

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
COURBEVOIE

①1 N° de publication :
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

3 050 409

②1 N° d'enregistrement national : **16 00692**

⑤1 Int Cl⁸ : **B 60 N 2/60 (2017.01), A 47 C 31/10**

①2 **DEMANDE DE BREVET D'INVENTION**

A1

②2 Date de dépôt : 26.04.16.

③0 Priorité :

④3 Date de mise à la disposition du public de la demande : 27.10.17 Bulletin 17/43.

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) : *BANCAREL HOUSSES Société par actions simplifiée — FR.*

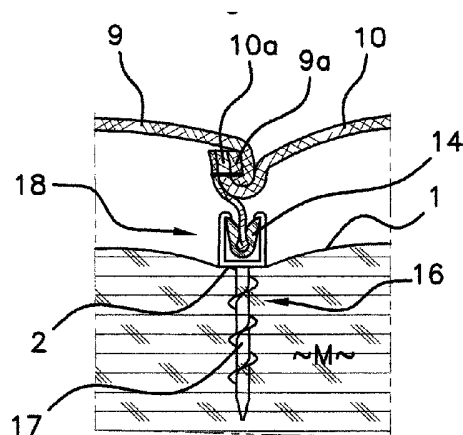
⑦2 Inventeur(s) : *PELOFI PIERRE GEORGES et MICHELSEN FRANCISCUS.*

⑦3 Titulaire(s) : *BANCAREL HOUSSES Société par actions simplifiée.*

⑦4 Mandataire(s) : *SAILHAN LAFFITE CAMILLE.*

⑤4 **PROCEDE D'AJUSTEMENT D'UNE HOUSSE LORS DE SA POSE SUR UN SIEGE, NOTAMMENT SIEGE DE VEHICULE, ET HOUSSE POUR LA MISE EN OEUVRE DE CE PROCEDE.**

⑤7 L'invention concerne une housse de siège, notamment siège de véhicule, composée de panneaux (9, 10) assemblés par des lignes de couture, comprenant des éléments d'assemblage (13, 14), dits de housse, comportant une tête d'emboîtement (14), solidarisés en sous-face des panneaux (9, 10) le long des lignes de couture, et des éléments d'assemblage (16), dits de siège, destinés à être enfoncés par vissage dans le siège (M) en vue de coopérer avec les éléments d'assemblage de housse, et comportant une tige filetée (17) dotée d'une extrémité pointue d'introduction dans le siège (M) des dits éléments d'assemblage de siège, et d'une extrémité opposée surmontée d'une tête d'emboîtement (18) de forme adaptée pour s'assembler avec la tête d'emboîtement (14) des éléments d'assemblage de housse (13, 14). L'invention vise, en outre un procédé d'ajustement, lors de sa pose, de cette housse.



FR 3 050 409 - A1



L'invention concerne un procédé d'ajustement d'une housse lors de sa pose sur un siège, notamment siège de véhicule, et s'étend à une housse pour la mise en œuvre de ce procédé.

5 Les housses de siège « haut de gamme » proposées actuellement sur le marché dans le domaine des véhicules, notamment véhicules automobiles, consistent en des housses de siège sur-mesure de dimensions et formes dédiées à un modèle donné de véhicule, et comportant une assise et un dossier équipés d'organes d'accrochage à l'armature du siège.

10 La présente invention vise à perfectionner de telles housses sur mesure et a pour principal objectif de fournir des housses sur-mesure présentant, une fois posées sur un siège, l'aspect d'une sellerie d'origine.

15 Un autre objectif de l'invention est de fournir des housses sur-mesure présentant l'aspect d'une sellerie d'origine et dont la pose et le retrait éventuel n'entraînent aucune détérioration du recouvrement d'origine du siège.

