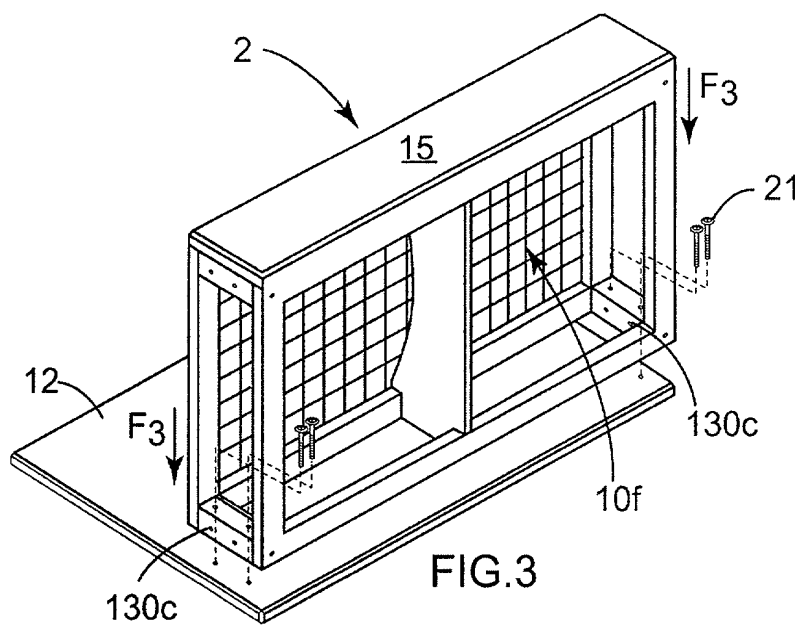
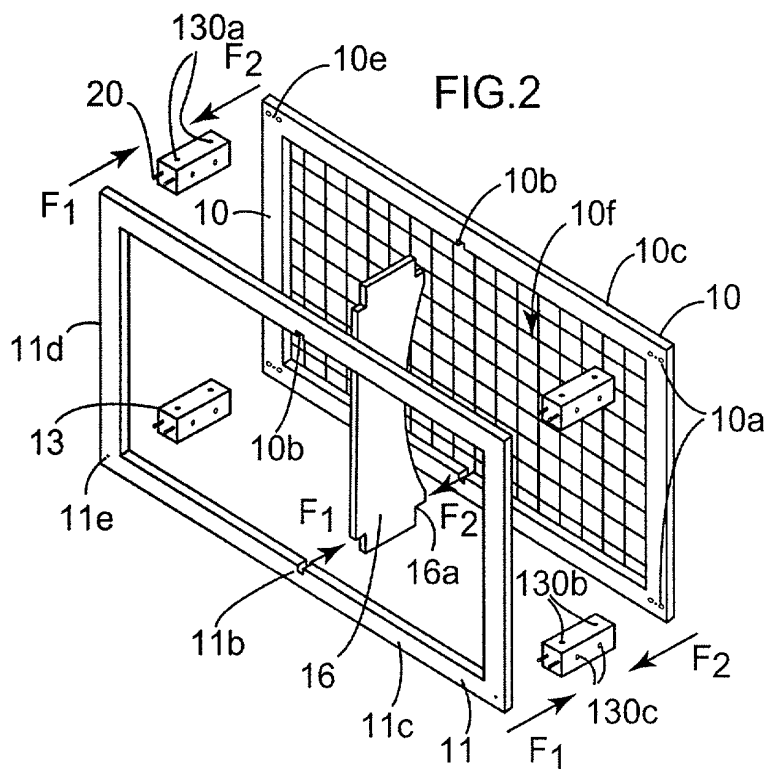
