



CONFÉDÉRATION SUISSE

INSTITUT FÉDÉRAL DE LA PROPRIÉTÉ INTELLECTUELLE

⑪ CH 686 859 A5

⑤① Int. Cl.⁶: A 41 D 027/20**Brevet d'invention délivré pour la Suisse et le Liechtenstein**

Traité sur les brevets, du 22 décembre 1978, entre la Suisse et le Liechtenstein

⑫ **FASCICULE DU BREVET** A5

⑳ Numéro de la demande: 00905/93

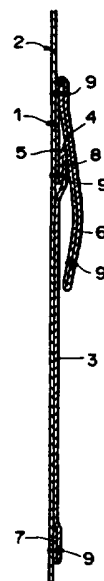
㉔ Date de dépôt: 23.03.1993

㉓ Priorité: 24.03.1992 AT AEP92810217

㉔ Brevet délivré le: 31.07.1996

④⑤ Fascicule du brevet
publiée le: 31.07.1996㉗ Titulaire(s):
Teled S.A., 8, rue Jean-de-la-Grange,
2003 Neuchâtel (CH)㉗ Inventeur(s):
Staehli, Daniel, Gorgier (CH)
Romano, Antonio, Neuchâtel (CH)㉗ Mandataire:
Bovard AG, Optingenstrasse 16, 3000 Bern 25 (CH)⑤④ **Procédé de formation d'une poche avec pièce de renfort formant un rabat et poche de vêtement renforcée.**

⑤⑦ La présente invention consiste d'une part en un procédé de formation d'une poche à l'aide d'une pièce intermédiaire de renfort (1) disposée entre une pièce de base (2) et une pièce rapportée (3) conformée en forme de poche, les arrêts de poche (5) étant fixés à l'aide d'un fil (9) cousu, disposé à la fois à travers la pièce rapportée (3), la pièce de renfort (1) et la pièce de base (2), la pièce de renfort étant repliée sur elle-même de façon à former un rabat de poche; l'invention concerne d'autre part les poches comportant des arrêts de poche renforcés de cette même façon.



Description

La présente invention concerne le domaine de la confection de vêtements, de sacs, sacoches, valises, sacs à main, ou autres, où l'on retrouve des poches ou pochettes formées à l'aide d'une ou plusieurs pièces rapportées en matériau souple disposées sur une pièce de confection elle-même en matériau souple. L'invention concerne en particulier un procédé de formation d'une poche où les arrêts de poches sont renforcés au moyen d'une pièce de renfort servant en même temps de rabat de poche. L'invention est particulièrement utile dans la confection de vêtements de travail ou de sécurité, où les poches sont régulièrement utilisées pour contenir des charges importantes ou volumineuses.

Les modes traditionnels de fixation des pièces rapportées telles que les poches ou pochettes visent en premier lieu la simplicité de réalisation et la rapidité d'exécution. On utilise donc des procédés de collage ou encore de couture, peu coûteux et simples à mettre en oeuvre. Pour plusieurs types d'applications, comme par exemple les poches ou pochettes rapportées de vêtements, d'habits de travail ou de sécurité, les sacs ou valises munies de pochettes, la fixation doit supporter des charges souvent trop lourdes, entraînant de ce fait une rupture. Il peut s'agir d'un décollement ou d'une déchirure du tissu, se produisant le plus souvent au niveau de l'arrêt de la poche, c'est-à-dire la partie supérieure de la poche, au niveau des bords définissant l'ouverture. Il existe un type de fixation largement répandu, qui consiste à effectuer un ou plusieurs replis au niveau de la portion à fixer de la pièce rapportée et de coudre celle-ci avec un fil à travers les différentes épaisseurs de tissus ainsi formées. En fait, cette méthode a surtout une fonction esthétique puisqu'elle permet d'obtenir une finition soignée des contours extérieurs de la poche. Par contre, au niveau du renforcement qu'elle confère, cette méthode atteint très vite ses limites car elle ne renforce en fait qu'un seul côté de la fixation, soit le côté de la pièce rapportée. Sur les pièces fixées de cette façon, dès la moindre surcharge, une rupture, ou tout au moins une amorce de rupture, se produit au niveau de la pièce de base, étant donné que toute la charge s'exerce en un seul point de cette pièce, qui devient donc critique. Il existe aussi une méthode de renforcement consistant à disposer une pièce de renfort derrière la pièce de base, à l'opposé de la pièce rapportée. Cette dernière méthode permet de renforcer la pièce de base, mais comporte plusieurs inconvénients: il faut une pièce supplémentaire de tissu servant uniquement à des fins de renfort; une étape additionnelle est ajoutée au processus de fabrication; la pièce de renfort ainsi ajoutée altère l'aspect esthétique et pratique de l'ouvrage, principalement à cause de la présence même de la pièce de renfort, qui n'a aucune fonction esthétique: l'épaisseur supplémentaire due à la pièce de renfort altère l'homogénéité de la pièce de base. Cela engendre de nombreuses contraintes comme par exemple un inconfort dans le cas d'un vêtement; la nécessité de masquer ou de recouvrir le renfort afin de conser-

