(19) Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) **EP 2 851 460 A1**

(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(43) Date de publication:
25.03.2015 Bulletin 2015/13

(21) Numéro de dépôt: **14185548.6**

(22) Date de dépôt: **19.09.2014**

(51) Int Cl.:
D03D 1/00 *(2006.01)* ***A47G 27/02*** *(2006.01)*
D03D 13/00 *(2006.01)* ***D03D 15/00*** *(2006.01)*

(84) Etats contractants désignés:
AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR
Etats d'extension désignés:
BA ME

(30) Priorité: **23.09.2013 BE 201300633**

(71) Demandeur: **De Poortere Deco**
7700 Mouscron (BE)

(72) Inventeur: **Fontaine, Jean-François**
59242 TEMPLEUVE (FR)

(74) Mandataire: **Brantsandpatents bvba**
Pauline Van Pottelsberghelaan 24
9051 Ghent (BE)

(54) **Tapis et procédé pour la fabrication d'un tel tapis**

(57) L'invention fournie un procédé pour la fabrication d'un tapis ayant une apparence patchwork comprenant les étapes suivantes : disposer dans un plan des fils de chaine les uns à côté de l'autre sans chevaucher entre eux ; insérer et entrelacer des fils de trame à travers lesdits fils de chaine tel que lesdits fils de trame sont positionnées en lignes consécutives et essentiellement perpendiculaires auxdits fils de chaine ; les fils de trame sont insérés dans une même ligne de façon répétitive et selon un modèle d'insertion prédéfini. Ledit modèle d'insertion est interrompu au moins une fois de façon à créer, sur l'une des faces du tapis, au moins une ligne de coutures. Ladite ligne de coutures représente une frontière entre deux zones du tapis ayant des apparences différentes et est définie par une pluralité de segments de fils de chaine. L'invention fournie aussi un tapis produit par ledit procédé.

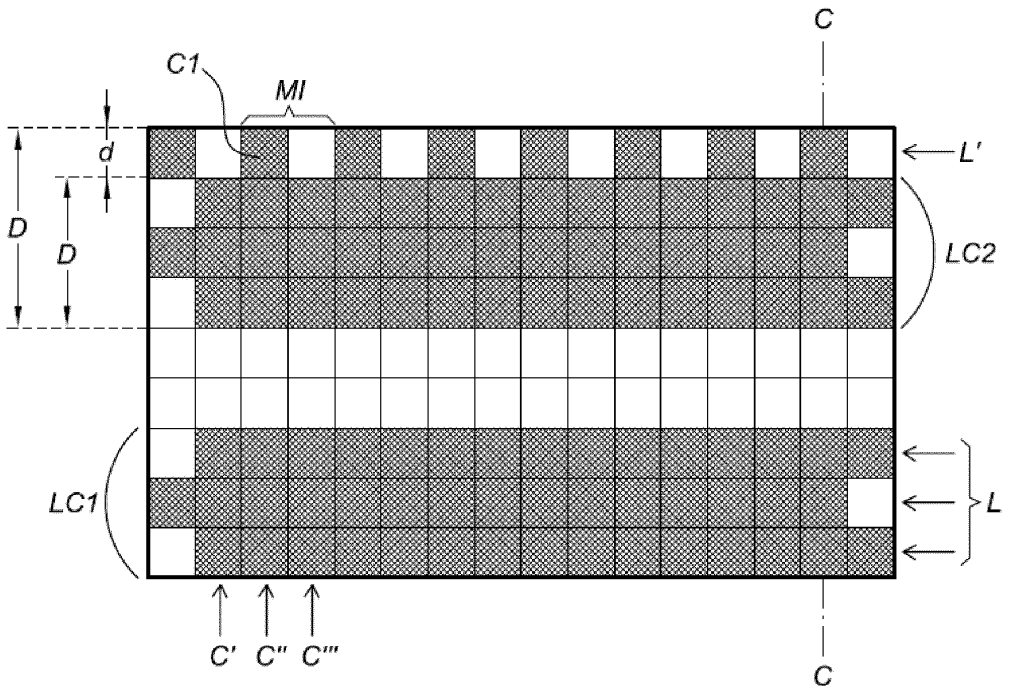


Fig. 1

EP 2 851 460 A1

Description

[0001] La présente invention concerne un procédé pour la fabrication d'un tapis ayant une apparence patchwork. L'invention se rapporte également au tapis obtenu par l'utilisation du procédé de l'invention.

Art antérieur

[0002] Un tapis patchwork est obtenu en assemblant différentes pièces de tapis, généralement de couleurs et/ou designs différents. L'assemblage est réalisé en cousant à la main les différentes pièces de tapis l'une à l'autre. Cet assemblage à la main prolonge le temps de fabrication dudit tapis et augmente le cout de fabrication des tapis patchwork.

[0003] L'objectif de l'invention est de fournir un procédé pour la fabrication d'un tapis ayant une apparence patchwork de façon automatisé sans avoir recours à l'assemblage à la main des différentes pièces formant le tapis patchwork.

