

12

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

22 Date de dépôt : 28.12.22.

30 Priorité :

43 Date de mise à la disposition du public de la
demande : 05.07.24 Bulletin 24/27.

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 :

○ Demande(s) d'extension :

71 Demandeur(s) : Faurecia Sièges d'Automobile Société
par actions simplifiée à associé unique — FR.

72 Inventeur(s) : FOUINAT Didier, DURIEZ Didier et
BOQUET Mathieu.

73 Titulaire(s) : Faurecia Sièges d'Automobile Société
par actions simplifiée à associé unique.

74 Mandataire(s) : Lavoix.

54 Elément de revêtement de siège de véhicule, siège, procédé de fabrication d'un élément de revêtement de
siège et procédé de fabrication de siège associés.

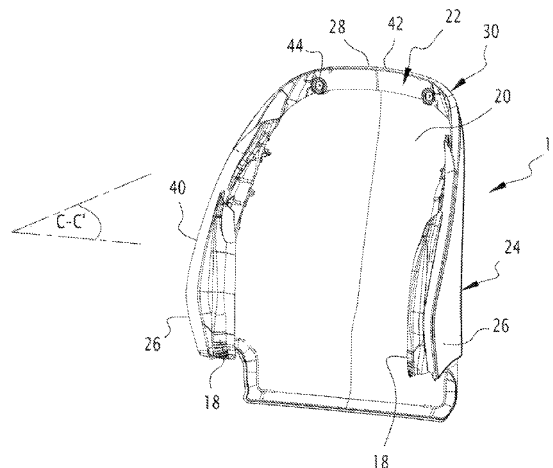
57 El é ment de revêtement de siège de véhicule, siège,
procédé de fabrication d'un élément de revêtement de siège
et procédé de fabrication de siège associés

Cet élément de revêtement (16) de siège (12) de véhi-
cule (10), comprend :

une coque de revêtement (20), destinée à s'étendre en
regard d'une structure de siège (14) et à former une face ex-
posée (24) du siège (12), la coque de revêtement (20) com-
prenant deux bords latéraux (26) destinés à s'étendre de
part et d'autre de la structure de siège (14), et un support
(22) réalisé en matière plastique, surmoulé sur la coque de
revêtement (20) et étant configuré pour connecter la coque
de revêtement (20) à la structure de siège (14),

le support (22) comprenant au moins une portion laté-
rale allongée (40), surmoulée le long de l'un des bords laté-
raux (26) de la coque de revêtement (20).

Figure pour l'abrégé: Figure 2



Description

Titre de l'invention : Élément de revêtement de siège de véhicule, siège, procédé de fabrication d'un élément de revêtement de siège et procédé de fabrication de siège associés

[0001] La présente invention concerne un élément de revêtement de siège de véhicule. La présente invention concerne en outre un siège de véhicule comprenant un tel élément de revêtement. La présente invention se rapporte en outre à un procédé de fabrication d'un élément de revêtement de siège tel que précité. La présente invention concerne en outre un procédé de fabrication d'un siège tel que précité.

[0002] Dans le domaine des aménagements pour véhicules, et en particulier pour les sièges de véhicules automobiles, on connaît de fixer des éléments de revêtement à une structure de siège par couture. Ce type de fixation n'est toutefois pas adapté à tous les types d'éléments de revêtements et n'offre généralement pas une robustesse satisfaisante.

[0003] Il est aussi connu d'utiliser de multiples éléments de maintien, fixés sur l'élément de revêtement et fixés sur la structure de siège afin de maintenir l'élément de revêtement sur le siège.

[0004] L'utilisation de tels éléments de maintien ne donne toutefois pas entière satisfaction. En effet, la fixation des éléments de maintien sur l'élément de revêtement, puis la fixation de ces éléments de maintien sur la structure de siège s'avère complexe et fastidieuse. En outre, une telle solidarisation, est peu répétable et résulte généralement en un assemblage de l'élément de revêtement sur le siège étant visuellement peu satisfaisant.

[0005] L'un des buts de l'invention est alors de proposer un élément de revêtement facilitant la fabrication de sièges de véhicules tout en améliorant leur aspect visuel.

[0006] A cet effet, l'invention a pour objet un élément de revêtement de siège de véhicule, comprenant :

- une coque de revêtement, destinée à s'étendre en regard d'une structure de siège et à former une face exposée du siège, la coque de revêtement comprenant deux bords latéraux destinés à s'étendre de part et d'autre de la structure de siège, et
- un support réalisé en matière plastique, surmoulé sur la coque de revêtement et étant configuré pour connecter la coque de revêtement à la structure de siège,

[0007] le support comprenant au moins une portion latérale allongée, surmoulée le long de l'un des bords latéraux de la coque de revêtement.

[0008] Un élément de revêtement comprenant un tel renfort surmoulé est particulièrement avantageux puisqu'un tel élément forme une seule pièce facilement installable sur une structure de siège. Par ailleurs, l'aspect allongé du support s'étendant sur les bords de la coque de revêtement est particulièrement avantageux pour assurer un maintien précis de l'élément de revêtement sur la structure de siège, résultant en un aspect visuel satisfaisant.