20 A cet effet, et en premier lieu, l'invention vise un procédé d'ajustement, lors de sa pose sur un siège, notamment siège de véhicule, d'une housse composée de panneaux assemblés par des lignes de couture, consistant :

- à équiper la housse d'éléments d'assemblage, dits de housse, comportant une tête d'emboîtement, solidarisés en sous-face des panneaux le long des lignes de couture,

25 - à enfoncer par vissage dans le siège des éléments d'assemblage, dits de siège, positionnés de façon à coopérer avec les éléments d'assemblage de housse, et comportant une tige filetée dotée d'une extrémité pointue d'introduction dans le siège des dits éléments d'assemblage de siège, et d'une extrémité opposée surmontée d'une tête d'emboîtement de
30 forme adaptée pour s'assembler avec la tête d'emboîtement des éléments d'assemblage de housse,

- et lors de la pose de la housse, à assembler successivement les têtes d'emboîtement respectives des éléments d'assemblage de housse et des éléments d'assemblage de siège en vis-à-vis.

Selon ce procédé, et moyennant un faible surcoût résultant du coût des éléments d'assemblage de housse et de siège, et de la fixation préalable, en sous-face des panneaux de housse, des éléments d'assemblage de housse, on obtient un ajustement parfait des housses qui se traduit par une adaptation parfaite de ces dernières aux courbes du siège, et qui leur confère l'aspect d'une sellerie d'origine.

Selon un mode de mise en œuvre avantageux de l'invention visant la pose d'une housse sur un siège comportant une assise et un dossier dotés de faces apparentes d'appui scindées en zones contigües séparées par des lignes de couture :

- on réalise une housse dont les panneaux présentent des formes et dimensions conjuguées des zones contigües de l'assise et du dossier du siège, adaptées pour que les lignes de couture de la dite housse coïncide avec celles des dites assise et dossier,

- on positionne les éléments d'assemblage de siège dans les lignes de couture de l'assise et du dossier, par vissage de la tige filetée entre les fils de couture des dites lignes de couture.

Selon ce mode mise en œuvre qui concerne les sièges, les plus répandus, dont l'assise et le dossier présentent des lignes de couture apparentes, la pose de la housse puis son retrait ultérieur éventuel n'engendrent aucune détérioration du recouvrement d'origine du siège.

Selon un autre mode de mise en œuvre avantageux de l'invention, on utilise des éléments d'assemblage de housse comportant, pour chaque ligne de couture, une tête d'emboîtement de longueur conjuguée de celle de la dite ligne de couture. De tels éléments d'assemblage de housse fournissent, en effet, une faculté d'adaptation de la position de la housse selon des directions parallèles aux lignes de couture.

Par ailleurs, les éléments d'assemblage de housse sont avantageusement constitués d'une tête d'emboîtement solidarisée sur un ruban souple, et sont montés en sous face de la housse par couture du dit ruban sur la dite housse.

De plus, les éléments d'assemblage de housse et les éléments d'assemblage de siège comportent, avantageusement selon l'invention, des têtes d'emboîtement consistant respectivement en des organes

d'encliquetage mâles et des organes d'encliquetage femelles emboitables de façon réversible.

En outre, selon un autre mode de mise en œuvre avantageux de l'invention :

5 - les organes d'encliquetage femelles consistent en une chape d'encliquetage dotée d'ailes déformables de façon élastique, prolongées d'un rebord de blocage,

10 - les organes d'encliquetage mâles consistent en une tête d'encliquetage de section en forme de V adaptée pour s'insérer dans un organe d'encliquetage femelle par déformation élastique des ailes de ce dernier.

De plus, en vue du montage de tels organes d'encliquetage mâles, on conforme avantageusement un bord du ruban souple de façon à réaliser un bourrelet de forme adaptée pour être inséré et bloqué à l'intérieur de la tête d'emboitement constituant l'organe d'encliquetage mâle associé.