Résumé de l'invention

[0004] Dans un premier aspect, la présente invention fournie un procédé pour la fabrication d'un tapis ayant une apparence patchwork dans lequel on utilise des fils de chaine et au moins un fil de trame ; comprenant les étapes suivantes :

- disposer dans un plan les fils de chaine les uns à côté de l'autre sans chevaucher entre eux,
- insérer et entrelacer lesdits fils de trame à travers lesdits fils de chaine tel que lesdits fils de trame sont positionnées en lignes consécutives et essentiellement perpendiculaires auxdits fils de chaine ; les fils de trame sont insérés dans une même ligne de façon répétitive et selon un modèle d'insertion prédéfini. Le procédé est caractérisé en ce que ledit modèle d'insertion est interrompu au moins une fois de façon à créer, sur l'une des faces du tapis, au moins une ligne de coutures. Ladite ligne de coutures représente une frontière entre deux zones du tapis ayant des apparences différentes et est définie par une pluralité de segments de fils de chaine, lesdits segments possèdent une distance **D** qui est plus longue que la distance **d** d'un fil de chaine visible par l'utilisation dudit modèle d'insertion.

[0005] Dans un autre aspect, la présente invention fournie un tapis comprenant des fils de trame insérés et entrelacés avec des fils de chaine ; lesdits fils de trame sont positionnées en lignes essentiellement perpendiculaires auxdits fils de chaine ; lesdits fils de trame sont insérés dans une même ligne de façon répétitive et selon un modèle d'insertion prédéfini. Le tapis est caractérisé en ce que ledit modèle d'insertion est interrompu au moins une fois de façon à créer, sur l'une des faces du tapis, au moins une ligne de coutures, ladite ligne de coutures représente une frontière entre deux zones du tapis ayant des apparences différentes et est définie par une pluralité de segments de fils de chaine, lesdits segments possèdent une distance **D** qui est plus longue que la distance **d** d'un fil de chaine visible par l'utilisation dudit modèle d'insertion.

[0006] La présente invention permet la fabrication et l'obtention d'un tapis ayant une apparence patchwork sans nécessiter le travail manuel qui consiste à coudre différentes pièces des tapis formant le tapis patchwork. Le procédé de production selon un mode de réalisation de l'invention peut être complétement automatisée. Ceci représente un gain considérable de couts et de temps de production.

Brève description des figures

[0007]

Figure 1 illustre un exemple d'insertion des fils de trames par rapport aux fils de chaines selon un mode de réalisation de l'invention.

Figure 2 illustre un autre exemple d'insertion des fils de trames par rapport aux fils de chaines selon un autre mode de réalisation de l'invention.

Figure 3 illustre un exemple de tapis comprenant des lignes de coutures.

Figure 4 illustre un autre exemple de tapis comprenant des lignes de coutures.

Description des modes de réalisation exemplaires

[0008] L'invention concerne un procédé pour la fabrication d'un tapis ayant une apparence patchwork. L'invention se rapporte également au tapis obtenu par l'utilisation du procédé de l'invention. Le tapis selon un mode de réalisation préféré est pourvu de finitions soignées.

[0009] Le terme « tapis ayant une apparence patchwork » est utilisé pour désigner un tapis ayant une apparence similaire à un tapis obtenu par l'assemblage de plusieurs morceaux de tapis de tailles et/ou formes et/ou couleurs et/ou motifs différents.

[0010] Le terme « liage » est utilisé pour désigner l'entrelacement des fils de trame avec les fils de chaine pour former un tapis.

[0011] Dans un premier aspect, la présente invention fourni un procédé pour la fabrication d'un tapis ayant une apparence usée dans lequel on utilise des fils de chaine et au moins un fil de trame. Le procédé comprend les étapes suivantes :

- disposer dans un plan les fils de chaine les uns à côté de l'autre sans chevaucher entre eux, autrement dit parallèles entre eux, formant ainsi un support pour les fils de trame et donc pour le tapis. Les fils de chaines sont de préférence tendus entre les ensouples d'un métier à tisser connu par l'homme

de l'art. Le dit métier à tisser peut avoir une forme rectangulaire ou circulaire.

- insérer et entrelacer lesdits fils de trame à travers lesdits fils de chaine tel que lesdits fils de trame sont positionnées en lignes consécutives et essentiellement perpendiculaires auxdits fils de chaine. Dans une même ligne, les fils de trame sont insérés de façon répétitive et selon un modèle d'insertion prédéfini. Les lignes de fils de trames consécutives peuvent être placées l'une au-dessus de l'autre si le métier à tisser et les fils de chaines sont disposés verticalement par rapport à une personne. Les lignes de fils de trame seront placées l'une à côté de l'autre si le métier à tisser et les fils de chaines sont disposés horizontalement par rapport à une personne.

[0012] Dans un mode de réalisation préféré, les fils de chaines sont disposés dans au moins deux plans parallèles entre eux. Dans chaque plan, les fils de chaine sont disposés les uns à côté de l'autre sans chevaucher entre eux. Les deux plan forment un support pour les fils de trame et donc pour le tapis.

[0013] Dans un mode de réalisation préféré, les fils de trame sont insérés et entrelacés à travers lesdits fils de chaine en passant lesdits fils de trame en dessus - ou en dessous - d'un premier nombre de fils de chaines juxtaposés et ensuite en dessous - ou en dessus - d'un deuxième nombre de fils de chaine juxtaposés et disposés directement à côté des premiers fils de chaine. Le passage répétitif des fils de trames en dessous et en dessus des fils de chaine tout en gardant constant le premier nombre et le deuxième nombre de fils de chaine constitue ainsi un modèle d'insertion. Le modèle d'insertion est répété plusieurs fois au niveau d'une ligne de fil de trame. Le dit premier nombre de fils de chaine peut être égal ou différent du deuxième nombre de fils de chaine. Le premier nombre de fils de chaines peut être 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 ou 10 fils. Le deuxième nombre de fils de chaines peut être 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 ou 10 fils.