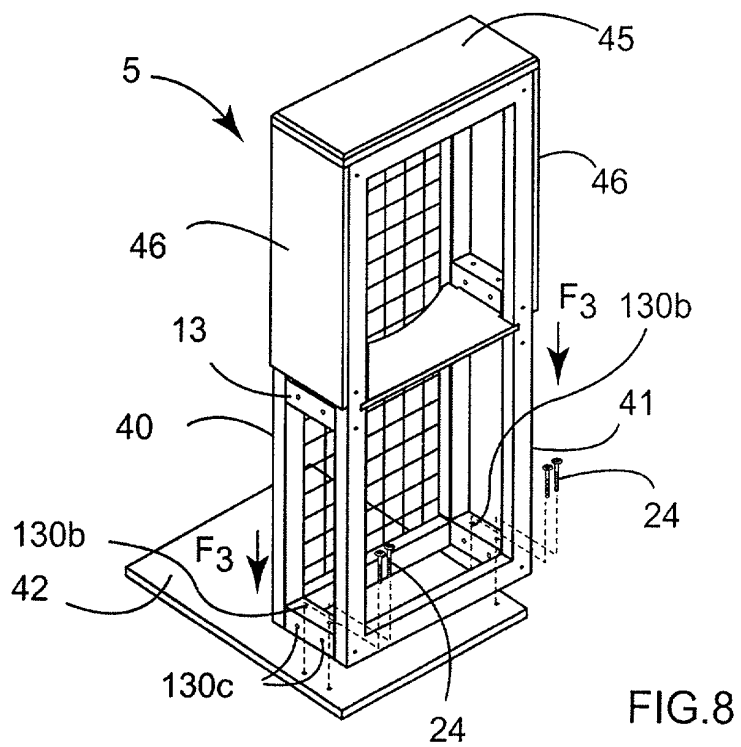
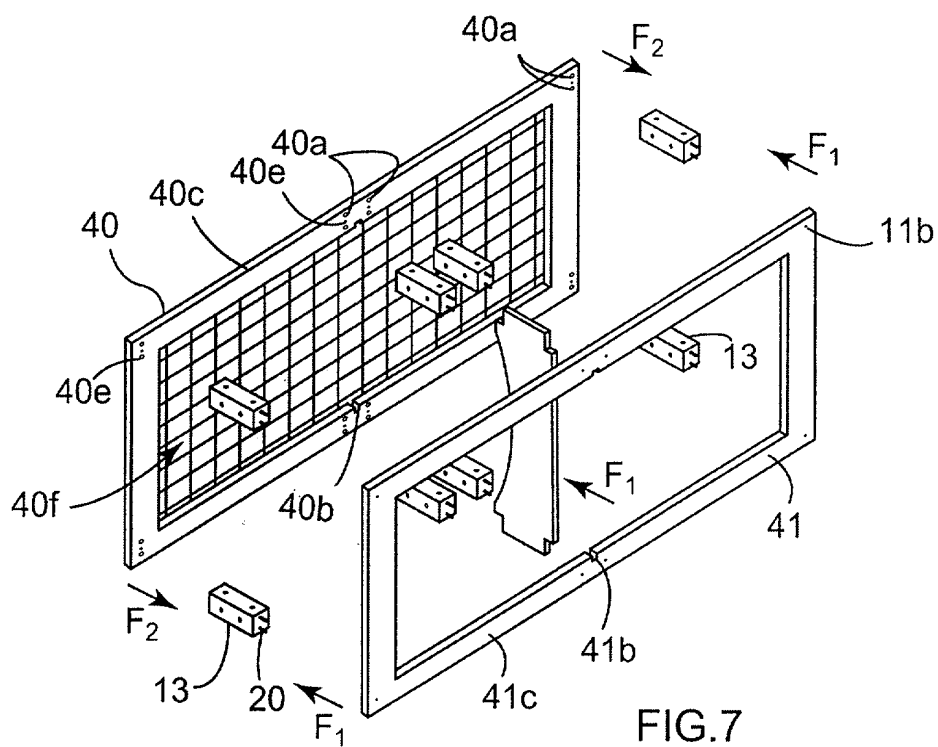