ver l'aspect esthétique de l'ouvrage, etc. Pour ces différentes raisons, cette méthode n'est pas avantageuse et n'est utilisée que très rarement.

Dans le but de pallier à ces inconvénients, un mode de renforcement permettant d'agir sur la pièce de base a été conçu, de sorte que la charge s'exerçant au niveau de la pièce de base soit répartie sur une plus grande surface. De plus, la présente invention, tout en permettant de conserver les caractéristiques esthétiques de l'ouvrage renforcé, apporte une caractéristique fonctionnelle additionnelle grâce à la formation d'un rabat de poche. La présente invention, telle qu'elle est caractérisée dans les revendications 1 à 12, consiste donc d'une part en un procédé de formation d'une poche à l'aide d'une pièce intermédiaire de renfort disposée entre une pièce de base et une pièce rapportée conformée en forme de poche, les arrêts de poche étant fixés à l'aide d'un moyen de fixation mécanique, comme par exemple un fil cousu et/ou des rivets (en métal, plastique, ou autre) disposés à la fois à travers la pièce rapportée, la pièce de renfort et la pièce de base; la pièce intermédiaire de renfort étant repliée sur elle-même de façon à former un rabat de poche. D'autre part, l'invention concerne les poches comportant des arrêts de poche renforcés de cette même façon.

Grâce à la présente invention, on obtient des poches ou pochettes avec des arrêts de poche très solides et résistants, évitant les ruptures ou déchirures de la pièce de base sur laquelle la poche est fixée. On peut placer plus d'objets à l'intérieur de ces poches ou encore y placer des objets plus lourds ou plus volumineux. De plus, la pièce de renfort est utilisée à des fins esthétiques et fonctionnelles, en repliant la portion supérieure de façon à obtenir un rabat: le fait d'utiliser une seule pièce servant à la fois de renfort et de rabat permet de diminuer le nombre de pièces, optimisant ainsi le processus et les coûts de fabrication.

Les différents aspects relatifs à la présente invention sont exposés ci-après plus en détail en se référant au dessin annexé dans lequel:

la fig. 1 représente une vue de face d'une poche selon la présente invention,

la fig. 2 représente une vue en coupe de côté de la poche de la fig. 1, selon la ligne II-II,

la fig. 3 représente une vue en coupe de dessus de la poche de la fig. 1, selon la ligne 5 III-III.

La fig. 1 montre une pièce de base 2, sur laquelle une poche est formée. Cette pièce de base est une pièce de matériau souple, pouvant prendre une pluralité de formes, comme par exemple une portion de vêtement (veste, manteau, pantalon, etc.) sur laquelle est disposée une poche extérieure ou intérieure; la paroi principale d'un sac, d'une sacochette, d'un porte-documents ou d'une valise où une poche ou pochette est formée à l'aide d'une pièce rapportée. Une pluralité de matériaux souples peuvent être utilisés, comme par exemple des matières textiles naturelles ou synthétiques, des cuirs et imitations de cuirs, divers types de plastiques souples, etc. Une pièce rapportée 3, aussi en matériau sou-