[0014] Le nombre de fils de chaine définit la largeur, la longueur ou le diamètre du tapis. Le premier fil de chaine occupe la première position en allant de droite à gauche ou de gauche à droite du support formé par les fils de chaines. Les fils de trame sont insérés et entrelacés à travers les fils de chaines en lignes tel qu'une ligne commence au niveau du premier fil de chaine et s'étend jusqu'au dernier fil de chaine, celui qui est le plus distant du premier fil de chaine. L'insertion se fait dans un sens et/ou dans l'autre : de droite à gauche et/ou de gauche à droite du support formé par les fils de chaines.

[0015] Le procédé est caractérisé en ce que ledit modèle d'insertion est interrompu au moins une fois de façon à créer, sur l'une des faces du tapis, au moins une ligne de coutures, ladite ligne de coutures représente une frontière entre deux zones du tapis ayant des apparences différentes et est définie par une pluralité de segments de fils de chaine. Lesdits segments possèdent une distance **D** qui est plus longue que la distance **d** d'un fil de chaine visible par l'utilisation dudit modèle d'insertion. La distance **d** d'un fil de chaine visible désigne la distance sur laquelle s'étale le fil de chaine lorsqu'il est positionné au-dessus du fils de trame au sein d'un modèle d'insertion.

[0016] Dans un mode de réalisation préféré, les zones du tapis ayant des apparences différentes sont de couleurs différentes et/ou comprennent des dessins différents et/ou des motifs différents et/ou possèdent des formes géométriques différentes. Lesdites formes géométriques peuvent être rectangulaires, triangulaires, circulaires ou toute autre forme géométrique.

[0017] Dans un mode de réalisation préféré, les segments de fils de chaines ayant la distance **D** sont visibles à la surface du tapis. La surface du tapis désigne la face du tapis qui n'est pas en contact avec le sol lorsque le tapis est étalé dans une salle ou chambre par exemple. Puisque les fils de chaine sont disposés les uns à côté de l'autre sans chevaucher entre eux, les segments ayant la distance **D** et visibles à la surface tapis seront parallèles entre eux.

[0018] Dans un mode de réalisation préféré, la distance **D** des segments définissant une ligne de coutures est variable tel que le ratio entre la distance **D** la plus longue et la distance **D** la plus courte est au minimum 1, de préférence 1.1, plus de préférence 1.2, encore de préférence 1.3, encore plus de préférence 1.4. Ledit ratio peut être au minimum 1.5, 1.6, 1.7, 1.8, 1.9 ou 2.

[0019] Dans un mode de réalisation préféré, la distance **D** des segments définissant la ligne de couture est variable tel que le ratio entre la distance **D** la plus longue et la distance **D** la plus courte est au maximum 50, de préférence au maximum 40, encore de préférence au maximum 30, encore plus de préférence au maximum 20. Ledit ratio peut être au maximum 10, 9, 8, 7, 6, 5 ou 4.

[0020] Dans un mode de réalisation préféré, le ratio entre l'épaisseur d'un fil de trame par rapport à un fil de chaine est au minimum 10, de préférence au minimum 12, encore de préférence au minimum 14, encore plus de préférence au minimum 15, 16 ou 20. Ledit ratio est au maximum 40, 35, 32, 30 ou 25.

[0021] Dans un mode de réalisation préféré, le modèle d'insertion est interrompu de façon à créer au moins deux lignes de coutures à la surface du tapis. Lesdites lignes de coutures sont séparées par une zone du tapis dans laquelle le modèle d'insertion est appliqué. Etant donnée la différence d'épaisseur entre les fils de chaine, plus fin, et les fils de trame, plus épais ; une différence de hauteur entre la région comprenant les lignes de coutures et la région qui les sépare. En effet, la région qui sépare les lignes de coutures sera plus épaisse que celle comprenant les lignes de coutures créant ainsi un aspect fait main, i.e. comme si les pièces du tapis ont été attachée l'un à l'autre par des coutures réalisées à la main.

[0022] Dans un mode de réalisation préféré, l'épaisseur d'un fil de chaine est au minimum 1 mm, de préférence au minimum 1.5 mm, encore de préférence au minimum 1.8 mm, encore plus de préférence au minimum

2 mm. L'épaisseur d'un fil de chaine peut aussi être au minimum 2.5 mm, 3 mm , 3.5 mm, 4 μm, 4.5 mm ou 5 mm. Dans un mode de réalisation préféré, l'épaisseur d'un fil de chaine est au maximum 10 mm, de préférence au maximum 9 mm, encore de préférence au maximum 8 mm, encore plus de préférence au maximum 7 mm.

[0023] Dans un mode de réalisation préféré, le ratio entre la distance **D** et la distance **d** est au minimum 1.1, de préférence au minimum 1.5, encore de préférence au minimum 2. Le ratio entre les deux distances peut être au minimum 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10 ou n'importe quelle valeur entre les valeurs indiquées.