[0009] Suivant d'autres aspects avantageux de l'invention, l'élément de revêtement de siège de véhicule comporte l'une ou plusieurs des caractéristiques suivantes, prise(s) isolément ou suivant toute combinaison techniquement possible :

- la portion latérale allongée est surmoulée le long de sensiblement tout le bord latéral ;
- la dureté de la coque de revêtement est comprise entre 30 et 90 Shores A ;
- la coque de revêtement comprend une couche externe, réalisée en peinture et destinée à former la face exposée du siège, et une couche interne, réalisée en mousse d'élastomère et destinée à s'étendre en regard de la structure de siège, le support étant surmoulé sur la couche interne ;
- le support comprend deux portions latérales allongées, chaque portion latérale allongée étant surmoulée le long de l'un des bords latéraux de la coque de revêtement, le support comprenant une portion de jonction connectant les deux portions latérales allongées, la portion de jonction étant préférentiellement surmoulée le long d'un sommet de la coque de revêtement ;
- la coque de revêtement comprend une lèvre rabattue sur le support, le long d'au moins l'un des bords latéraux de la coque ; et
- le support comprend au moins un organe de solidarisation, configuré pour solidariser l'élément de revêtement à la structure de siège par clipsage.

[0010] L'invention concerne en outre un siège de véhicule comprenant une structure de siège et un élément de revêtement tel que précité, dans lequel la coque de revêtement s'étend en regard de la structure de siège et forme la face exposée du siège, les deux bords latéraux de la coque de revêtement s'étendant de part et d'autre de la structure de siège, le support connectant la coque de revêtement à la structure de siège.

[0011] Selon un aspect avantageux de l'invention, le siège comprend au moins un module de couplage, solidarisé à la structure de siège, le support étant fixé sur le module de couplage pour connecter la coque de revêtement à la structure de siège.

[0012] L'invention concerne par ailleurs un procédé d'assemblage d'un élément de revêtement de siège tel que précité comprenant les étapes suivantes :

- moulage d'une coque de revêtement, et
- surmoulage d'un support en matière plastique sur la coque de revêtement, pour former l'élément de revêtement, une portion latérale allongée de

l'élément de revêtement étant surmoulée le long de l'un des bords latéraux de la coque.

[0013] L'invention concerne en outre un procédé tel que précité comprenant les étapes suivantes :

- fourniture d'une structure de siège et d'un élément de revêtement, et
- connexion du support à la structure de siège du véhicule pour connecter la coque de revêtement à la structure de siège du véhicule et obtenir le siège.

[0014] L'invention sera mieux comprise à la lecture de la description qui va suivre, donnée uniquement à titre d'exemple non limitatif et faite en se référant aux dessins sur lesquels :

[0015] [Fig.1] la [Fig.1] est une représentation schématique vue en perspective d'un siège comprenant un élément de revêtement de siège selon l'invention ;

[0016] [Fig.2] la [Fig.2] est une représentation schématique vue en perspective d'un élément de revêtement de siège tel qu'illustré sur la [Fig.1] ainsi que d'un module de couplage ;

[0017] [Fig.3] la [Fig.3] est une vue en coupe selon un plan de coupe C-C' de l'assemblage présenté en [Fig.2] ;

[0018] [Fig.4] la [Fig.4] est une représentation schématique en perspective d'un support de l'élément de revêtement visible sur les figures 1 à 3 ; et

[0019] [Fig.5] la [Fig.5] est une représentation schématique en perspective d'un module de couplage de l'élément de revêtement présenté sur les figures 1 à 3.

[0020] Dans la suite de la description, les termes avant et arrière sont exprimés dans le référentiel d'un véhicule, l'avant correspondant à l'orientation vers laquelle le véhicule se dirige en conditions normales d'utilisation. Les termes verticaux et horizontaux sont eux aussi exprimés dans le référentiel du véhicule en conditions normales d'utilisation.

[0021] En référence à la [Fig.1] un véhicule 10 comprend un siège 12 de véhicule.

[0022] Le véhicule 10 est par exemple un véhicule routier tel un véhicule automobile.

[0023] Le siège 12 est par exemple un siège avant du véhicule, tel par exemple un siège conducteur ou un siège avant passager. En variante, le siège 12 est tout autre siège du véhicule.

[0024] Comme illustré sur la [Fig.1], le siège 12 comprend une structure de siège 14 et un élément de revêtement de siège 16. Le siège 12 comprend en outre par exemple au moins un module de couplage 18 et comprend par exemple deux modules de couplage 18.

[0025] La structure de siège 14 est par exemple connectée à un plancher du véhicule (non représenté). La structure de siège 14 comprend par exemple des renforts métalliques, par exemples tubulaires, par exemple agencés pour conférer au siège une forme générale en L.

[0026] Comme visible sur la [Fig.1], la structure de siège 14 définit par exemple un arrière B

et un avant F de la structure de siège.

