

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

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

2 469 920

A2

**DEMANDE
DE CERTIFICAT D'ADDITION**

(21)

N° 79 28919

Se référant : au brevet d'invention n° 1 440 868 du 24 avril 1965.

(54)

Doublure métallique intérieure pour cercueils.

(51)

Classification internationale (Int. Cl.³). A 61 G 17/04.

(22)

Date de dépôt..... 23 novembre 1979.

(33) (32) (31)

Priorité revendiquée :

(41)

Date de la mise à la disposition du
public de la demande..... B.O.P.I. — « Listes » n° 22 du 29-5-1981.

(71)

Déposant : D'OZOUVILLE François Marie et Société à responsabilité limitée dite : SOCIETE
D'ETUDES ET DE RECHERCHES TECHNIQUES D'EMBOUTISSAGE dite : SERTE, rési-
dant en France.

(72)

Invention de : François Marie d'Ozouville.

(73)

Titulaire : *Idem* (71)

(74)

Mandataire : PROPI conseils,
23, rue de Leningrad, 75008 Paris.

Certificat(s) d'addition antérieur(s) :

La présente invention concerne une doublure métallique disposée à l'intérieur d'un cercueil conventionnel afin d'assurer une étanchéité de la partie inférieure du cercueil.

On sait que dans le cas de transport de corps sur longue distance, les règlements prévoient l'utilisation de cercueils métalliques assurant des conditions d'étanchéité totale pour des raisons d'hygiène.

Dans la pratique courante, qui ne comporte qu'un transport local du cercueil, depuis le lieu de la mise en bière jusqu'au lieu d'inhumation, il est cependant fréquemment souhaitable d'assurer une doublure intérieure du cercueil conventionnel en bois de façon à éviter des écoulements de matières dus à la décomposition plus ou moins rapide du corps.

On utilise à cet effet des doublures intérieures en matière synthétique qui sont disposées contre les parois en bois et sont interposées entre ces dernières et le capitonnage ou garniture intérieure; mais ces feuilles ou revêtements plastiques ne donnent pas satisfaction, se révèlent délicats dans leur mise en place et sont insuffisants dans leur efficacité.

L'invention vise à remédier à ces inconvénients et permet de réaliser dans ces conditions particulièrement avantageuses d'économie et de rapidité une doublure intérieure pour cercueil assurant d'excellentes conditions d'étanchéité de la base et de la paroi des cercueils munis de cette doublure, cette dernière faisant ainsi fonction de cuvette et s'opposant à des écoulements lors du transport jusqu'au lieu d'inhumation.

On a décrit au brevet principal des doublures de cercueils en matière métallique réalisées à partir d'éléments préfabriqués, stockés à plat, mis en forme et assemblés au moment de l'utilisation.

Le présent certificat d'addition concerne un procédé de préparation de doublures de cercueils conformément au brevet principal, les doublures constituant des cuvettes disposées en doublure intérieure du cercueil et le procédé est caractérisé

en ce que l'on prépare un feuillard métallique constitué d'une bande longitudinale pourvue d'un rebord à angle droit sur un chant, ce rebord étant pourvu avec des encoches convenablement espacées selon les lignes transversales de pliage
5 de la bande, on replie cette bande pour conformer les parois de la cuvette et on rapporte un fond prédécoupé et embouti solidarisé par ses bords sur lesdits rebords de la bande mise en forme par pliage.

L'invention concerne également un ensemble préfabriqué pour
10 la mise en oeuvre du procédé ci-dessus et constitué d'une part d'un feuillard sous forme de bande pourvue d'un rebord à angle droit sur un chant, ledit rebord comportant des encoches convenablement espacées pour permettre le repli transversal de la bande et sa mise en forme pour constituer les parois laté-
15 rales de la cuvette, et l'ensemble comporte d'autre part un fond de forme convenable.

De préférence, la bande de feuillard métallique comporte sur son rebord six encoches correspondant à six lignes de repli et permettant de conformer, selon lesdites lignes de repli
20 transversales un hexagone allongé dissymétrique correspondant à la forme habituelle d'un cercueil.

De préférence, le rebord du feuillard correspondant à l'angle inférieur des parois de la cuvette, comporte une rainure et cette rainure est apte à recevoir un retour prévu sur le
25 bord du fond, ledit retour venant s'emboîter dans ladite rainure pour permettre la solidarisation étanche du fond sur les parois latérales constituées par la bande de feuillard repliée.

L'invention concerne également une doublure formant garniture intérieure ou cuvette de garnissage étanche d'un cercueil
30 conventionnel, caractérisée en ce qu'elle est réalisée selon le procédé ci-dessus et à partir des éléments préfabriqués décrits ci-dessus.

D'autres caractéristiques et avantages de l'invention ressortiront encore de la description qui suit et qui est donnée en
35 rapport avec une forme de réalisation particulière présentée

à titre d'exemple non limitatif et en se référant aux dessins annexés.