[0024] Dans un mode de réalisation préféré, le ratio entre la distance **D** et la distance **d** est au est au maximum 50, de préférence au maximum 45, encore de préférence au maximum 40. Le ratio entre les deux distances peut être au maximum 33, 30, 25, 20, 15, 13, 12, 11 ou n'importe quelle valeur entre les valeurs indiquées.

[0025] Dans un mode de réalisation préféré, le ratio entre la densité des fils de trame par rapport aux fils de chaine est au moins 2. Le ratio de densité est compris entre 3 et 20, de préférence entre 4 et 18, encore de préférence entre 5 et 15. La densité des fils de chaine est au minimum 10 fils de chaine par centimètre de tapis et au maximum 40 fils de chaine par centimètre de tapis. De préférence, ladite densité est au minimum 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19 ou 20 fils de chaine par centimètre de tapis et au maximum 39, 38, 37, 36, 35 ou 34 fils de chaine par centimètre de tapis.

[0026] Dans un mode de réalisation préféré, le modèle d'insertion est interrompu de façon à ce que les segments visible ayant la distance **D** appartiennent à des fils de chaines juxtaposés.

[0027] Dans un mode de réalisation préféré, le modèle d'insertion est interrompu de façon à ce que les segments visible ayant la distance **D** appartiennent à des fils de chaines séparés par au moins 1, 2, 3, 4, 5, 6 ou 7 fils de chaine.

[0028] **Figure 1** représente une vue de haut d'un liage formant la surface d'un tapis produit selon un mode de réalisation préféré de l'invention. Les fils de trames sont insérés et entrelacés en lignes **L** avec les fils de chaine disposés selon l'axe **C-C** en reproduisant un modèle d'insertion **MI.** Les lignes **L** de fils de trame sont perpendiculaires au fils de chaines. Dans le modèle d'insertion, un fil de chaine **C1** est visible à la surface du tapis alors que le fil de chaine juxtaposé au fil de chaine visible **C1** est recouvert par le ou les fils de trame et est par conséquence non visible à la surface du tapis. Ainsi dans cet exemple, le premier nombre constant de fils de chaine est égal à 1 et le deuxième nombre constant de fils de chaines est aussi égal à 1. Au niveau de la ligne **L'** de la **figure 1** aucune interruption du modèle d'insertion **MI** n'est introduite. Ledit modèle d'insertion laisse visible le fil de chaine **C1** sur une distance **d** représenté sur la **figure 1.** Le modèle d'insertion **MI** est interrompu au niveau des autres lignes de trame - autre que **L' -** de façon à laisser visible des segments d'un même fil de chaine. Comme représenté à la **figure 1,** les segments s'étalent sur des distances **D** différentes entre elles et supérieures à la distance **d** définit par le modèle d'insertion **MI.** Au niveau de l'exemple illustré par la **figure 1,** le modèle d'insertion **MI** est interrompu de façon à ce que les segments de fils de chaines visible sur des distances **D** appartiennent à des fils de chaines juxtaposés **C', C", C"'** et définissent deux lignes de coutures **LC1** et **LC2.** Comme est représenté à la **figure 1,** chaque ligne de coutures comprend des segments de lignes de chaine visible ayant une distance **D** qui est soit constante soit variable. La ligne de coutures **LC1** comprend des segments de ligne de chaine dont la distance **D** est la même pour tous les segments visibles alors que la ligne de coutures **LC2** comprends des segments de ligne de chaine dont la distance **D** varie d'un segment à un autre.

[0029] **Figure 2** représente une vue de haut d'un liage formant la surface d'un tapis produit selon un autre mode de réalisation préféré de l'invention. Les fils de trames sont insérés et entrelacés en lignes **L** avec les fils de chaine disposés selon l'axe **C-C** en reproduisant un modèle d'insertion **MI.** Les lignes **L** de fils de trame sont perpendiculaires au fils de chaines. Le modèle d'insertion **MI** de cet exemple est similaire à celui décrit pour l'exemple de la **figure 1.** Ledit modèle d'insertion laisse visible le fil de chaine **C1** sur une distance **d** représenté sur la **figure 2.** Le modèle d'insertion **MI** est interrompu au niveau des lignes de trame de façon à laisser visible des segments d'un même fil de chaine. Comme représenté à la **figure 2,** les segments s'étalent sur des distances différentes et supérieures à la distance **d** définit par le modèle d'insertion **MI.** Au niveau de l'exemple illustré par la **figure 2,** le modèle d'insertion **MI** est interrompu de façon à ce que les segments de fils de chaines visible ayant des distances **D** appartiennent à des fils de chaines non juxtaposés mais qui sont séparés par au moins un fil de chaine. Ceci est illustrés par les fils de chaines **Ca** et **Cb** qui sont séparés par 1 ligne de chaine **Cc.** Au niveau de cet exemple, le modèle d'insertion **MI** est interrompu de façon à ce que les segments de fils de chaines visible sur des distances **D** définissent deux lignes de coutures **LC3** et **LC4.** Comme est représenté à la **figure 2,** chaque ligne de coutures comprend des segments de lignes de chaine visible ayant une distance **D** qui est constante

[0030] Dans un mode de réalisation préféré, les fils de chaine sont en lin ou en laine. De préférence lesdits fils de chaine sont en coton. Lesdits fils peuvent avoir n'importe quelle couleur et de préférence ils ont une couleur ocre intensifiant ainsi l'apparence usée du tapis.

