

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

①1 N° de publication : **2 633 809**
(à utiliser que pour les
commandes de reproduction)

②1 N° d'enregistrement national : **88 09058**

⑤1 Int Cl⁸ : A 41 B 11/00.

①2 **DEMANDE DE BREVET D'INVENTION**

A1

②2 Date de dépôt : 5 juillet 1988.

③0 Priorité :

④3 Date de la mise à disposition du public de la
demande : BOPI « Brevets » n° 2 du 12 janvier 1990.

⑥0 Références à d'autres documents nationaux appa-
rentés :

⑦1 Demandeur(s) : *CAILLOUX Michel et IFRAH Laurence.*
— FR.

⑦2 Inventeur(s) : Michel Cailloux ; Laurence Ifrah.

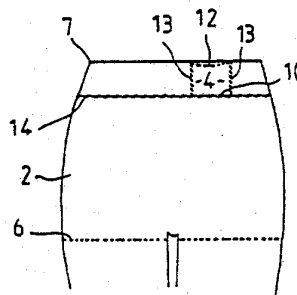
⑦3 Titulaire(s) :

⑦4 Mandataire(s) : Cabinet Sauvage.

⑤4 Bas ou collant dont la bande de maintien ou de ceinture inclut une petite poche.

⑤7 Le bas ou collant est obtenu par tricotage d'un fil fin et élastique et comportant, à sa partie supérieure, une zone renforcée 2 formant, respectivement, bande de maintien ou de ceinture.

La zone renforcée 2 inclut ou détermine une petite poche 4 dont l'ouverture 12 est constamment appliquée contre ladite zone renforcée 2 par sa tension naturelle.



FR 2 633 809 - A1

La présente invention a pour objet un bas ou un collant obtenu par tricotage d'un fil fin et élastique et comportant, à sa partie supérieure, une zone renforcée formant, respectivement, bande de maintien ou de ceinture.

5 Plus précisément, l'invention a pour objet un bas ou un collant du type précité dans laquelle ladite zone renforcée inclut ou détermine une petite poche dont l'ouverture est constamment appliquée contre ladite zone renforcée par sa tension naturelle.

10 On a déjà muni des sous-vêtements, notamment des soutiens-gorge, d'une petite poche adaptée au transport d'un objet de faible format ou d'argent.

Les techniques utilisées pour la prévision de telles poches ne sont pas directement transposables au cas des bas et des collants en raison de la nature particulièrement fragile de ces articles de bonneterie qui ont facilement tendance à "filer".

L'invention propose donc des moyens permettant de réaliser une telle poche.

20 Selon un premier mode de mise en oeuvre de l'invention, le procédé de fabrication du bas ou du collant consiste à prolonger vers le haut ladite zone renforcée, à rapporter sur la face externe dudit prolongement une pièce de matériau fin et élastique dont un bord est disposé au voisinage immédiat et parallèlement à la jonction entre la zone renforcée et le prolongement, la bande de maintien ou de ceinture résultant du repliage dudit prolongement sur la face interne de ladite zone renforcée et de l'immobilisation dudit prolongement par couture.

30 De préférence, la pièce de matériau rapportée est sensiblement carrée, le bord disposé parallèlement à la jonction entre la zone renforcée et le prolongement étant destiné à former le bord libre de la poche, et dans ce cas, le procédé consiste à rapporter ladite pièce sur le prolongement en surjetant, sur ledit prolongement, les bords adjacents à ce bord libre, dits "bords latéraux", puis, après avoir replié le prolongement sur l'intérieur de la

35

zone renforcée, en surjetant sur la double épaisseur issue du pliage, le bord destiné à former le fond de la poche et qui est à l'opposé du bord libre.

5 Dans une autre forme d'exécution de l'invention, le procédé consiste à utiliser, comme pièce rapportée, deux demi-pièces rectangulaires, juxtaposées à plat longueur contre longueur, la fente entre lesdites longueurs étant destinée à former l'ouverture de la poche, à rapporter ladite pièce sur le prolongement en surjetant sur ledit 10 prolongement les largeurs desdites demi-pièces, ainsi que celle des longueurs qui est la plus proche de la zone renforcée, puis après avoir replié le prolongement sur l'intérieur de la zone renforcée, en surjetant sur la double épaisseur issue du pliage celle des longueurs qui est la 15 plus éloignée de la zone renforcée avant repliage.