- [0027] L'élément de revêtement de siège 16 est destiné à être installé sur la structure de siège 14. Dans la [Fig.1], l'élément de revêtement de siège 16 est en particulier installé sur la structure de siège 14, et en particulier à l'arrière B de la structure de siège 14. On comprend ainsi que lorsque le siège 12 est un siège avant du véhicule, l'élément de revêtement de siège 16 s'étend par exemple en regard de sièges arrières du véhicule.
- [0028] On comprendra que l'élément de revêtement de siège 16 est par exemple un élément de revêtement d'un dossier de siège 19.
- [0029] L'élément de revêtement de siège 16 comprend une coque de revêtement 20, aussi appelée coque 20, et un support 22.
- [0030] La coque de revêtement 20 est destinée à s'étendre en regard de la structure de siège 14 et par exemple en regard de l'arrière B de la structure de siège 14. Comme illustré sur la [Fig.1] où la coque de revêtement 20 est installée sur la structure de siège 16, la coque de revêtement 20 s'étend par exemple en regard de l'arrière B de la structure de siège. La coque de revêtement 20 forme une face exposée 24 du siège de véhicule, et par exemple une face arrière du siège 12.
- [0031] Comme cela sera illustré plus en détails par la suite, la coque de revêtement 20 est par exemple connectée et fixée à la structure de siège 16 par l'intermédiaire du support 22.
- [0032] Comme visible sur la [Fig.2], la coque de revêtement 20 comprend deux bords latéraux 26 et un sommet 28. Les deux bords latéraux 26 s'étendent par exemple sensiblement le long d'une direction d'élévation (non référencée) du dossier de siège 19, par exemple sensiblement verticale dans le véhicule 10. Le sommet 28 s'étend par exemple sensiblement le long d'une direction transversale (non référencée) du dossier de siège 19, par exemple sensiblement horizontale dans le véhicule 10.
- [0033] Comme illustré sur la [Fig.2], le sommet 28 connecte par exemple les deux bords latéraux 26, le sommet 28 et les deux bords latéraux 26 définissant ensemble une périphérie 30 de la coque de revêtement 20.
- [0034] Comme illustré sur la [Fig.1], les deux bords latéraux 26 sont destinés à s'étendre de part et d'autre de la structure de siège 14. Par exemple, les deux bords latéraux 26 s'étendent le long de flancs de la structure de siège (non référencés) et s'étend donc latéralement par rapport à la structure de siège 14. En variante, et par exemple les deux bords latéraux 26 s'étendent à l'arrière B de la structure de siège 14 dans le prolongement des flancs de la structure de siège 14.
- [0035] La dureté de la coque de revêtement 20 est par exemple comprise entre 30 et 90 Shores A.
- [0036] La rigidité de la coque de revêtement 20, mesurée par la force de flexion entre deux points sur une éprouvette de 40 mm de large, est comprise entre 3N/40mm et

30N/40mm.

- [0037] La coque de revêtement comprend par exemple une couche externe, une couche intermédiaire et une couche interne (non illustré).
- [0038] La couche externe est par exemple destinée à former la face exposée du siège de véhicule.
- [0039] La couche externe est par exemple formée par une couche de peinture. La couche externe est par exemple réalisée en une peinture de base aqueuse ou de base solvantée. La peinture est par exemple une peinture dite de fond de moule telle par exemple une peinture Hydrodiluable de Polyuréthane.
- [0040] L'épaisseur de la couche externe est par exemple compris entre 10 μm et 30 μm et de préférence entre 15 μm et 20 μm .
- [0041] La couche intermédiaire est par exemple disposée sur la couche externe. La couche intermédiaire est par exemple formée par une couche d'élastomère, en particulier de Polyuréthane, pulvérisée sur la couche externe. La couche intermédiaire forme par exemple une peau déposée sur la couche externe.
- [0042] L'épaisseur de la couche intermédiaire est par exemple compris entre 1 mm et 2 mm. La densité de la couche intermédiaire est par exemple comprise entre 500 kg/m^3 et 1000 kg/m^3 , par exemple entre 650 kg/m^3 et 800 kg/m^3 .
- [0043] La couche interne est par exemple disposée sur la couche intermédiaire. La couche intermédiaire s'étend alors par exemple entre la couche interne et la couche externe. En d'autres termes, la couche intermédiaire est par exemple prise en sandwich entre la couche interne et la couche externe.
- [0044] La couche interne est par exemple destinée à s'étendre en regard de la structure de siège 14.
- [0045] La couche interne est par exemple réalisée en moulage par injection sur la couche intermédiaire.
- [0046] La couche interne est par exemple réalisée en mousse d'élastomère, par exemple moulée par injection. La couche interne est par exemple plus particulièrement réalisée en mousse de Polyuréthane.
- [0047] L'épaisseur de la couche interne est par exemple compris entre 1 mm et 20 mm, par exemple entre 2,5 mm et 10 mm. La densité de la couche interne est par exemple comprise entre 100 kg/m^3 et 300 kg/m^3 , par exemple entre 120 kg/m^3 et 150 kg/m^3 .
- [0048] Comme illustré sur la [Fig.3], la coque de revêtement 20 comprend par exemple une lèvre 36. La lèvre 36 s'étend par exemple en périphérie de la coque de revêtement 20. La lèvre 36 est par exemple une portion de la coque de revêtement 20 destinée à être rabattue sur le support 22, comme cela sera exposé plus en détails par la suite.
- [0049] La lèvre 36 s'étend alors par exemple le long d'au moins l'un des bords latéraux 26 de la coque 20. La lèvre 36 s'étend par exemple en outre le long du sommet 28. La

lèvre 26 est ainsi par exemple rabattue le long d'au moins l'un des bords latéraux de la coque 20.

