



MINISTERE DES AFFAIRES ECONOMIQUES

NUMERO DE PUBLICATION : 1006157A3

NUMERO DE DEPOT : 08900055

Classif. Internat. : A41H

Date de délivrance le : 31 Mai 1994

---

**Le Ministre des Affaires Economiques,**

Vu la Convention de Paris du 20 Mars 1883 pour la Protection de la propriété industrielle;

Vu la loi du 28 Mars 1984 sur les brevets d'invention, notamment l'article 22;

Vu l'arrêté royal du 2 Décembre 1986 relatif à la demande, à la délivrance et au maintien en vigueur des brevets d'invention, notamment l'article 28;

Vu le procès verbal dressé le 18 Janvier 1989 à 10H00 à l'Office de la Propriété Industrielle

**ARRETE :**

ARTICLE 1.- Il est délivré à : REDOUTE CATALOGUE Société Anonyme  
rue Blanchemaille 57, F-59100 ROUBAIX / NORD(FRANCE)

représenté(e)s par : OTTELOHE Jozef, BUREAU OTTELOHE J.R. B.V.B.A., Fruithoflaan,  
105 bus 3 - B 2600 ANTWERPEN (BERCHEM).

un brevet d'invention d'une durée de 20 ans, sous réserve du paiement des taxes annuelles, pour : PROCEDE INDUSTRIEL DE CONFECTION VESTIMENTAIRE.

PRIORITE(S) 22.01.88 FR FRA 8800888

ARTICLE 2.- Ce brevet est délivré sans examen préalable de la brevetabilité de l'invention, sans garantie du mérite de l'invention ou de l'exactitude de la description de celle-ci et aux risques et périls du(des) demandeurs(s).

Bruxelles, le 31 Mai 1994  
PAR DELEGATION SPECIALE :

WUYTS L  
Directeur

Procédé industriel de confection vestimentaire.

L'invention est relative à un procédé industriel de confection vestimentaire qui trouvera notamment son application dans l'industrie textile.

5 En matière d'habillement et plus particulièrement dans le domaine de la confection, il existe deux techniques de fabrication qui sont le surmesure et le prêt-à-porter.

La technique du surmesure consiste à proposer à la clientèle le choix du modèle et de l'étoffe. L'option étant prise, le tailleur procède à un relevé des dimensions morphologiques complètes  
10 du client. Puis, il dessine un patron conforme au modèle choisi dont les dimensions sont strictement adaptées à la stature du client.

A partir du patron, le tailleur coupe la pièce d'étoffe et confectionne le vêtement prévu. Généralement, le client procède à des essayages intermédiaires qui permettent de parachever le travail du  
15 tailleur.

Il est certain que ce procédé de confection vestimentaire permet d'aboutir à un travail soigné et seyant, il n'en demeure pas moins qu'il relève de l'artisanat et est très coûteux dans sa mise en oeuvre. Il fait appel à une main d'oeuvre très qualifiée, les temps  
20 d'exécution sont longs et par son principe même, aucune fabrication en série ne peut envisagée.

C'est pourquoi, le prêt-à-porter a pris une place dominante sur les marchés vestimentaires en proposant à la clientèle des produits de qualité à un coût sensiblement plus réduit que le  
25 surmesure. Selon la technique de confection du prêt-à-porter, on établit un patron par taille de mannequin standard. Puis, on coupe en matelas et confectionne les pièces de vêtements selon les patrons et elles sont offertes à la vente.

Chaque client peut facilement individuellement relever ses  
30 mesures et faire un choix parmi les modèles proposés dans la taille correspondante. Quelques retouches mineures sont parfois à faire telles que longueur de manches ou longueur de jambes pour parfaire l'adaptation du vêtement à la morphologie du client.

Les avantages de ce procédé de confection se situent essentiellement au niveau économique. Une fabrication industrielle en  
35 série peut être envisagée et les prestations du vendeur sont limitées.

Cependant, certaines restrictions doivent être déplorées.

Tout d'abord, la clientèle doit nécessairement appartenir à une catégorie de morphologies standard, tout écart dans ce domaine requiert des retouches trop importantes pour être acceptables. Il n'y a jamais une adaptation rigoureuse de la pièce de vêtement à la morphologie du client et un compromis doit toujours être réalisé.

Dans la vente directe en magasins spécialisés, il n'y a guère de difficultés dans le prêt-à-porter puisque le client peut essayer le vêtement, s'assurer qui lui convient avant de l'acheter. Toutefois, dans la vente par correspondance, ou en grande surface si le nombre de cabines d'essayage est insuffisant, des difficultés sont rencontrées puisque le client ne peut essayer l'article avant de l'acheter. En cas d'insatisfaction, les échanges sont difficiles et coûteux.