De préférence, le surjet sur la double épaisseur se confond avec la couture d'immobilisation du prolongement sur la zone renforcée pour former la bande de maintien ou de ceinture.

20 De préférence encore, l'ouverture de la poche est bordée par une portion renforcée et, à cette fin, le bord de la pièce ou de la demi-pièce rapportée destiné à longer ladite ouverture comporte une telle portion renforcée et le procédé consiste à rabattre ladite portion renforcée vers ce 25 qui sera l'intérieur de la poche et à immobiliser par couture ladite portion en position rabattue, avant de rapporter la pièce ou les demi-pièces sur ledit prolongement.

30 Dans une autre forme d'exécution de l'invention, le procédé consiste à créer ou ménager une fente dans le prolongement et, après avoir replié ledit prolongement sur l'intérieur de la zone renforcée, à surjeter verticalement la double épaisseur issue du pliage de part et d'autre de la fente.

35 L'invention sera mieux comprise à la lecture de la description ci-après, faite en référence aux dessins annexés, dans lesquels :

- la figure 1 est une vue générale d'un collant selon l'invention, dans une forme d'exécution qui peut correspondre aux figures 3a-3b,

5 - la figure 2 est une vue générale d'un bas selon l'invention dans une forme d'exécution qui peut correspondre, transposée du collant au bas, aux figures 4a-4b,

- les figures 3a et 3b illustrent les deux étapes de la réalisation d'une poche dans un collant, selon un premier mode de réalisation,

10 - les figures 4a et 4b illustrent les deux étapes de la réalisation d'une poche dans un collant, selon un deuxième mode de réalisation, et

- les figures 5a et 5b illustrent les deux étapes de la réalisation d'une poche dans un collant, selon un troisième mode de réalisation.

15 Si l'on se reporte à la figure 1, on voit un collant désigné par la référence générale 1, lequel collant comporte une zone renforcée 2, dont la partie supérieure est en double épaisseur 3, cette partie 3 formant bande de ceinture. Une petite poche 4 est ménagée au niveau de cette bande de ceinture 3 par l'un des moyens illustrés aux figures 3 à 5.

25 La figure 2 montre, de son côté, un bas 5 présentant une zone renforcée 2', dont la partie supérieure, en double épaisseur 3', réalise la bande de maintien du bas, une poche 4' étant ménagée dans cette bande de maintien 3'.

Le collant 1 et le bas 5 peuvent être réalisés en coton, laine, Lycra, Nylon, soie, polyamide ou fibres mélangées.

30 Si l'on en vient aux figures 3a et 3b, où la ligne de pointillés 6 correspond au bas de la zone de renforcement 2, on voit qu'au delà de la ligne de ceinture 7 la zone renforcée 2 présente un prolongement 8. Une pièce rapportée 9 est disposée sur la face externe du prolongement 8 de telle sorte que l'un de ses bords 10 soit aligné avec le bord supérieur 11 du prolongement 8 et que son bord opposé 12 arrive sensiblement au niveau de la ligne de ceinture 7. Les bords latéraux 13 de la pièce 9 sont alors surjetés,

comme le montre la ligne ondulée. Cette étape étant accomplie, on replie vers l'intérieur du collant le prolongement 8 et l'on surjette son bord libre 11 et la zone renforcée 2 selon la ligne 14. Cette ligne de surjet 14 affecte simultanément le bord 10 de la pièce rapportée 9 et l'on obtient ainsi la poche 4 délimitée par les côtés 13, 10, 13 et s'ouvrant par le bord 12.

Dans une autre forme d'exécution, illustrée aux figures 4a et 4b, on n'utilise pas de pièce rapportée 9 mais l'on prévoit une fente 15 dans le prolongement 8. Cette fente peut être réalisée lors du tricotage du collant ou être pratiquée et ourlée ultérieurement. Comme précédemment, on replie ensuite le prolongement 8 vers l'intérieur du collant et surjette le bord libre 11 de ce prolongement sur la partie renforcée 2 selon la zone de couture 14. Dans une troisième étape, on délimite la poche 4' par deux lignes de surjet 13' qui affectent la double épaisseur de la bande de ceinture.