FIG.6

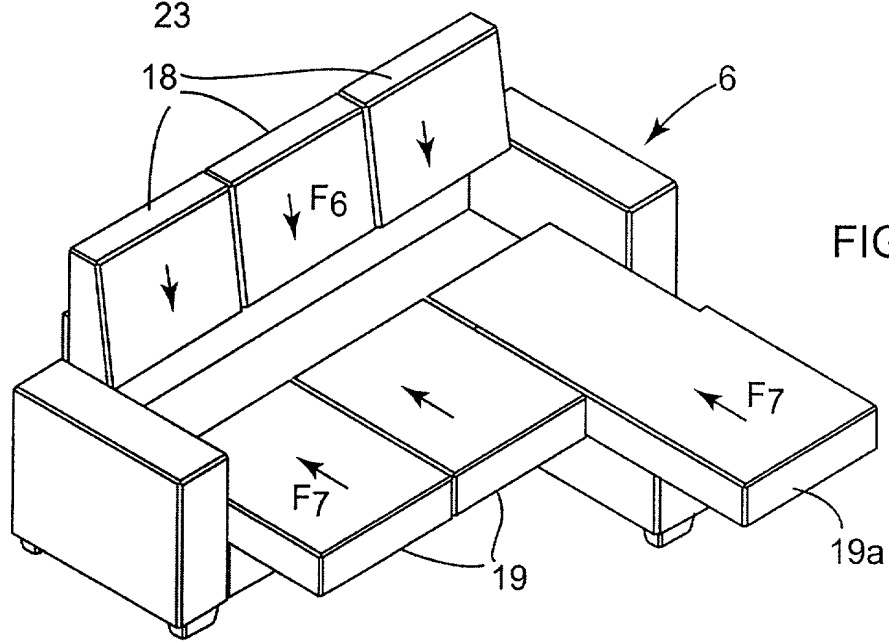
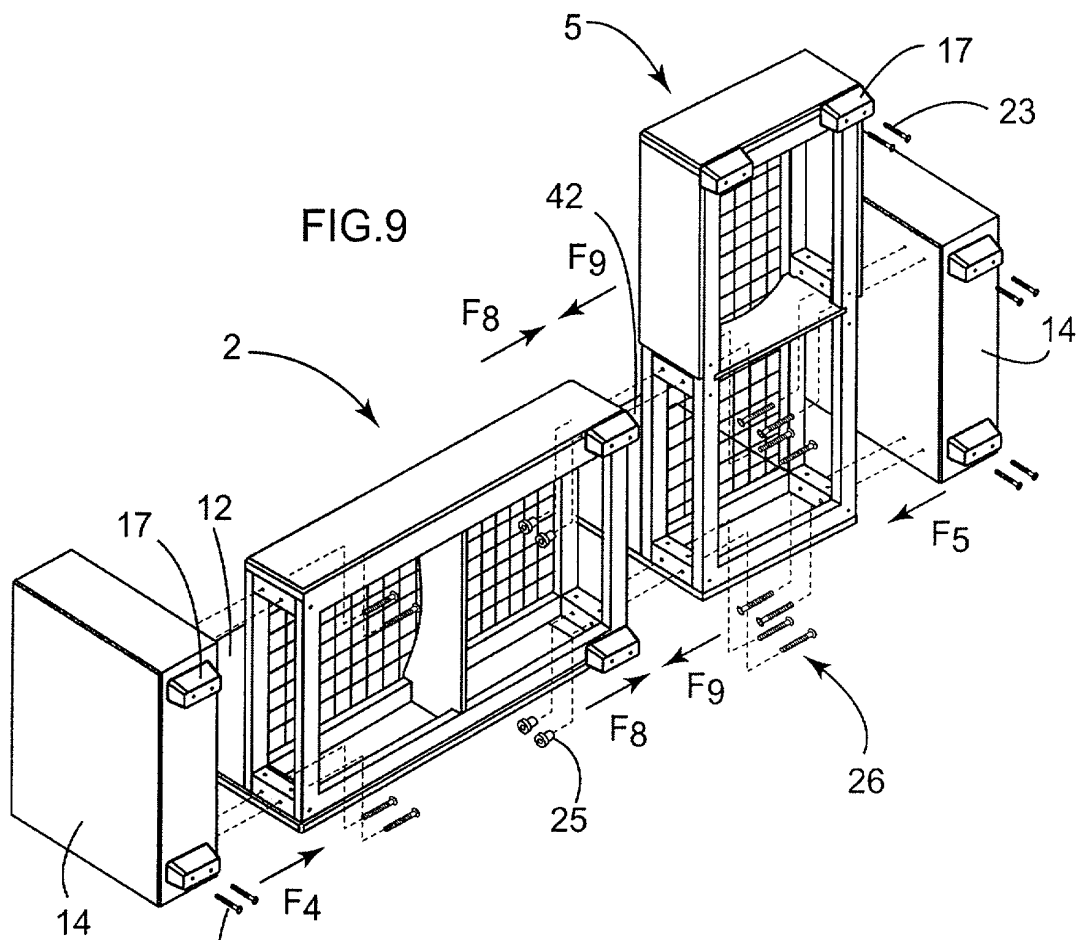
2/5



4/5



5/5





**RAPPORT DE RECHERCHE
PRÉLIMINAIRE**

N° d'enregistrement
national

établi sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la recherche

FA 713029
FR 0804065

DOCUMENTS CONSIDÉRÉS COMME PERTINENTS		Revendication(s) concernée(s)	Classement attribué à l'invention par l'INPI
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes		
X	US 2003/111882 A1 (NIEDERMAN ALFRED G [US] ET AL) 19 juin 2003 (2003-06-19) * abrégé * * alinéa [0035] - alinéa [0046] * * figures *	1-5,7-15	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (IPC) A47C
X	US 4 523 787 A (ROBINSON WILFRED R [CA]) 18 juin 1985 (1985-06-18) * abrégé; figures *	1-5,8-15	
A	US 5 727 849 A (NELSON LAURENCE A [US]) 17 mars 1998 (1998-03-17) * abrégé; figures *	1-17	
A	GB 1 219 093 A (HARRS LEBUS LTD [GB]) 13 janvier 1971 (1971-01-13) * figures *	1-17	
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
6 avril 2009		MacCormick, Duncan	
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS		T : théorie ou principe à la base de l'invention	
X : particulièrement pertinent à lui seul		E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure	
Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un		à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date	
autre document de la même catégorie		de dépôt ou qu'à une date postérieure.	
A : arrière-plan technologique		D : cité dans la demande	
O : divulgation non-écrite		L : cité pour d'autres raisons	
P : document intercalaire		
		& : membre de la même famille, document correspondant	

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET FRANÇAIS NO. FR 0804065 FA 713029**

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche préliminaire visé ci-dessus.

Les dits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du **06-04-2009**

Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets, ni de l'Administration française

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
US 2003111882	A1	19-06-2003	AUCUN	

US 4523787	A	18-06-1985	AUCUN	

US 5727849	A	17-03-1998	AUCUN	

GB 1219093	A	13-01-1971	DE 6751844 U	20-02-1969