- [0050] La lèvre 36 est par exemple collée au support 22, un aplat de colle solidarissant par exemple la lèvre 36 au support.
- [0051] Le support 22 est réalisé en matière plastique. Le support 22 est par exemple réalisé en Polyoxyméthylène, par exemple en Polyoxyméthylène homopolymère ou en Polyoxyméthylène copolymère. En alternative, le support 22 est réalisé en Polyamide, et par exemple en Polyamide chargé de fibre de verre, par exemple en Polyamide dont la charge de fibre de verre est supérieure à 20%, par exemple supérieure à 40%. En alternative encore, le support 22 est réalisé en Acrylonitrile Butadiène Styrène.
- [0052] Le support 22 est surmoulé sur la coque de revêtement 20. Le support 22 est ainsi par exemple moulé dans une presse de moulage, sur une coque de revêtement 20 préalablement fabriquée.
- [0053] Le support 22 est par exemple surmoulé sur la couche interne de la coque 20.
- [0054] Le support 22 est configuré pour connecter la coque de revêtement 20 à la structure de siège de véhicule 16. Le support 22 est ainsi par exemple disposé entre la coque de revêtement 20 et la structure de siège de véhicule 16.
- [0055] Dans un exemple particulier, et comme cela sera décrit plus en détails dans la suite de la description, le support 22 est par exemple fixé sur le module de couplage 18 pour connecter la coque de revêtement 20 à la structure de siège de véhicule 16.
- [0056] Comme illustré sur les figures 2 et 4, le support 22 comprend au moins une portion latérale allongée 40, surmoulée le long de l'un des bords latéraux 26 de la coque 20. La portion latérale allongée 40 est par exemple surmoulée le long sensiblement de tout l'un des bords latéraux 26, c'est-à-dire par exemple sur au moins 60%, par exemple au moins 80%, par exemple au moins 90% dudit bord latéral.
- [0057] En particulier, comme visible sur la [Fig.4], le support 22 comprend deux portions latérales allongées 40 et une portion de jonction 42, les portions latérales allongées 40 et de jonction 42 étant venues de matière. Chaque portion latérale allongée 40 est alors surmoulée le long de l'un des bords latéraux 26 de la coque de revêtement 20, et de préférence sensiblement le long de tout l'une des bords latéraux 26. Dans l'exemple représenté sur la [Fig.2], la portion de jonction 42 est surmoulée le long du sommet 28 de la coque de revêtement 20. Dans d'autres exemples, la portion de jonction 42 est surmoulée transversalement le long d'une région médiane (non référencée) de la coque de revêtement.
- [0058] Comme visible sur les figures 2 et 4, le support 22 a par exemple une forme générale de U. Les portions latérales allongées 40 sont par exemple sensiblement parallèles et la portion de jonction 42 connecte transversalement les portions latérales allongées 40. Le support 22 a par exemple une forme générale de U surmoulé le long de la périphérie 30

de la coque de revêtement 20.

[0059] Comme visible sur les figures 2 à 4, le support 22 comprend par exemple au moins un organe de solidarisation 44.

[0060] L'organe de solidarisation 44 est par exemple configuré pour solidariser l'élément de revêtement de siège 16 à la structure de siège 14. Comme cela est illustré sur la vue en coupe de la [Fig.3], l'organe de solidarisation 44 est par exemple configuré pour solidariser l'élément de revêtement de siège 16 à la structure de siège 14 par clipsage.

[0061] On entend en particulier par « solidarisation par clipsage », une solidarisation reposant sur l'emboîtement de deux pièces, et reposant par exemple sur la déformation élastique de l'une des pièces par rapport à l'autre des pièces lors de la solidarisation. Une telle solidarisation peut par exemple aussi être dénommée solidarisation par encliquetage.

[0062] Comme cela sera décrit plus en détails par la suite, l'organe de solidarisation 44 est par exemple configuré pour être fixé, par exemple clipsé, sur le module de couplage 18.

[0063] L'organe de solidarisation 44 est par exemple solidaire de la portion latérale allongée 40 ou de la portion de jonction 42. Dans le mode de réalisation présenté sur les figures 1 à 5, le support 22 comprend une pluralité d'organes de solidarisation 44, certains organes de solidarisation 44 étant solidaires de portions latérales allongée 40 et d'autres organes de solidarisation 44 étant solidaires de la portion de jonction 42.

[0064] Dans un exemple particulier, les organes de solidarisation 44, la portion latérale allongée 40 et la portion de jonction 42 sont venus de matière et résultent par exemple tous du surmoulage du support 22 sur la coque de revêtement 20.

[0065] On comprendra que dans certains modes de réalisation, l'organe de solidarisation 44 est rapporté sur le reste du support 22 ayant été surmoulé. En particulier, l'organe de solidarisation 44 est alors par exemple collé au reste du support 22. Comme illustré sur la [Fig.3], le reste du support comporte par exemple une cavité 45 dans laquelle est logé l'organe de solidarisation 44.

[0066] Le module de couplage 18, présenté en détails sur la [Fig.5], est par exemple solidarisé à la structure de siège 14. Le siège 12 comprend par exemple à cet effet des moyens de fixation (non représentés) solidarissant le module de couplage 18 à la structure de siège 14.

[0067] Comme vu plus haut, module de couplage 18 est connecté à l'élément de revêtement 16, et plus particulièrement au support 22, et maintient l'élément de revêtement 16 sur la structure de siège 14.

[0068] Le module de couplage 18 comprend par exemple à cet effet un organe de solidarisation 47 par exemple configuré pour être fixé, par exemple clipsé, sur le support 22. L'organe de solidarisation 47 et le reste du module de couplage 18 sont par exemple

venus de matière. Dans un mode de réalisation alternatif, l'organe de solidarisation 47 est rapporté sur le reste du module de couplage 18. En particulier, l'organe de solidarisation 47 est alors par exemple collé au reste du module de couplage 18.

[0069] On comprend alors que les organes de solidarisation 44, 47 forment par exemple un couplage male-femelle, comme illustré en [Fig.3], pour solidariser le support 22 et le module de couplage 18.

[0070] Un procédé de fabrication d'un élément de revêtement de siège 16 tel que décrit plus haut va maintenant être présenté.

[0071] Une tel procédé de fabrication comprend une première étape, de moulage de la coque de revêtement 20, et comprend en outre une deuxième étape, de surmoulage du support 22.

[0072] Lors de la première étape, la coque de revêtement 20 est moulée. La coque de revêtement 20 est par exemple moulée dans une presse de moulage, par exemple par injection.

[0073] Par exemple, lors de cette première étape, une couche de peinture est par exemple déposée dans la presse, la couche peinture étant destinée à former la couche externe. Une couche de polyuréthane est alors par exemple pulvérisée sur la couche externe préalablement formée dans la presse, ladite couche étant destinée à former la couche intermédiaire. Une couche de mousse en élastomère est alors par exemple ensuite moulée, par exemple par injection, sur la couche intermédiaire préalablement formée.