[0031] Dans un mode de réalisation préféré, la matière des fils de trame est choisi parmi le groupe suivant : lin, laine, coton et soie. Les fils de trame et les fils de chaines peuvent être de matière différente ou identique.

[0032] Dans un mode de réalisation préféré, les fils de trame comprennent au moins 2 fils colorés. Le nombre des fils de trame est compris entre 3 et 12, de préférence entre 4 et 10, de préférence entre 5 et 9, encore de pré-

férence entre 6 et 8 fils de trame. Les dits fils de trame sont de préférence de couleurs différentes et sont de couleur différente de celle des fils de chaine. Les fils de trames sont insérés et entrelacés à travers les fils de chaine de façon superposée. Par exemple, en référence à la figure 1 et supposant que 3 fils de trames sont utilisés dans une même ligne, le fil de trame T visible à la surface du tapis est celui positionné au-dessus des deux autres fils de trame qui sont ainsi non visible à la surface du tapis. Il est aussi possible de laisser, au niveau d'une même ligne de trame, plus qu'un fil de trame T visible à la surface du tapis. Les fils de trames sont insérés et entrelacés avec les fils de chaine en en variant le fil de trame qui sera visible à la surface du tapis. Ceci permet de créer des dessins et/ou motifs à la surface du tapis.

[0033] Dans un deuxième aspect, la présente invention fourni un tapis comprenant des fils de trame insérés et entrelacés avec des fils de chaine. Les fils de trame sont positionnées en lignes essentiellement perpendiculaires auxdits fils de chaine. Les fils de trame sont insérés dans une même ligne de façon répétitive et selon un modèle d'insertion prédéfini. Le tapis est caractérisé en ce que ledit modèle d'insertion est interrompu au moins une fois de façon à créer, sur l'une des faces du tapis, au moins une ligne de coutures. Ladite ligne de coutures représente une frontière entre deux zones du tapis ayant des apparences différentes et est définie par une pluralité de segments de fils de chaine, lesdits segments possèdent une distance **D** qui est plus longue que la distance **d** d'un fil de chaine visible par l'utilisation dudit modèle d'insertion.

[0034] Dans un mode de réalisation préféré, le tapis comprend au moins une ligne de coutures qui s'étale dans une direction substantiellement parallèle aux fils de trame et/ou une ligne de coutures qui s'étale dans une direction substantiellement parallèle aux fils de chaine.

[0035] **Figure 3** illustre un exemple de tapis comprenant des lignes de coutures. Les fils de chaines sont disposés selon l'axe **C-C** et les fils de trame sont insérés et entrelacés avec les fils de chaine selon l'axe **T-T.** Le tapis comprends des lignes de coutures **10, 10', 11 et 11'** définis par des segments de fils de chaine visibles à la surface du tapis et ayant une distance **D** qui est plus longue que la distance **d** d'un fil de chaine visible par l'utilisation du modèle d'insertion du tapis de la **figure 3.** La ligne de coutures **10** est parallèle et la ligne de coutures **10'** est substantiellement parallèle à l'axe d'insertion des fils de trame **T-T.** Les lignes de coutures **11** et **11'** sont parallèles à l'axe **C-C** selon lequel sont disposés les fils de chaine. Les lignes de coutures **10, 10', 11** et **11'** définissent quatre zones du tapis **Z1, Z2, Z3** et **Z4.** Les dites zones sont différentes entre elles par leur apparences respectives. Elles peuvent être de couleurs différentes et/ou comprendre des dessins différents et/ou des motifs différents et/ou être de formes géométriques différentes.

[0036] **Figure 4** illustre un exemple de tapis comprenant des lignes de coutures. Les fils de chaines sont disposés selon l'axe **C-C** et les fils de trame sont insérés et entrelacés avec les fils de chaine selon l'axe **T-T.** Le tapis comprends des lignes de coutures **12, 13** et **14** définis par des segments de fils de chaine visibles à la surface du tapis et ayant une distance **D** qui est plus longue que la distance **d** d'un fil de chaine visible par l'utilisation du modèle d'insertion du tapis de la **figure 4.** La ligne de coutures **14** est parallèle et la ligne de coutures **12** est substantiellement parallèle à l'axe d'insertion des fils de trame **T-T.** La ligne de coutures **13** est parallèle à l'axe **C-C** selon lequel sont disposés les fils de chaine. Les lignes de coutures **12, 13** et **14** définissent trois zones du tapis **Z5, Z6** et **Z7.** Les dites zones sont différentes entre elles par leur apparences respectives. Elles peuvent être de couleurs différentes et/ou comprendre des dessins différents et/ou des motifs différents et/ou être de formes géométriques différentes.

[0037] Le mode de réalisation décrit dans ce qui précède est illustré dans les figures jointes est un exemple donné à titre illustratif et l'invention n'est nullement limitée à cet exemple. Toute modification, toute variante et tout agencement équivalent doivent être considérés comme compris dans le cadre de l'invention.