Dans une autre forme d'exécution encore, on utilise deux demi-pièces rapportées 9a, 9b, au lieu d'une pièce unique 9. Ces deux demi-pièces rapportées sont juxtaposées longueur contre longueur, de sorte qu'elles déterminent entre elles une fente 16. Dans un premier temps, on surjette les bords latéraux 13", comme on l'a fait à propos de la forme d'exécution des figures 3a et 3b, mais on surjette également le bord inférieur 12' de la demi-pièce 9b. On replie ensuite, comme précédemment, le prolongement 8 vers l'intérieur du collant et on immobilise son bord libre 11 contre la partie renforcée 2 par une ligne de surjet 14 qui affecte simultanément le bord 10' de la pièce 9a. On obtient ainsi une poche 4" ayant une ouverture médiane 16.

Quelle que soit la forme d'exécution utilisée, la poche 4, 4' ou 4" est maintenue fermée par la tension naturelle de son ouverture 12, 15 ou 16 et l'on peut y placer un objet de petit format ou, en roulant le collant sur lui-même, on peut le ranger à l'intérieur de la poche.

La poche peut être constituée du même matériau que le

collant, ce qui est évident dans le cas de la forme de réalisation des figures 4a-4b, puisqu'il n'y a pas de pièce rapportée. Dans le cas des figures 3a-3b la pièce rapportée peut être constituée par les carrés tricotés qui sont d'ores
5 et déjà fabriqués pour la constitution de nuanciers de couleurs.

REVENDICATIONS

- 1- Bas ou collant obtenu par tricotage d'un fil fin et élastique et comportant, à sa partie supérieure, une zone renforcée (2) formant, respectivement, bande de maintien ou de ceinture, caractérisé en ce que ladite zone renforcée (2) inclut ou détermine une petite poche (4, 4', 4") dont l'ouverture (12, 15, 16) est constamment appliquée contre ladite zone renforcée (2) par sa tension naturelle.
- 2- Bas ou collant selon la revendication 1, caractérisé en ce que ladite poche (4, 4', 4") est adaptée au transport d'un objet de faible format.
- 3- Bas ou collant selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que ladite poche (4, 4', 4") est adaptée à servir d'enveloppe au bas (5) ou au collant (1) replié sur lui-même.
- 4- Bas ou collant selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que l'ouverture (12, 15, 16) de ladite poche (4, 4', 4") est bordée par une portion renforcée.
- 5- Bas ou collant selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que ladite poche (4, 4', 4") est réalisée dans le même matériau que ledit bas (5) ou collant (1), matériau choisi entre le coton, la laine, le Lycra; le Nylon, la soie, le polyamide et les fibres mélangées.
- 6- Procédé de fabrication du bas ou collant selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, caractérisé en ce qu'il consiste à prolonger vers le haut ladite zone renforcée (2), à rapporter sur la face externe dudit prolongement (8) une pièce (9) de matériau fin et élastique dont un bord (12) est disposé au voisinage immédiat et parallèlement à la jonction (7) entre la zone renforcée (2) et le prolongement (8), la bande de maintien ou de ceinture résultant du repliage dudit prolongement (8) sur la face interne de ladite zone renforcée (2) et de l'immobilisation dudit prolongement (8) par couture (14).

7- Procédé selon la revendication 6, dans lequel ladite pièce de matériau rapportée (9) est sensiblement carrée, le bord (12) disposé parallèlement à la jonction (7) entre la zone renforcée (2) et le prolongement (8) étant destiné à former le bord libre de la poche (4), caractérisé en ce qu'il consiste à rapporter ladite pièce (9) sur le prolongement (8) en surjetant, sur ledit prolongement (8), les bords (13) adjacents à ce bord libre (12), dits "bords latéraux", puis, après avoir replié le prolongement (8) sur l'intérieur de la zone renforcée (2), en surjetant, sur la double épaisseur issue du pliage, le bord (10) destiné à former le fond de la poche (4) et qui est à l'opposé du bord libre (12).