L'invention s'étend, en outre, à une housse de siège, notamment siège de véhicule, composée de panneaux assemblés par des lignes de couture, et comprenant :

20 - des éléments d'assemblage, dits de housse, comportant une tête d'emboitement, solidarités en sous-face des panneaux le long des lignes de couture,

25 - des éléments d'assemblage, dits de siège, destinés à être enfoncés par vissage dans le siège en vue de coopérer avec les éléments d'assemblage de housse, et comportant une tige filetée dotée d'une extrémité pointue d'introduction dans le siège des dits éléments d'assemblage de siège, et d'une extrémité opposée surmontée d'une tête d'emboitement de forme adaptée pour s'assembler avec la tête d'emboitement des éléments d'assemblage de housse.

30 De plus, de façon avantageuse selon l'invention, les éléments d'assemblage de housse comportent, pour chaque ligne de couture, une tête d'emboitement de longueur conjuguée de celle de la dite ligne de couture.

35 Selon l'invention, ces éléments d'assemblage de housse sont, en outre, avantageusement constitués d'une tête d'emboitement

solidarisée sur un ruban souple, et sont montés en sous face de la housse par couture du dit ruban sur la dite housse.

De plus, chaque paire de panneaux et le ruban souple associé sont, avantageusement selon l'invention, solidarisés par couture réalisée avec les dits panneaux et ruban souple positionnés bord à bord.

D'autres caractéristiques buts et avantages de l'invention ressortiront de la description détaillée qui suit en référence aux dessins annexés qui en représentent à titre d'exemple non limitatif un mode de réalisation préférentiel. Sur ces dessins :

- la figure 1 est une vue en perspective schématique d'un siège de véhicule automobile habillé d'une housse conforme à l'invention, sur laquelle sont schématisées par transparence les positions des éléments d'assemblage de siège,

- la figure 2 est une coupe représentant deux panneaux de housse contigus et un élément d'assemblage de housse, dans la position bord à bord de couture de ces derniers,

- la figure 3 est une coupe représentant deux panneaux de housse contigus et un élément d'assemblage de housse, dans la position déployée des deux panneaux,

- les figure 4 et 5 sont des coupes partielles d'une housse équipée d'un élément d'assemblage de housse, et d'un siège dans lequel est enfoncé par vissage un élément d'assemblage de siège, représentant respectivement ces éléments d'assemblage avant encliquetage (figure 4) et après encliquetage (figure 5).

La housse de siège selon l'invention représentée à titre d'exemple aux figures annexées consiste en une housse de siège sur-mesure destinée non exclusivement mais de façon plus spécifique, à l'habillage de sièges de tous types de moyens de transport tels que voitures, camping-cars, bateaux..., comportant une matelassure M montée sur une armature (non représentée) et revêtue d'un recouvrement 1 en l'exemple divisé en zones de profils distincts par des lignes de couture telles que 2.

Tel que représenté à la figure 1, et de façon usuelle, ces housses de siège comportent un élément de housse A pour l'habillage de l'assise du siège S, et un élément de housse D pour l'habillage du

dossier du siège S, chacun de ces éléments de housse A, D étant équipé d'organes (non représentés) d'accrochage à l'armature du siège S.

Chacun de ces éléments de housse A, D est, en outre, composé d'une pluralité de panneaux 3-11 assemblés par des coutures C1-C7, conférant à la housse une forme conjuguée des surfaces d'appui de l'assise et du dossier du siège S. Ainsi, le dossier D de la housse représentée à titre d'exemple à la figure 1 comporte deux panneaux latéraux 3, 4 assemblés par des coutures C1, C2 à deux panneaux centraux 5, 6 assemblés entre eux par une ligne de couture transversale médiane C3.

L'assise A de cette housse comporte, quant à elle, deux panneaux latéraux 7, 8 assemblés par des coutures C4-C5 à trois panneaux centraux 9-11 assemblés deux à deux par des coutures respectives C6, C7.

Selon l'invention, cette housse comporte, en vue de son ajustement lors de sa pose sur le siège S :

- des éléments d'assemblage de housse 12 solidarisés en sous-face des panneaux 3-11 le long des lignes de couture C1-C7, et présentant une longueur conjuguée de celle de chacune de ces lignes de couture,

- des éléments d'assemblage de siège 16 ponctuels, destinés à être enfoncés par vissage dans le siège S en vue de coopérer avec les éléments d'assemblage de housse 12.