ple, est disposée sur la pièce de base 2 de façon à former une poche: de manière générale, deux cotés latéraux ainsi qu'un troisième côté formant le fond de la poche sont fixés, le quatrième côté, formant l'ouverture 4, restant libre. Il est aussi possible, toujours dans le cadre de la présente invention, que le troisième côté, formant le fond, ne soit pas fixé: on obtient ainsi une disposition en forme de ganse où les extrémités peuvent être renforcées de la même façon que les arrêts d'une poche. Plusieurs variantes de formes de poches, telles les poches en demi-cercle, en pointe, les poches avec soufflets, ou autres, sont aussi concernées par la présente invention qui s'applique à tous les types de poches formées à l'aide d'une pièce rapportée et comportant un ou plusieurs arrêts de poches susceptibles d'être renforcés. La pièce rapportée 3 est en général fixée à l'aide d'un moyen de fixation mécanique comme par exemple un fil 9 cousu. Elle peut aussi être maintenue par un autre moyen de fixation, comme par exemple par collage, soudage, ou rivetage.

La pièce rapportée 3 peut comprendre un ou plusieurs ourlets latéraux 7 (fig. 3) formés par un (ou plusieurs) repli des bords de la pièce rapportée 3 de façon à obtenir une pluralité d'épaisseurs au niveau de la fixation, renforçant ainsi cette fixation si elle est maintenue par un moyen mécanique tel un fil 9 cousu. De la même façon, on peut former un ourlet d'ouverture 8 au niveau du bord sous lequel se trouve l'ouverture 4 de la poche.

La fig. 2 montre une pièce intermédiaire de renfort 1, aussi en matériau souple, disposée entre la pièce de base 2 et la partie supérieure de la pièce rapportée 3. De manière générale, cette pièce de renfort 1 est dimensionnée de façon à ce que sa largeur corresponde au moins à l'espacement entre les bords extérieurs des arrêts de poches 5; sa partie inférieure est disposée sous la portion supérieure de la pièce rapportée 3; elle se prolonge au-delà de l'ouverture 4 de la poche et sa portion supérieure est repliée sur elle-même de façon à former un rabat 6. On peut envisager que la pièce de renfort 1 soit plus large que la poche, et/ou que sa partie inférieure corresponde en tout ou en partie avec la partie inférieure de la pièce rapportée 3.

Le rabat 6 est donc formé par un repli sur elle-même de la pièce de renfort 1 maintenu par un moyen de fixation, comme par exemple un fil 9 cousu ou de la colle. Il recouvre la partie supérieure de la poche, en particulier l'ouverture 4 de celle-ci, lorsqu'il est abaissé; lorsqu'il est en position relevée, l'ouverture se trouve découverte, donnant libre accès à l'intérieur de la poche. La longueur, la largeur, ainsi que la forme du rabat peuvent varier selon le mode d'exécution: cette longueur peut être telle que le rabat dépasse la partie inférieure de la poche. La pièce de renfort peut être fixée selon l'une des manières décrites précédemment pour la fixation de la pièce rapportée.

Afin d'optimiser l'efficacité du renfort, il est essentiel de fixer solidement les arrêts de poche à l'aide d'un moyen de fixation mécanique, de manière préférentielle un fil 9, standard ou à haute résistance, cousu à travers les trois parties, soit la pièce

rapportée 3, la pièce intermédiaire de renfort 1 et la pièce de base 2. Une couture couvrant la plus grande partie possible de la surface de l'arrêt de poche 5 permettra d'obtenir un renfort maximum.

Selon diverses variantes possibles de la présente invention, le rabat 6 peut être muni de moyens de fixation pour fixer son extrémité libre contre la pièce rapportée ou encore contre la pièce de base, comme par exemple des boutons, une fermeture de type velcro, ou autre. De même, l'ouverture 4 peut être munie de moyens de fermeture comme par exemple une fermeture à glissière ou à boutons, etc. D'autre part, les différentes pièces 1, 2 et 3 peuvent être constituées d'un même matériau, ou encore, de matériaux différents, comme par exemple une pièce de base 2 en nylon, avec une pièce de renfort 1 en cuir et une pièce rapportée 3 en rayonne.

Revendications

1. Procédé de formation d'une poche au moyen d'une pièce rapportée (3) de matériau souple fixée sur une pièce de base (2) en matériau souple, dans lequel une pièce intermédiaire de renfort (1) en matériau souple est disposée entre la pièce de base (2) et la pièce rapportée (3), chacun des arrêts de poche (5) étant fixé à l'aide d'un moyen de fixation mécanique disposé à la fois à travers la pièce rapportée (3), la pièce intermédiaire de renfort (1) et la pièce de base (2), la portion supérieure de la pièce intermédiaire de renfort (1) étant repliée sur elle-même de façon à former un rabat (6) recouvrant l'ouverture (4) de la poche lorsqu'il est en position abaissée et découvrant celle-ci lorsqu'il est en position relevée.