Actuellement, la seule caractéristique dimensionnelle directrice est la taille. C'est à partir de cette valeur que l'on détermine l'article en prêt-à-porter. Il s'avère que, selon les modèles, il puisse y avoir certaines incompatibilités morphologiques.

Le but principal de la présente invention est de présenter un procédé industriel de confection vestimentaire qui permette d'aboutir à l'obtention d'une pièce de vêtement bien adaptée à la morphologie du client et représentative de la silhouette choisie, proposée sur catalogue par exemple, même si celle-ci dévie des standards traditionnels sans qu'il soit nécessaire de procéder à un essayage préalable ou d'écarter a priori le modèle dans le choix du client en raison d'une inadaptation morphologique.

Les avantages sont donc une fabrication organisée en série à faible coût de revient comparable à celui du prêt-à-porter ; l'essayage de la pièce de vêtement n'est plus indispensable et les retouches sont quasi-inexistantes.

La fabrication peut être faite sur commande, ce qui permet de réduire les stocks et les en cours. Le client choisit son modèle de vêtement sur mannequin ou catalogue par exemple et est assuré d'être servi à très court terme selon son choix avec un article lui seyant parfaitement.

D'autres buts et avantages de la présente invention apparaîtront au cours de la description qui va suivre qui n'est cependant donnée qu'à titre indicatif.

Selon l'invention, le procédé industriel de confection

vestimentaire destiné à choisir un patron standard de coupe d'un tissu à partir de données morphologiques limitées d'un individu pour l'obtention d'une pièce de vêtement seyant et représentative d'une silhouette choisie, est caractérisé en ce que:

5                   - on établit une gamme de patrons standard correspondant pour chaque taille à différentes statures,

                  - on relève une série de valeurs dimensionnelles caractéristiques sélectionnées pour chacun des patrons standard,

                  - on choisit le patron standard dans une taille déterminée  
10 correspondant à celle de l'individu en se rapprochant du relevé de valeurs sélectionnées déterminées sur chaque patron standard pour chacune des données morphologiques,

                  - on coupe et confectionne la pièce de vêtement selon le patron standard choisi.

15                   L'invention sera mieux comprise à la lecture de la description suivante accompagnée de dessins en annexe parmi lesquels:

                  - la figure 1 schématise un pantalon à pinces,

                  - les figures 2 et 3 schématisent respectivement deux  
individus de même taille et statures différentes portant des  
20 pantalons à pinces de coupe standard,

                  - la figure 4 illustre un relevé des valeurs dimensionnelles caractéristiques pour un pantalon à pinces.

                  La présente invention vise un procédé industriel de  
confection vestimentaire qui trouvera notamment son application dans  
25 le domaine textile.

                  Actuellement, il existe principalement deux procédés de confection vestimentaire, le surmesure et le prêt-à-porter.

                  Dans le surmesure, un tailleur procède au relevé de toutes les données morphologiques du client puis, élabore un patron selon le  
30 client en fonction des données relevées.

                  Dans le prêt-à-porter, le client doit procéder au choix du vêtement en fonction de sa taille. Seules des retouches très limitées peuvent être envisagées. Les patrons sont établis selon des standards mannequins.

35                   La difficulté réside dans le fait qu'il est a priori impossible d'être certain que le vêtement soit seyant et représentatif du choix de la silhouette d'un catalogue par exemple. Seul un essayage est déterminant. Dans certaines formes de ventes,

telles que les ventes par correspondance ou en grande surface, cette nécessité est gênante.

Le procédé industriel de confection vestimentaire de la présente invention offre l'avantage sur le plan qualitatif de permettre d'élaborer une pièce de vêtement bien adaptée à la morphologie du client et de s'affranchir de la phase préliminaire d'essayage. Par ailleurs, la fabrication peut être réalisée avec des moyens de production industrielle en tous points comparables à ceux utilisés pour le prêt-à-porter. Par conséquent, le prix de revient ne souffre pas de l'amélioration de qualité.

La possibilité d'adapter la fabrication en fonction de la morphologie du client, même si celle-ci s'écarte des standards traditionnels permet d'élargir la clientèle intéressée par le procédé industriel de confection vestimentaire de la présente invention.

Dans la suite de la description, la pièce de vêtement choisie pour illustrer l'invention est un pantalon à forme large. Il ne s'agit que d'un exemple et d'autres pièces de vêtement auraient également pu être adoptées. Ce choix a été fait car il est caractéristique des difficultés rencontrées pour la vente en prêt-à-porter de ce produit.

La figure 1 représente un pantalon 1 à pinces 2 de forme large. Selon sa conception en mode prêt-à-porter, il est coupé suivant un patron correspondant à une taille mannequin.