[0074] Suite à une tel première étape, la superposition des couches externe, intermédiaire et externe forme par exemple la coque de revêtement.

[0075] Suite à la première étape, le support 22 en matière plastique est surmoulé sur la coque de revêtement 20. Le support 22 est par exemple surmoulé dans la même presse de moulage, par exemple par injection, que celle utilisée pour le moulage de la coque de revêtement 20.

[0076] Le support 22 en matière plastique est par exemple surmoulé sur la couche interne de la coque de revêtement 20.

[0077] Un procédé de fabrication d'un siège de véhicule 12 tel que décrit plus haut va maintenant être présenté.

[0078] Un tel procédé comprend une première étape, de fourniture d'une structure de siège 14 et d'un élément de revêtement 16, et une deuxième étape, de connexion du support 22 de l'élément de revêtement 16 à la structure de siège 14.

[0079] Lors de la première étape, une structure de siège 14 et un élément de revêtement 16 est fourni. L'élément de revêtement 16 fourni est par exemple un élément de revêtement 16 résultant du procédé de fabrication d'un élément de revêtement précédemment décrit.

[0080] Lors de la deuxième étape, le support 22 est connecté à la structure de siège 14 du

véhicule 10 pour connecter la coque de revêtement 20 à la structure de siège 14 du véhicule 10.

[0081] Lors de cette étape, l'élément de revêtement 16, et plus particulièrement le support 22, est par exemple solidarisé par clipsage sur la structure de siège 14.

[0082] Par exemple, un module de couplage 18 est tout d'abord fixé sur la structure de siège 14. L'élément de revêtement 16 est alors par exemple clipsé au module de couplage 18, par exemple par coopération des organes de solidarisation 44, 47.

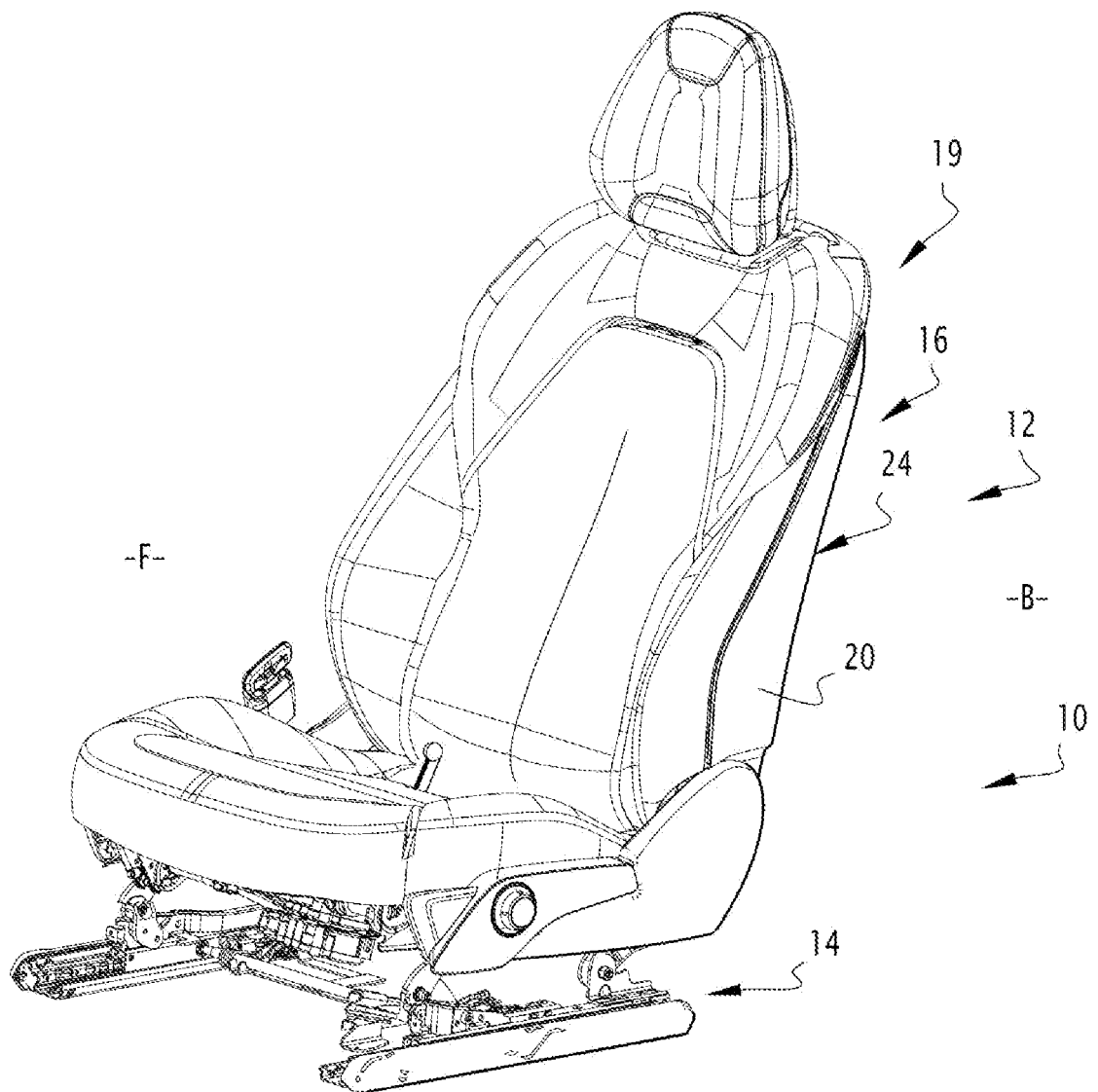
[0083] Le siège de véhicule 12 est ainsi obtenu suite à la connexion du support 22 à la structure de siège 14 du véhicule.