En premier lieu, les éléments d'assemblage de housse 12 sont constitués d'une tête d'emboîtement 14 solidarisée sur un ruban souple 13, et sont montés en sous face de la housse par couture du dit ruban sur la dite housse.

De plus, tel que représenté à la figure 2, en vue de cette couture, les paires de panneaux 3-11, telle que la paire de panneaux 9, 10 représentés aux figures 2 et 3, sont solidarisés par une couture réalisée avec les dits panneaux et le ruban souple 13 associé positionnés bord à bord.

La tête d'emboîtement 14 de ces éléments d'assemblage de housse 12 consiste, en outre, en un organe d'encliquetage de section en forme de V conformé de façon que les ailes 15 du dit V délimitent un logement interne 15a adapté pour loger et bloquer un bourrelet 13a formé latéralement le long d'un des bords du ruban souple 13.

Selon cette conception et ce montage, et tel que représenté à la figure 4, après déploiement de deux panneaux contigus 9, 10 assemblés par une couture C6, le ruban souple 13 est solidarisé par cette couture C6 aux pans cousus 9a, 10a des panneaux 9, 10, et la tête d'emboîtement 14 est maintenue suspendue, par le dit ruban souple, en sous-face d'un des deux panneaux contigus 10.

Les éléments d'assemblage de siège 16 consistent, quant à eux, en des éléments d'assemblage ponctuels adaptés pour être positionnés dans les lignes de couture 2 de l'assise et du dossier du siège S, et comportent une tige filetée 17 dotée d'une extrémité pointue 17a d'introduction dans le siège S des dits éléments d'assemblage de siège, et d'un filetage hélicoïdal 17b conçu pour permettre le vissage de la dite tige filetée 17 entre les fils de couture des dites lignes de couture.

De plus, la tige filetée 17 de ces éléments d'assemblage de siège 16 est surmontée d'une tête d'emboîtement 18 consistant en un organe d'encliquetage femelle de forme adaptée pour loger et bloquer la tête d'emboîtement 14 des éléments d'assemblage de housse 12.

Cette tête d'emboîtement 18 consiste en une chape d'encliquetage présentant la forme générale d'un U, dotée d'ailes 19 déformables de façon élastique, prolongées d'un rebord 19a de blocage réversible de la tête d'emboîtement 14.

Tel que précité, ces éléments d'assemblage de siège 16 sont des éléments ponctuels et, à titre d'exemple, sont matérialisés sous la référence P à la figure 1. Selon cet exemple :

- trois éléments d'assemblage de siège 16 sont répartis le long de chaque ligne de couture transversale C3, C6, C7,
- deux éléments d'assemblage de siège 16 sont répartis le long de chaque ligne de couture longitudinale C1, C2, C4, C5.

Les étapes spécifiques de la pose d'une housse nécessaires à la mise en œuvre du procédé de l'invention sont donc les suivantes :

- insertion préalable par vissage dans les coutures 2 du siège S d'éléments ponctuels d'assemblage de siège 16 répartis le long des dites lignes de couture,

- lors de la pose de la housse, assemblage successif des têtes d'emboîtement respectives 14, 18 des éléments d'assemblage de housse 12 et des éléments d'assemblage de siège 16 en vis-à-vis, avec possibilité d'ajustement résultant de la faculté des têtes d'emboîtement 14 de coulisser à l'intérieur des têtes d'emboîtement 18.

Ces deux étapes spécifiques conduisent à un ajustement parfait des housses qui se traduit par une adaptation parfaite de ces dernières aux courbes du siège, et qui leur confère l'aspect d'une sellerie d'origine.

De plus, selon ce procédé, la pose de la housse puis son retrait ultérieur éventuel n'engendrent aucune détérioration du recouvrement d'origine du siège.