La figure 1 représente une vue en perspective du feuillard (présenté en position verticale) et apte à conformer par un
5 repli les parois latérales de la cuvette.

La figure 2 montre le fond de ladite cuvette.

La figure 3 montre une vue en perspective de la doublure après montage.

La figure 4 montre une vue en coupe selon la ligne IV-IV de la
10 figure 3.

Selon l'ensemble des figures, l'invention procède par mise en forme d'une bande d'un feuillard métallique 1 représenté à la figure 1 ; cette bande longitudinale est prévue avec des dimensions correspondant sensiblement au périmètre des parois
15 de la doublure une fois réalisée telle qu'elle est représentée à la figure 3.

Cette bande 1 comporte à sa base un rebord d'orientation générale à angle droit :

Ce rebord 2 comporte une rainure 3 tournée vers le bas.

20 Le rebord 2 est interrompu par des encoches 4, 5, 6, 7, 8, 9 qui permettront le repli de la bande selon la ligne de repli correspondante.

Ainsi qu'on l'a décrit au brevet principal, la bande 1 est préfabriquée et elle est stockée à plat jusqu'au moment de la
25 mise en forme, lors de l'utilisation de cette doublure.

Et la bande est associée à un fond 10 représenté à la figure 2 qui a la forme générale du cercueil en plan.

Les encoches sont positionnées de façon à venir sensiblement aux angles de l'hexagone que constitue le fond 10.

Le fond 10 comporte lui-même un retour vers le haut 11 qui, lors de la mise en forme de l'ensemble vient s'engager dans la rainure 3, ainsi qu'on le voit notamment à la lumière de la figure 4.

- 5 Le retour 11 étant emboîté dans la rainure 3, l'ensemble peut être aisément solidarisé soit par soudure, soit par utilisation d'une résine, par exemple une résine époxy.

La solidarisation du fond 10 sur les parois formées de la bande 1 repliée permet de réaliser ainsi une cuvette parfaite-
10 ment étanche.

On comprend que les extrémités transversales respectivement 12 et 12' de la bande 1 sont également solidarisées ainsi qu'on l'a décrit au brevet principal de façon à refermer le périmètre que forme les parois verticales de la cuvette.

- 15 La cuvette formant doublure peut alors être mise en place à l'intérieur d'un cercueil de bois réalisé de façon conventionnelle; la doublure réalisée de préférence en tôle d'acier protégé assure ainsi de parfaites conditions pour le transport local en évitant les inconvénients décrits ci-dessus.

R E V E N D I C A T I O N S

1.- Procédé de préparation de doublures de cercueils
du type dans lequel les doublures constituent des
cuvettes disposées en doublure intérieure du cercueil et le
procédé est caractérisé en ce que l'on prépare un feuillard
5 métallique constitué d'une bande longitudinale pourvue d'un
rebord à angle droit sur un chant, ce rebord étant pourvu
avec des encoches convenablement espacées selon les lignes
transversales de pliage de la bande, on replie cette bande
pour conformer les parois de la cuvette et on rapporte un fond
10 prédécoupé solidarisé par ses bords sur lesdits rebords de
la bande mise en forme par pliage.

2.- Ensemble préfabriqué pour la mise en oeuvre du procédé ci-
dessus et constitué d'une part d'un feuillard sous forme de
bande pourvue d'un rebord à angle droit sur un chant, ledit
15 rebord comportant des encoches convenablement espacées pour
permettre le repli transversal de la bande et sa mise en forme
pour constituer les parois latérales de la cuvette, et
l'ensemble comporte d'autre part un fond de forme convenable,
apte à être solidarisé sur la bande repliée de façon à épouser
20 le périmètre du fond.

3.- Ensemble préfabriqué selon la revendication 2, caractérisé
en ce que la bande de feuillard métallique comporte sur son
rebord six encoches correspondant à six lignes de repli et
permettant de conformer, selon lesdites lignes de repli trans-
25 versales un hexagone allongé dissymétrique correspondant
à la forme habituelle d'un cercueil.

4.- Ensemble préfabriqué selon les revendications 1 ou 2,
caractérisé en ce que le rebord du feuillard correspondant à
l'angle inférieur des parois de la cuvette, comporte une
30 rainure et cette rainure est apte à recevoir un retour prévu
sur le bord du fond, ledit retour venant s'emboîter dans ladite
rainure pour permettre la solidarisation étanche du fond sur
les parois latérales constituées par la bande de feuillard
repliée.

C/B

- 5.- Doublure formant garniture intérieure ou cuvette de garnissage étanche d'un cercueil conventionnel, caractérisée en ce qu'elle est réalisée selon le procédé conforme à la revendication 1 ci-dessus et à partir des éléments préfabriqués
- 5 conforme à l'une des revendications 2, 3 ou 4.