2. Procédé de formation d'une poche selon la revendication 1, dans lequel chacun des dits arrêts de poche (5) est fixé au moyen d'un fil (9) cousu à la fois à travers la pièce rapportée (3), la pièce intermédiaire de renfort (1) et la pièce de base (2).

3. Procédé de formation d'une poche selon l'une des revendications 1 ou 2, dans lequel la pièce intermédiaire de renfort (1) est fixée sur la pièce de base (2) au moyen d'une couture disposée le long de ses bords.

4. Procédé de formation d'une poche selon l'une des revendications précédentes, dans lequel la pièce intermédiaire de renfort (1) est fixée sur la pièce de base (2) à l'aide d'un moyen de fixation par collage, soudage, ou rivetage.

5. Procédé de formation d'une poche selon l'une des revendications précédentes, dans lequel la portion supérieure de la pièce rapportée (3), sous laquelle se trouve l'ouverture (4), est repliée sur elle-même de façon à former un ourlet d'ouverture (8) à double épaisseur.

6. Procédé de formation d'une poche selon l'une des revendications précédentes, dans lequel les bords fixés de la pièce rapportée (3) sont repliés sur eux-mêmes sur une faible portion de façon à former un ourlet latéral (7) à double ou à quadruple épaisseur.

7. Poche de matériau souple obtenue par le procédé selon la revendication 1, dans laquelle une

pièce intermédiaire de renfort (1) en matériau souple est disposée entre une pièce de base (2) et une pièce rapportée (3), chacun des dits arrêts de poche (5) étant fixé à l'aide d'un moyen de fixation mécanique disposé à la fois à travers la pièce rapportée (3), la pièce de renfort (1) et la pièce de base (2), la portion supérieure de la pièce intermédiaire de renfort (1) étant repliée sur elle-même de façon à former un rabat (6) recouvrant l'ouverture (4) de la poche lorsqu'il est en position abaissée et découvrant celle-ci lorsqu'il est en position relevée.

5

10

8. Poche selon la revendication 7, dans laquelle le moyen de fixation mécanique est un fil (9) cousu à la fois à travers la pièce rapportée (3), la pièce de renfort (1) et la pièce de base (2).

15

9. Poche selon l'une des revendications 7 ou 8, dans laquelle la pièce intermédiaire de renfort (1) est fixée sur la pièce de base (2) au moyen d'une couture disposée le long de ses bords.

10. Poche selon l'une des revendications 7 à 9, dans laquelle la pièce intermédiaire de renfort (1) est fixée sur la pièce de base (2) à l'aide d'un moyen de fixation par collage, soudage, ou rivetage.

20

11. Poche selon l'une des revendications 7 à 10, dans laquelle la portion supérieure de la pièce rapportée (3), sous laquelle se trouve l'ouverture (4), est repliée sur elle-même de façon à former un ourlet à double épaisseur.

25

12. Poche selon l'une des revendications 7 à 11, dans laquelle les bords fixés de la pièce rapportée (3) sont repliés sur eux-mêmes sur une faible portion de façon à former un ourlet à double ou à quadruple épaisseur.