REVENDEICATIONS

1/ Procédé d'ajustement, lors de sa pose sur un siège (S), notamment siège de véhicule, d'une housse (A, D) composée de panneaux (3-11) assemblés par des lignes de couture (C1-C7), caractérisé en ce qu'il consiste :

5 - à équiper la housse (A, D) d'éléments d'assemblage (12), dits de housse, comportant une tête d'emboîtement (14), solidarisés en sous-face des panneaux (3-11) le long des lignes de couture (C1-C7),

- à enfoncer par vissage dans le siège des éléments d'assemblage (16), dits de siège, positionnés de façon à coopérer avec les
10 éléments d'assemblage de housse (12), et comportant une tige filetée (17) dotée d'une extrémité pointue (17a) d'introduction dans le siège (S) des dits éléments d'assemblage de siège, et d'une extrémité opposée surmontée d'une tête d'emboîtement (18) de forme adaptée pour s'assembler avec la tête d'emboîtement (14) des éléments d'assemblage de housse (12),

15 - et lors de la pose de la housse (A, D), à assembler successivement les têtes d'emboîtement (14, 18) respectives des éléments d'assemblage de housse (12) et des éléments d'assemblage de siège (16) en vis-à-vis.

2/ Procédé d'ajustement selon la revendication 1 selon
20 lequel le siège (S) comporte une assise et un dossier dotés de faces apparentes d'appui scindées en zones contigües séparées par des lignes de couture (2), caractérisé en ce que :

- on réalise une housse (A, D) dont les panneaux (3-11) présentent des formes et dimensions conjuguées des zones contigües de
25 l'assise et du dossier du siège (S), adaptées pour que les lignes de couture (C1-C7) de la dite housse coïncident avec celles des dites assise et dossier,

- on positionne les éléments d'assemblage de siège (16) dans les lignes de couture (2) de l'assise et du dossier, par vissage de la tige filetée (17) entre les fils de couture des dites lignes de couture.

30 3/ Procédé d'ajustement selon l'une des revendications 1 ou 2 caractérisé en ce que les éléments d'assemblage de housse (12) comportent, pour chaque de couture (C1-C7), une tête d'emboîtement (14) de longueur conjuguée de celle de la dite ligne de couture.

4/ Procédé d'ajustement selon l'une des revendications 2 ou 3 caractérisé en ce que les éléments d'assemblage de housse (12) sont constitués d'une tête d'emboîtement (14) solidarisée sur un ruban souple (13), et sont montés en sous face de la housse (A, D) par couture du dit ruban sur la dite housse.

5/ Procédé d'ajustement selon l'une des revendications précédentes caractérisé en ce que les éléments d'assemblage de housse (12) et les éléments d'assemblage de siège (16) comportent des têtes d'emboîtement consistant respectivement en des organes d'encliquetage mâles (14) et des organes d'encliquetage femelles (18) emboîtables de façon réversible.

6/ Procédé d'ajustement selon la revendication 5 caractérisé en ce que :

- les organes d'encliquetage femelles (18) consistent en une chape d'encliquetage dotée d'ailes (19) déformables de façon élastique, prolongées d'un rebord de blocage (19a),

- les organes d'encliquetage mâles (14) consistent en une tête d'encliquetage de section en forme de V adaptée pour s'insérer dans un organe d'encliquetage femelle (18) par déformation élastique des ailes (19) de ce dernier.

7/ Procédé d'ajustement selon les revendications 4 et 6 prises ensemble caractérisé en ce que l'on conforme un bord du ruban souple (13) de façon à réaliser un bourrelet (13a) de forme adaptée pour être inséré et bloqué à l'intérieur de la tête d'emboîtement (14) associée.

8/ Housse de siège (S), notamment siège de véhicule, composée de panneaux (3-11) assemblés par des lignes de couture (C1-C7), caractérisée en ce quelle comprend :

- des éléments d'assemblage (12), dits de housse, comportant une tête d'emboîtement (14), solidarisés en sous-face des panneaux (3-11) le long des lignes de couture (C1-C7),

- des éléments d'assemblage (16), dits de siège, destinés à être enfoncés par vissage dans le siège (S) en vue de coopérer avec les éléments d'assemblage de housse (12), et comportant une tige filetée (17) dotée d'une extrémité pointue (17a) d'introduction dans le siège (S) des dits éléments d'assemblage de siège, et d'une extrémité opposée surmontée d'une

tête d'emboîtement (18) de forme adaptée pour s'assembler avec la tête d'emboîtement (14) des éléments d'assemblage de housse (12).