8- Procédé selon la revendication 6 dans lequel ladite pièce de matériau rapportée est sensiblement carrée, caractérisé en ce qu'il consiste à utiliser, comme pièce rapportée, deux demi-pièces rectangulaires (9a, 9b) juxtaposées à plat longueur contre longueur, la fente (16) entre lesdites longueurs étant destinée à former l'ouverture de la poche (4"), à rapporter ladite pièce sur le prolongement (8) en surjetant, sur ledit prolongement (8) les largeurs (13") desdites demi-pièces (9a, 9b) ainsi que celle (12') des longueurs qui est la plus proche de la zone renforcée (2), puis après avoir replié le prolongement (8) sur l'intérieur de la zone renforcée (2), en surjetant, sur la double épaisseur issue du pliage, celle des longueurs (10') qui est la plus éloignée de la zone renforcée (2) avant repliage.

9- Procédé selon la revendication 7 ou 8, caractérisé en ce que le surjet sur la double épaisseur se confond avec la couture d'immobilisation (14) du prolongement (8) sur la zone renforcée (2) pour former la bande de maintien ou de ceinture.

10- Procédé selon l'une quelconque des revendications 6 à 9, dans lequel le bord de la pièce (9) ou de la demi-pièce (9a, 9b) rapportée, destiné à longer l'ouverture (12, 15) de la poche (4, 4") comporte une portion renforcée, caractérisé en ce qu'il consiste à rabattre ladite portion renforcée

vers ce qui sera l'intérieur de la poche (4, 4") et à immobiliser par couture ladite portion en position rabattue, avant de rapporter la pièce (9) ou les demi-pièces (9a, 9b) sur ledit prolongement (8).

- 5 11- Procédé de fabrication du bas ou collant selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, caractérisé en ce qu'il consiste à créer ou ménager une fente (15) dans le prolongement (8) et, après avoir replié ledit prolongement (8) sur l'intérieur de la zone renforcée (2), à surjeter
10 verticalement (13') la double épaisseur issue du pliage de part et d'autre de la fente (15).