30

35

40

45

50

55

60

65

Fig. 1

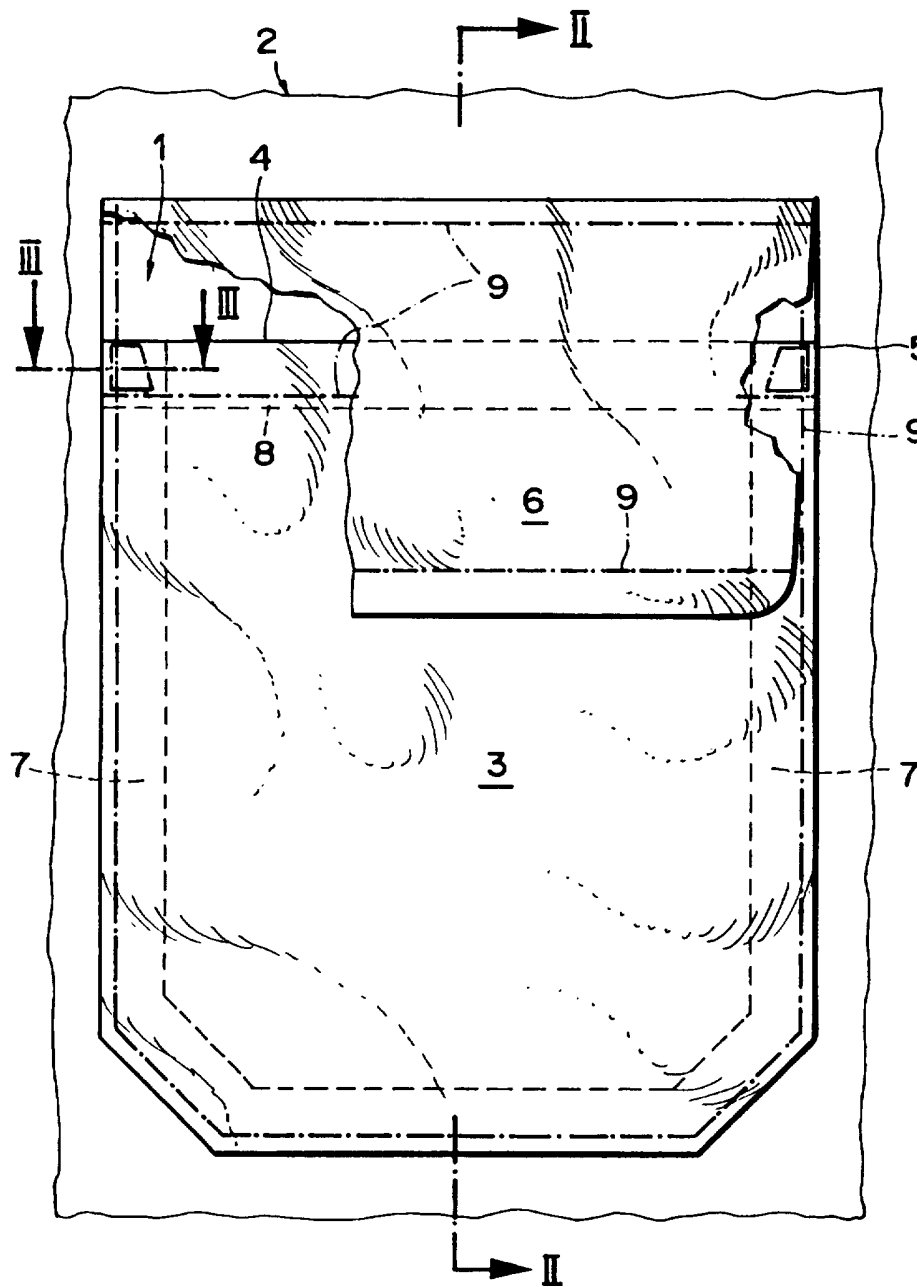


Fig. 2

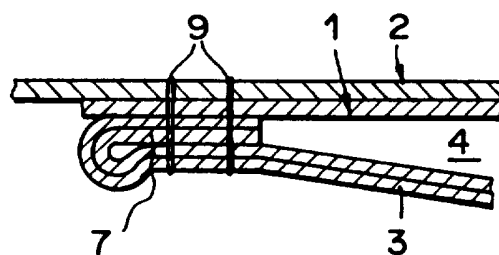
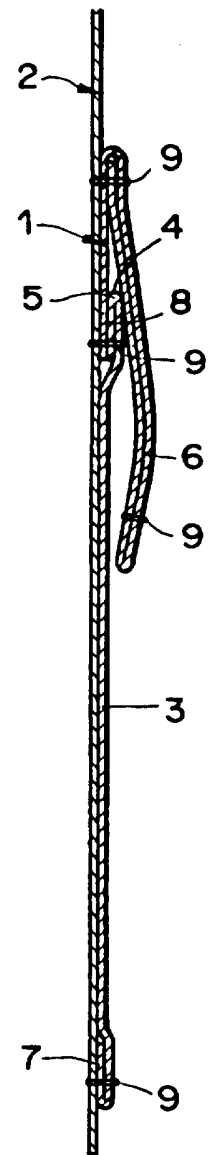


Fig. 3