5 **9/** Housse selon la revendication 8 caractérisée en ce que les éléments d'assemblage de housse (12) comportent, pour chaque ligne de couture (C1-C7), une tête d'emboîtement (14) de longueur conjuguée de celle de la dite ligne de couture.

10 **10/** Housse selon l'une des revendications 8 ou 9 caractérisée en ce que les éléments d'assemblage de housse (12) sont constitués d'une tête d'emboîtement (14) solidarisée sur un ruban souple (13), et sont montés en sous face de la housse par couture du dit ruban sur la dite housse.

15 **11/** Housse selon la revendication 10 caractérisée en ce que chaque paire de panneaux (3-11) et le ruban souple (13) associé sont solidarisés par couture réalisée avec les dits panneaux et ruban souple positionnés bord à bord.

20 **12/** Housse selon l'une des revendications 8 à 11 caractérisée en ce que les éléments d'assemblage de housse (12) et les éléments d'assemblage de siège (16) comportent des têtes d'emboîtement (14, 18) consistant respectivement en des organes d'encliquetage mâles (14) et des organes d'encliquetage femelles (18) emboîtables de façon réversible.

13/ Housse selon la revendication 12 caractérisée en ce que :

25 - les organes d'encliquetage femelles (18) consistent en une chape d'encliquetage dotée d'ailes (19) déformables de façon élastique, prolongées d'un rebord de blocage (19a),

- les organes d'encliquetage mâles (14) consistent en une tête d'encliquetage de section en forme de V adaptée pour s'insérer dans un organe d'encliquetage femelle (18) par déformation élastique des ailes (19) de ce dernier.

30 **14/** Housse selon l'une des revendications 10 ou 11 et la revendication 13 prises ensemble caractérisée en ce que le bord du ruban souple (13) forme un bourrelet (13a) inséré et bloqué à l'intérieur de la tête d'emboîtement (14) associée.