Revendications

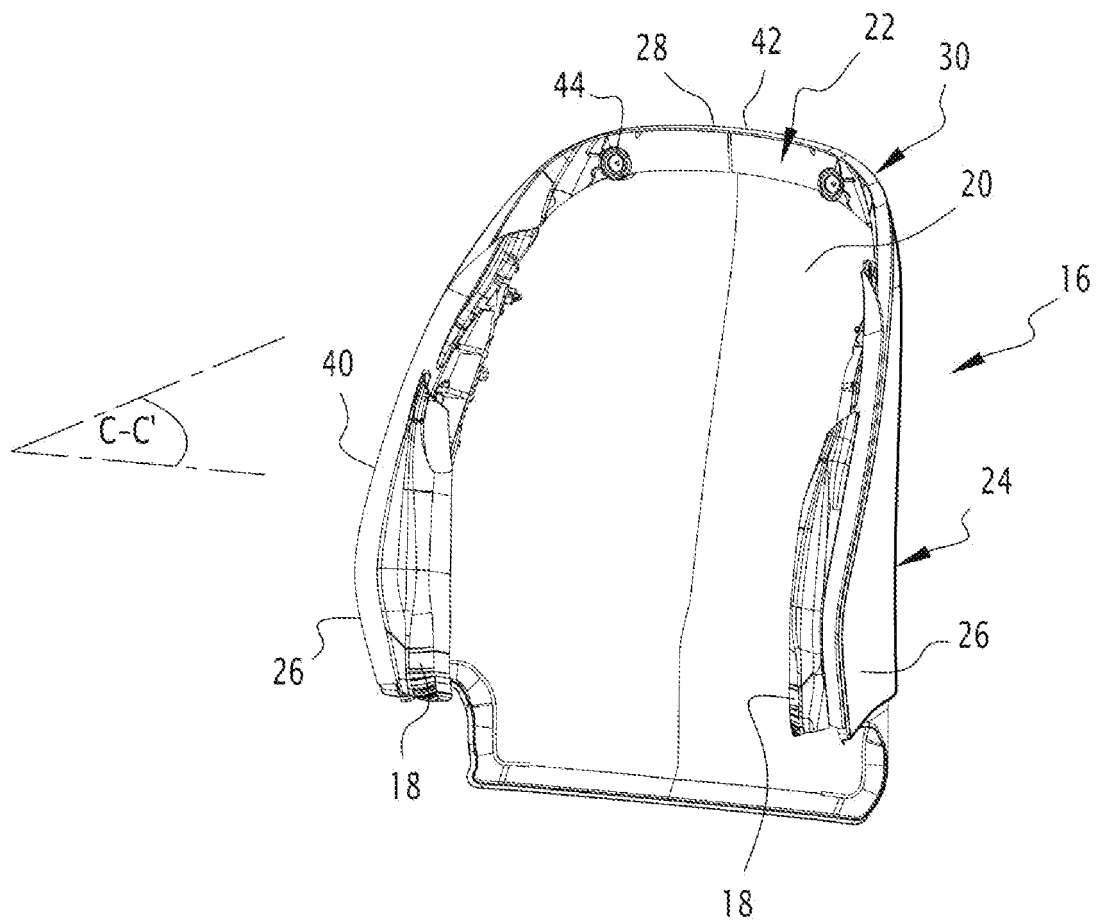
- [Revendication 1] Elément de revêtement (16) de siège (12) de véhicule (10), comprenant :
- une coque de revêtement (20), destinée à s'étendre en regard d'une structure de siège (14) et à former une face exposée (24) du siège (12), la coque de revêtement (20) comprenant deux bords latéraux (26) destinés à s'étendre de part et d'autre de la structure de siège (14), et
 - un support (22) réalisé en matière plastique, surmoulé sur la coque de revêtement (20) et étant configuré pour connecter la coque de revêtement (20) à la structure de siège (14),
- le support (22) comprenant au moins une portion latérale allongée (40), surmoulée le long de l'un des bords latéraux (26) de la coque de revêtement (20).
- [Revendication 2] Elément de revêtement (16) selon la revendication 1, dans lequel la portion latérale allongée (40) est surmoulée le long de sensiblement tout le bord latéral (26).
- [Revendication 3] Elément de revêtement (16) selon la revendication 1 ou 2, dans lequel la dureté de la coque de revêtement (20) est comprise entre 30 et 90 Shores A.
- [Revendication 4] Elément de revêtement (16) selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel la coque de revêtement (20) comprend un couche externe, réalisée en peinture et destinée à former la face exposée (24) du siège (12), et une couche interne, réalisée en mousse d'élastomère et destinée à s'étendre en regard de la structure de siège (14), le support (22) étant surmoulé sur la couche interne.
- [Revendication 5] Elément de revêtement (16) selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel le support (22) comprend deux portions latérales allongées (40), chaque portion latérale allongée (40) étant surmoulée le long de l'un des bords latéraux (26) de la coque de revêtement (20), le support (22) comprenant une portion de jonction (42) connectant les deux portions latérales allongées (40), la portion de jonction (42) étant préférentiellement surmoulée le long d'un sommet (28) de la coque de revêtement (20).
- [Revendication 6] Elément de revêtement (16) selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel la coque de revêtement (20) comprend une