Revendications

1. Procédé pour la fabrication d'un tapis ayant une apparence patchwork dans lequel on utilise des fils de chaine et au moins un fil de trame ; comprenant les étapes suivantes :

   - disposer dans un plan les fils de chaine les uns à côté de l'autre sans chevaucher entre eux,
   - insérer et entrelacer lesdits fils de trame à travers lesdits fils de chaine tel que lesdits fils de trame sont positionnées en lignes consécutives et essentiellement perpendiculaires auxdits fils de chaine ; les fils de trame sont insérés dans une même ligne de façon répétitive et selon un modèle d'insertion prédéfini,

   caractérisé en ce que,

   ledit modèle d'insertion est interrompu au moins une fois de façon à créer, sur l'une des faces du tapis, au moins une ligne de coutures, ladite ligne de coutures représente une frontière entre deux zones du tapis ayant des apparences différentes et est définie par une pluralité de segments de fils de chaine, lesdits segments possèdent une distance **D** qui est plus longue que la distance **d** d'un fil de chaine visible par l'utilisation dudit modèle d'insertion.

2. Procédé selon la revendication 1 dans lequel la distance **D** des segments définissant la ligne de couture est variable tel que le ratio entre la distance la plus longue et la distance la plus courte est au minimum 1.1.

3. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1-2 dans lequel la distance **D** des segments définissant la ligne de couture est variable tel que le ratio entre la distance la plus longue et la distance la plus courte est au maximum 20.

4. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1-3 dans lequel le modèle d'insertion est interrompu de façon à ce que les segments visible ayant la distance **D** appartiennent à des fils de chaines juxtaposés et/ou des fils de chaines séparés par au moins un fil de chaine.

5. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1-4 dans lequel le ratio entre l'épaisseur d'un fil de trame par rapport à un fil de chaine est au minimum 10.

6. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1-5 dans lequel l'épaisseur d'un fil de chaine est au minimum 1 mm.

7. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1-6 dans lequel le ratio entre la distance **D** et la distance **d** est au minimum 1.1 et maximum 50.

8. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1-7 où lesdits fils de trame comprennent au moins 2 fils colorés.

9. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1-8 où le ratio entre la densité des fils de trame par rapport aux fils de chaine est au moins 2.

10. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1-9 dans lequel les fils de chaines sont disposés de façon à avoir au minimum 10 fils de chaine par centimètre de tapis.

11. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1-10 dans lequel les fils de chaines sont disposés de façon à avoir au maximum 40 fils de chaine par centimètre de tapis.

12. Tapis comprenant des fils de trame insérés et entrelacés avec des fils de chaine ; lesdits fils de trame sont positionnées en lignes essentiellement perpendiculaires auxdits fils de chaine ; lesdits fils de trame sont insérés dans une même ligne de façon répétitive et selon un modèle d'insertion prédéfini **caractérisé en ce que**, ledit modèle d'insertion est interrompu au moins une fois de façon à créer, sur l'une des faces du tapis, au moins une ligne de coutures, ladite ligne de coutures représente une frontière entre deux zones du tapis ayant des apparences différentes et est définie par une pluralité de segments de fils de chaine, lesdits segments possèdent une distance **D** qui est plus longue que la distance **d** d'un fil de chaine visible par l'utilisation dudit modèle d'insertion.

13. Tapis selon la revendication 12 dans lequel la ligne de coutures s'étale dans une direction substantiellement parallèle aux fils de trame.

14. Tapis selon la revendication 12 dans lequel la ligne de coutures s'étale dans une direction substantiellement parallèle aux fils de chaine.