1/1

Fig 1

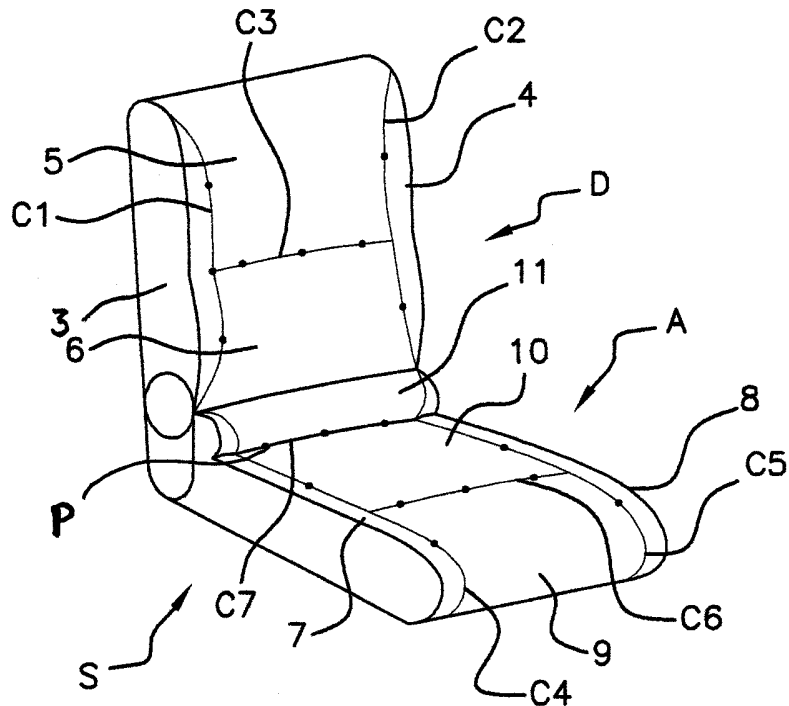


Fig 2

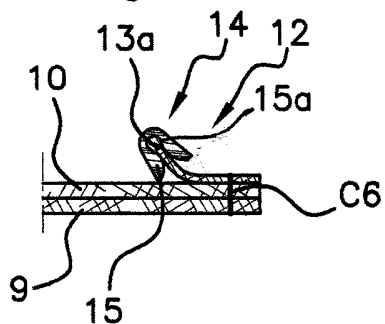


Fig 3

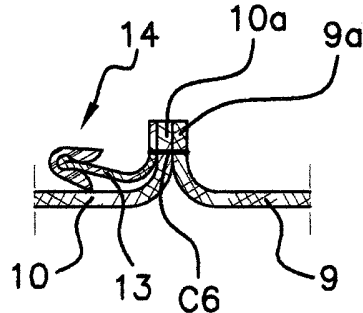


Fig 4

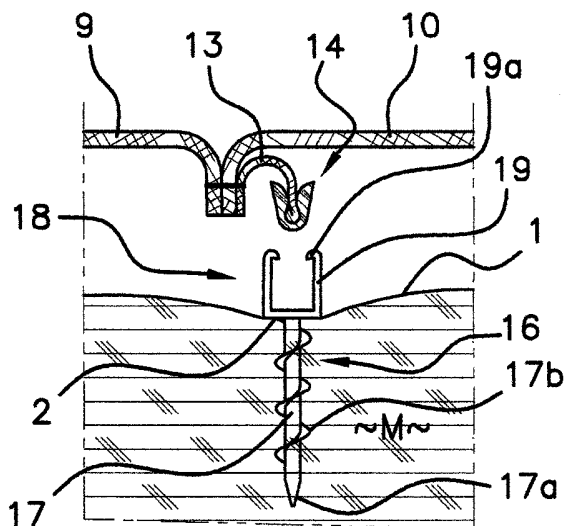
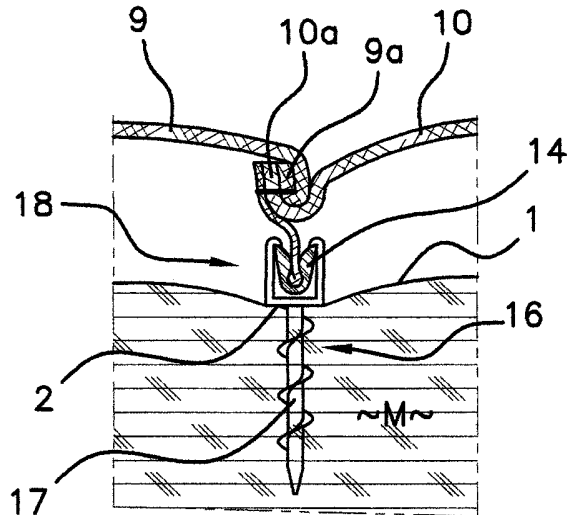


Fig 5



**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET FRANÇAIS NO. FR 1600692 FA 823668**

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 11-01-2017

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
DE 4214510	A1	04-11-1993	AUCUN	

EP 2052905	A2	29-04-2009	CN 101416829 A	29-04-2009
			EP 2052905 A2	29-04-2009
			JP 5163998 B2	13-03-2013
			JP 2009100924 A	14-05-2009
			US 2009140569 A1	04-06-2009

DE 102008053662	A1	20-05-2010	AUCUN	

DE 8813906	U1	22-12-1988	AUCUN	

EP 0359643	A1	21-03-1990	DE 68914369 D1	11-05-1994
			DE 68914369 T2	27-10-1994
			EP 0359643 A1	21-03-1990
			ES 2052950 T3	16-07-1994
			FR 2636320 A1	16-03-1990
			PT 91639 A	30-03-1990