- lèvre (36) rabattue sur le support (22), le long d'au moins l'un des bords latéraux (26) de la coque (20).
- [Revendication 7] Élément de revêtement (16) selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel le support (22) comprend au moins un organe de solidarisation (44), configuré pour solidariser l'élément de revêtement (16) à la structure de siège (14) par clipsage.
- [Revendication 8] Siège (12) de véhicule (10) comprenant une structure de siège (14) et un élément de revêtement (16) selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, dans lequel la coque de revêtement (20) s'étend en regard de la structure de siège (14) et forme la face exposée (24) du siège (12), les deux bords latéraux (26) de la coque de revêtement (20) s'étendant de part et d'autre de la structure de siège (14), le support (22) connectant la coque de revêtement (20) à la structure de siège (14).
- [Revendication 9] Siège (12) selon la revendication 8, dans lequel le siège (12) comprend au moins un module de couplage (18), solidarisé à la structure de siège (14), le support (22) étant fixé sur le module de couplage (18) pour connecter la coque (20) de revêtement à la structure de siège (14).
- [Revendication 10] Procédé de fabrication d'un élément de revêtement (16) de siège (12) de véhicule (10) selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, comprenant les étapes suivantes :
- moulage d'une coque de revêtement (20), et
 - surmoulage d'un support (22) en matière plastique sur la coque de revêtement (20), pour former l'élément de revêtement (16), une portion latérale allongée (40) de l'élément de revêtement (16) étant surmoulée le long de l'un des bords latéraux (26) de la coque (20).
- [Revendication 11] Procédé de fabrication d'un siège (12) de véhicule (10) selon la revendication 8 ou 9, comprenant les étapes suivantes :
- fourniture d'une structure de siège (14) et d'un élément de revêtement (16), et
 - connexion du support (22) à la structure de siège (14) du véhicule (10) pour connecter la coque de revêtement (20) à la structure de siège (14) du véhicule (10) et obtenir le siège (12).

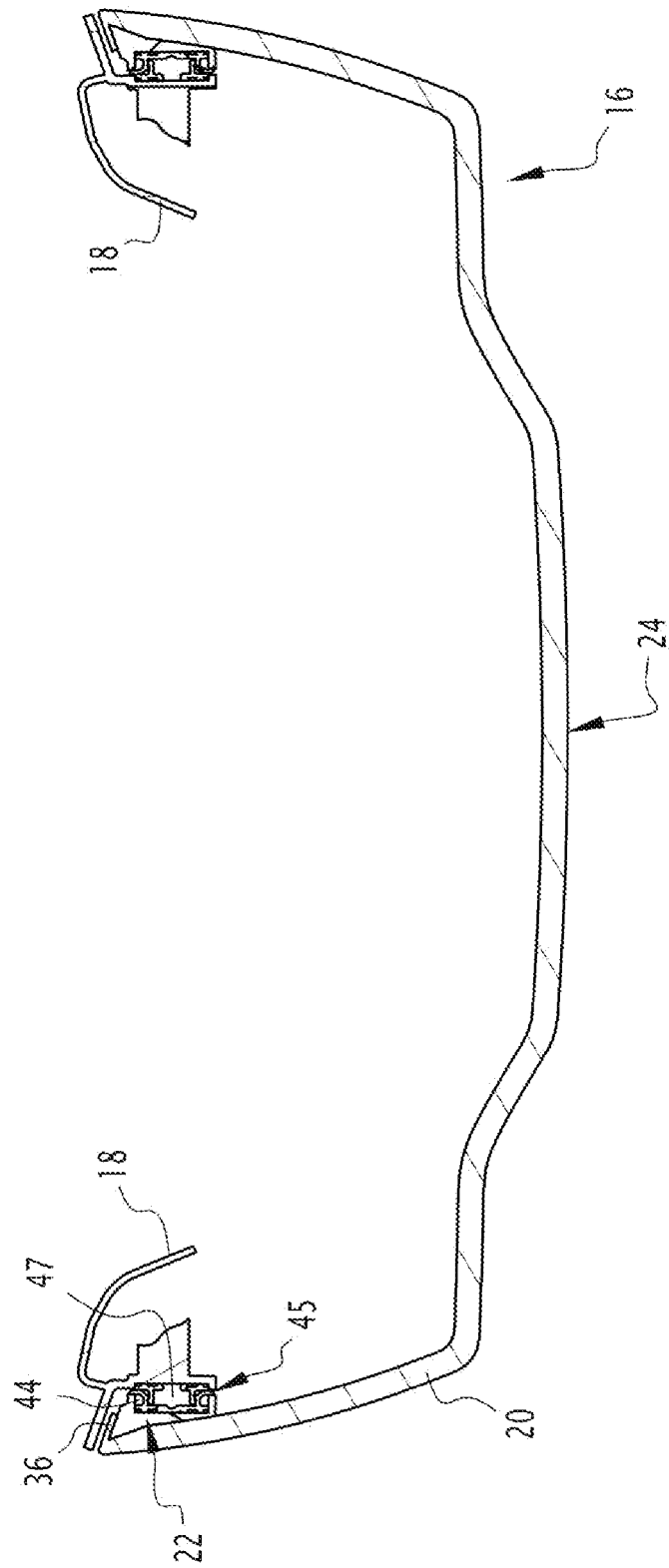
[Fig. 1]