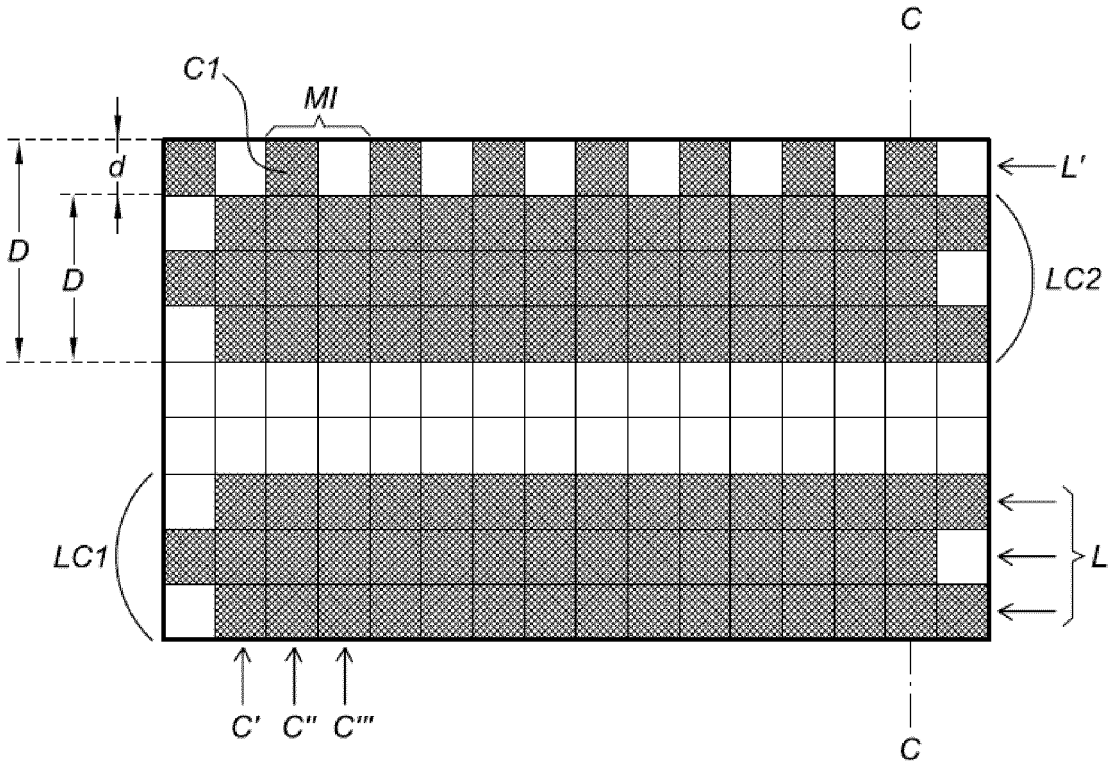


Fig. 1

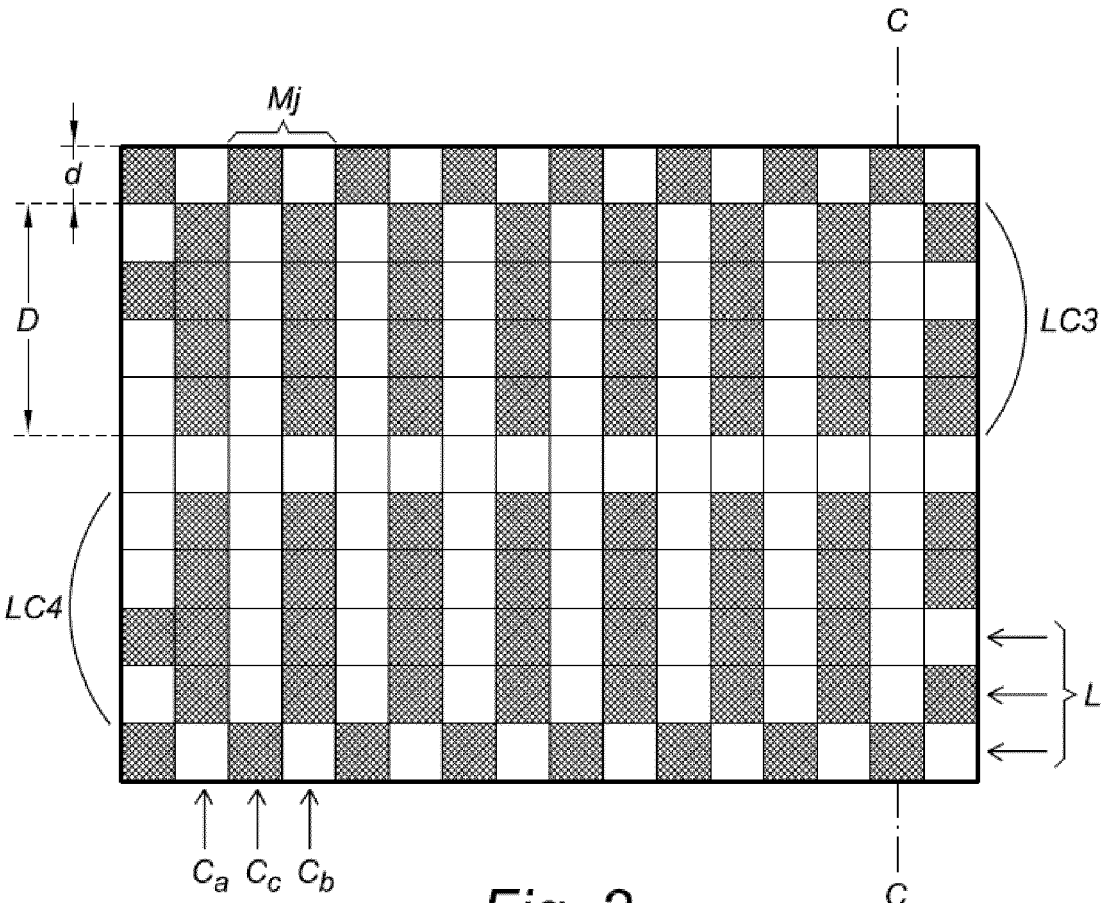


Fig. 2

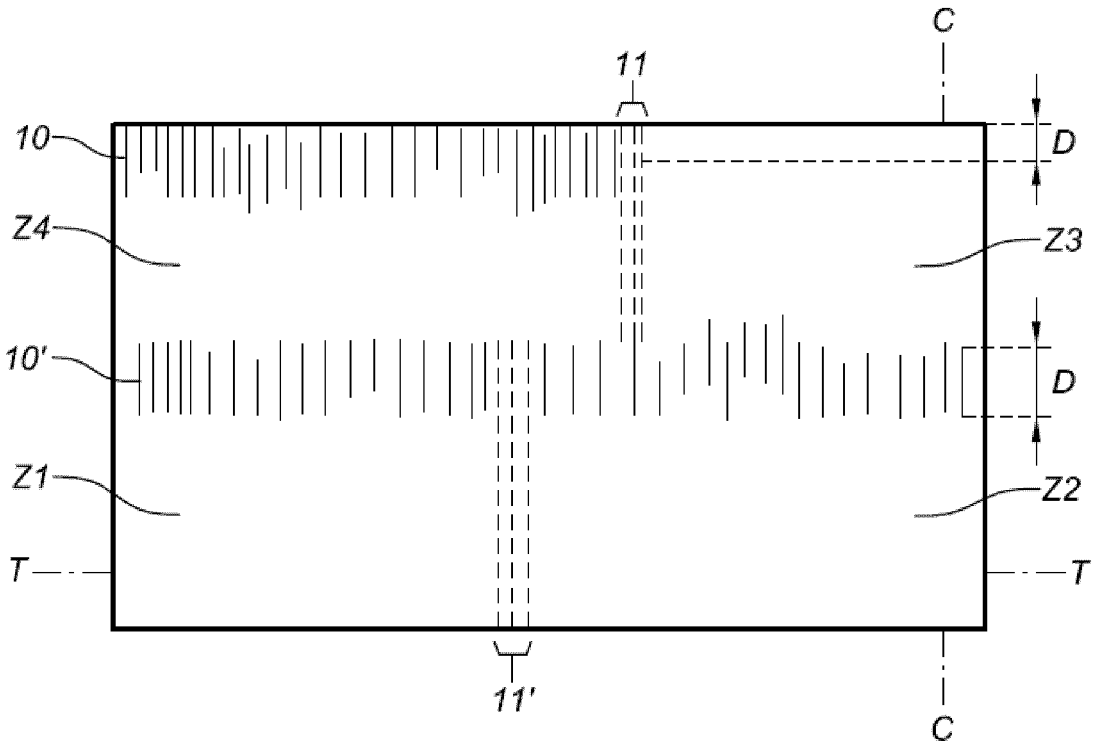


Fig. 3

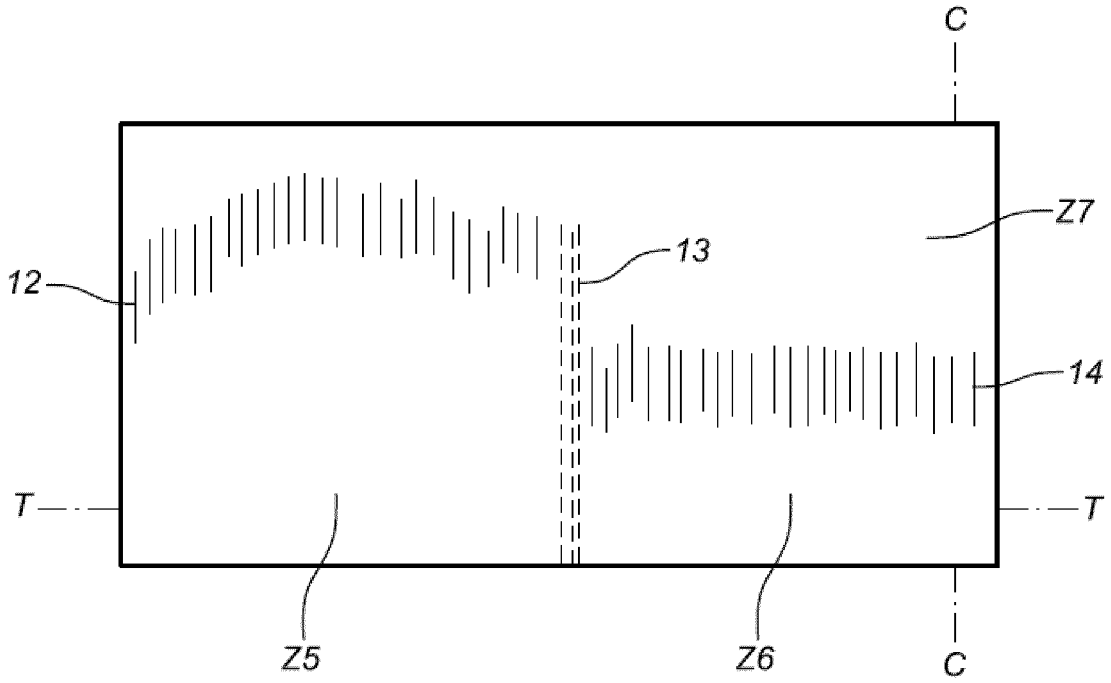


Fig. 4

Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande
EP 14 18 5548

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS

Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (IPC)
A	JP 2001 087116 A (HONEY STEEL KK) 3 avril 2001 (2001-04-03) * le document en entier * -----	1-14	INV. D03D1/00 A47G27/02 D03D13/00
A	US 2012/148822 A1 (LIN SHIH-MING [TW]) 14 juin 2012 (2012-06-14) * figure 1 * * alinéa [0005] - alinéa [0008] * -----	1-14	D03D15/00

DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (IPC)

D03D
A47G

Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications

Lieu de la recherche	Date d'achèvement de la recherche	Examinateur
Munich	12 janvier 2015	Hausding, Jan

CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES

X : particulièrement pertinent à lui seul
Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie
A : arrière-plan technologique
O : divulgation non-écrite
P : document intercalaire

T : théorie ou principe à la base de l'invention
E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date
D : cité dans la demande
L : cité pour d'autres raisons

& : membre de la même famille, document correspondant

EPO FORM 1503 03.82 (P04C02)

ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET EUROPEEN NO. EP 14 18 5548

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche européenne visé ci-dessus.
Lesdits members sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du
Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

12-01-2015

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
JP 2001087116 A	03-04-2001	AUCUN	
US 2012148822 A1	14-06-2012	AUCUN	

EPO FORM P0460

Pour tout renseignement concernant cette annexe : voir Journal Officiel de l'Office européen des brevets, No.12/82