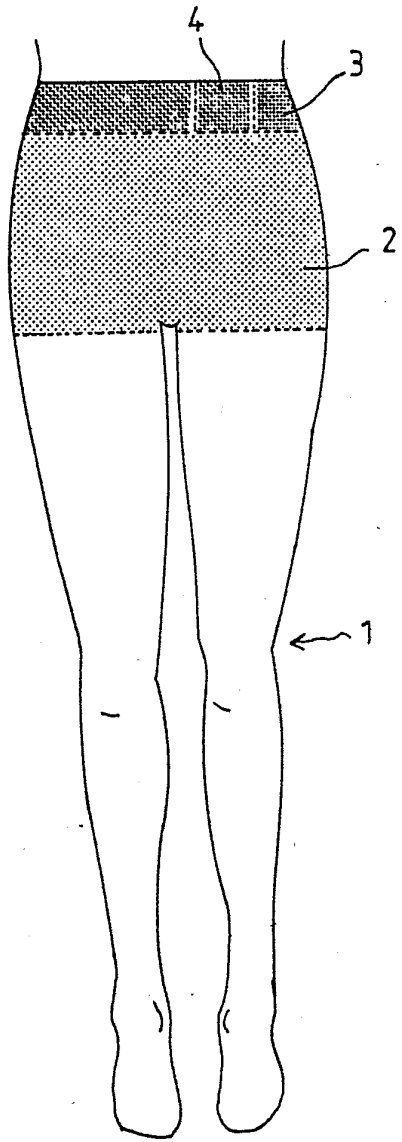


FIG1

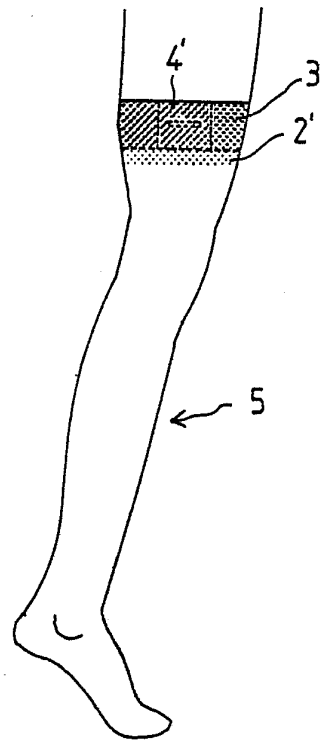


FIG2

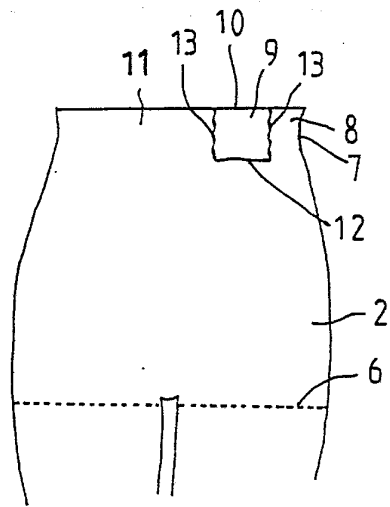


FIG 3a

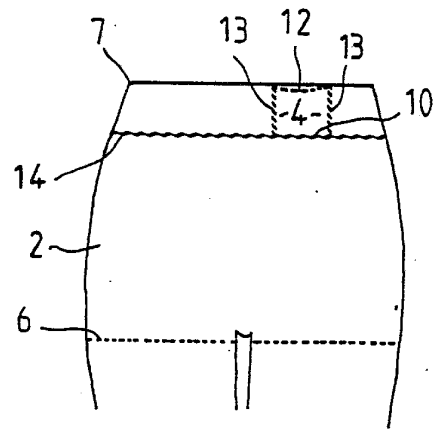


FIG 3b

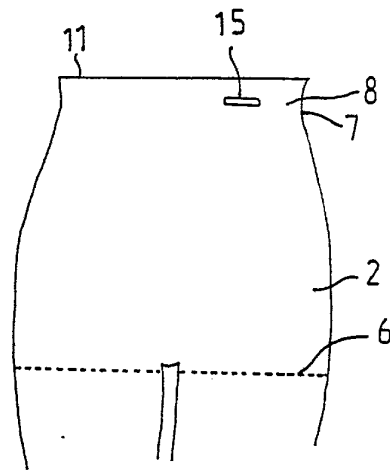


FIG 4a

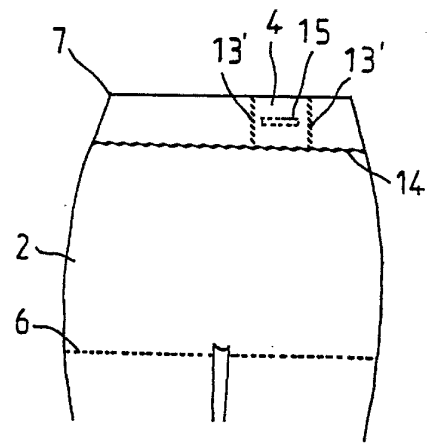


FIG 4b

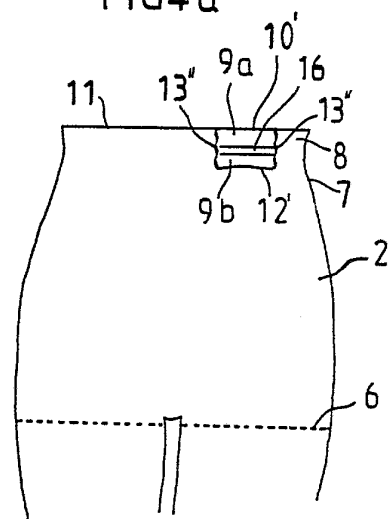


FIG 4a

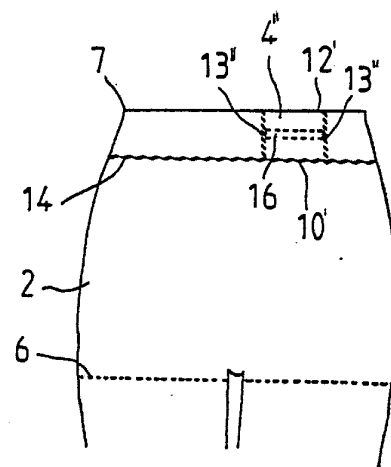


FIG 4b