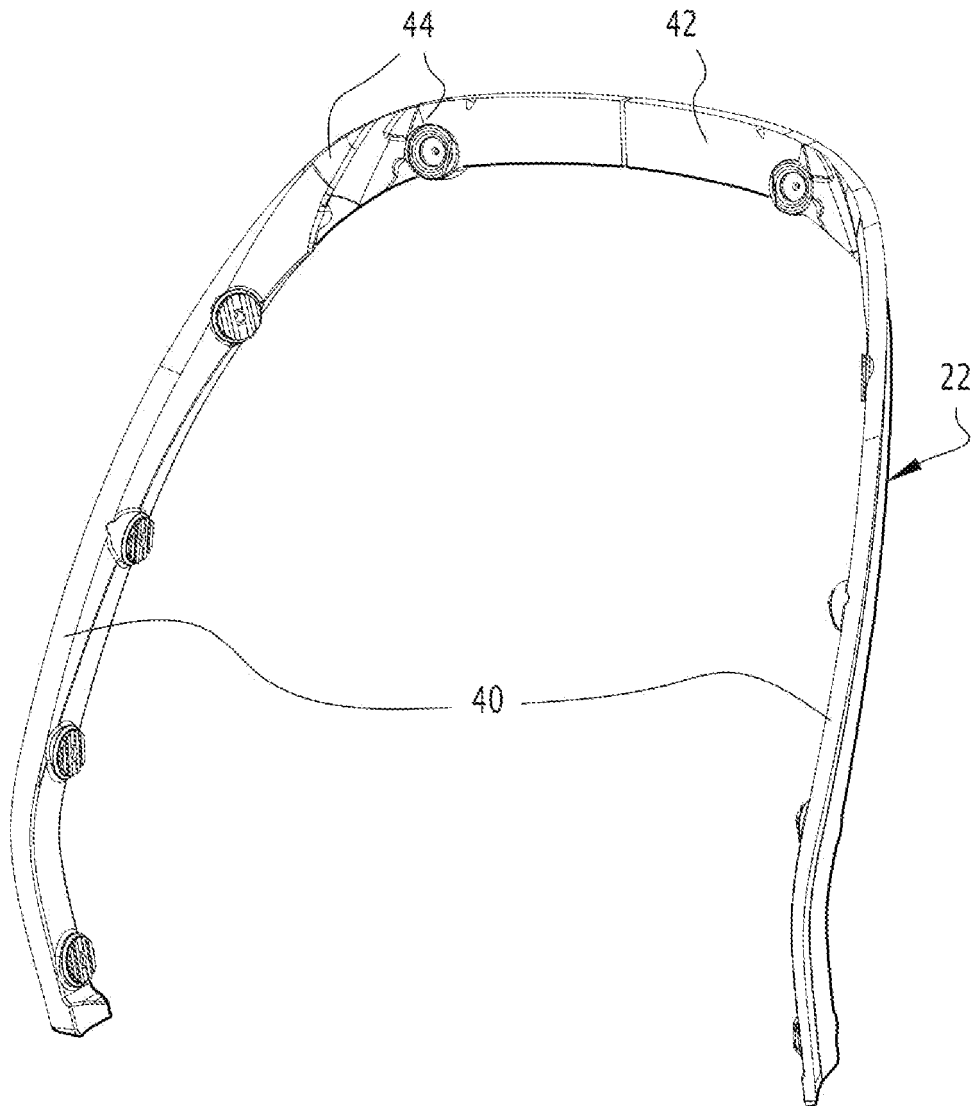
[Fig. 2]



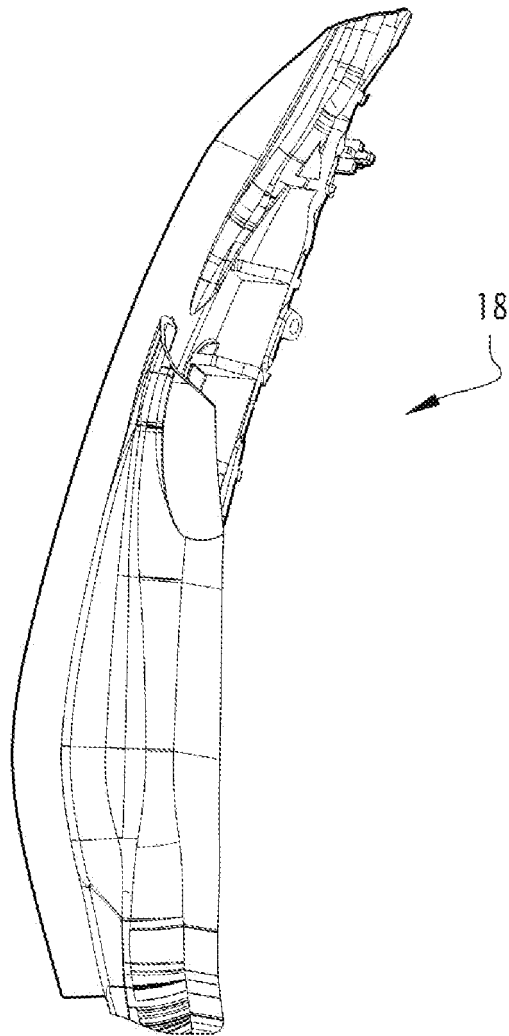
[Fig. 3]



[Fig. 4]



[Fig. 5]



RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE

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

N° d'enregistrement
national

FA 915025
FR 2214592

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 8 727 374 B1 (LINE JOHNATHAN ANDREW [US] ET AL) 20 mai 2014 (2014-05-20) * figure 6 * -----	1-11	B60N2/64 B60N2/68 DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (IPC) B60N
X	DE 297 18 241 U1 (FAURE BERTRAND SITZTECH GMBH [DE]) 27 novembre 1997 (1997-11-27) * figure 5 * -----	1	
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
26 juin 2023		Pétiaud, Aurélien	
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS 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 bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant	

ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE **RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET FRANÇAIS NO. FR 2214592 FA 915025**

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 **26-06-2023**
 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 8727374	B1	20-05-2014	BR 102014001535 A2	05-01-2016
			CN 103963730 A	06-08-2014
			DE 102014201111 A1	24-07-2014
			RU 142903 U1	10-07-2014
			US 8727374 B1	20-05-2014

DE 29718241	U1	27-11-1997	AUCUN	