Ces dimensions au niveau de la ceinture 3 sont directement liées à la taille et la longueur de jambes 4 est également fonction de la taille.

Les bas de jambes 5 sont généralement non terminés pour recevoir un ourlet qui adapte la longueur de jambes à celle du client.

Cette technique de fabrication est satisfaisante lorsqu'il s'agit de pièces de vêtement qui présentent une ligne fuselée. C'est-à-dire lorsque la section des manches ou des jambes est sensiblement constante sur toute leur longueur. En effet, dans ce cas, quel que soit le raccourcissement effectué lors de la mise en place de l'ourlet, la section du passage reste identique, et on ne détruit pas l'esthétique du modèle en compact l'excédent.

Par contre, lorsqu'il s'agit d'une forme évasée, l'allure générale peut être fortement modifiée selon la position de l'ourlet.

Un exemple est illustré à la figure 2 où l'on peut voir un individu 6 de stature mannequin portant un pantalon 1 à pinces. La longueur de jambes du patron qui a servi à la découpe est déterminée par la taille de l'individu 6 et puisque celui-ci est, par  
5 définition, conforme à la stature mannequin, le pantalon à pinces 1 est seyant.

Ce même pantalon à pinces 1 est enfilé par un personnage 7 tel qu'illustré à la figure 3 dont la taille est identique, par exemple taille 38, à l'individu 6 mais qui présente une longueur de  
10 jambes plus courte. Ce personnage 7 s'écarte de la stature mannequin. La longueur de jambes du pantalon 1 doit être réduite et donc l'ourlet est réalisé beaucoup plus haut au niveau des jambes 4 du pantalon 1. En raison de la forme évasée des jambes 4, la section de passage en bas des jambes du pantalon 1 devient exagérée et ce  
15 pantalon 1 ne convient absolument pas au personnage 7 alors que la taille choisie est bonne, ni à la photo représentée dans le catalogue.

Avec des habits de forme fuselée, le personnage 7 aurait parfaitement pu adapter les articles confectionnés selon un standard  
20 mannequin à sa stature avec un simple ourlet.

Selon le procédé industriel de confection vestimentaire de la présente invention, on commence par établir une gamme de patrons standards correspondants pour chaque taille à différentes statures. La notion de taille mannequin s'estompe puisque l'on envisage  
25 différentes morphologies. Le nombre de statures différentes sera fonction à la fois des difficultés d'adaptation du modèle envisagé et de la clientèle recherchée. Généralement, en prenant trois types de statures, on obtient satisfaction. On considère par exemple pour une taille déterminée qui correspond au tour de taille, des personnes  
30 grandes, moyennes ou petites.

Les patrons standards étant créés, on relève une série de valeurs dimensionnelles caractéristiques sélectionnées pour chacun d'entre eux. Ces valeurs dépendent essentiellement de la pièce de vêtement choisi et de sa forme extérieure.

35 Par exemple, dans le cas du pantalon à pinces envisagé ici et tel que représenté à la figure 4, les valeurs dimensionnelles caractéristiques sont :

- le montant "m" soit la distance séparant la ceinture de

l'entrejambe,

- la hauteur de l'entrejambe "j",
  - la hauteur de genou "g" et,
  - le tour de cuisse "c",
- 5           - la largeur du bas de jambe "l".

Ces différentes données morphologiques peuvent également être mesurées sur un individu. Il suffit alors de choisir le patron standard dans la taille déterminée correspondant à celle de l'individu en se rapprochant du relevé de valeurs dimensionnelles caractéristiques sélectionnées déterminé sur chaque patron standard pour chacune des données morphologiques de l'individu à habiller.

10

Dans l'exemple des trois statures par taille envisagé précédemment, on peut ainsi déterminer dans quelle catégorie il faut ranger l'individu et lui fournir les vêtements les plus appropriés.

15           Si les chiffres des valeurs sélectionnées pour le patron standard choisi correspondent sensiblement aux données morphologiques de l'individu, on coupe et confectionne la pièce de vêtement selon la forme de ce patron. Au contraire, si des écarts importants existent, alors, on sait a priori que la forme de vêtement est inapproprié à la stature de l'individu et il est inutile de poursuivre la confection.

20

Dans la pratique, la confection peut être réalisée en amont du procédé auquel cas la comparaison des valeurs sélectionnées disponibles des données morphologiques détermine le choix de la pièce de vêtement à fournir.

25           La prise de la mesure des données morphologiques peut être faite par le vendeur ou directement par l'individu qui les communique alors directement au confectionneur pour obtenir la pièce de vêtement approprié ou être assuré que le vêtement ne lui conviendra pas.

Des études statistiques ont montré qu'il était possible de faire un choix dans la gamme de patrons standards à partir de la seule connaissance du tour de taille et de la hauteur de l'individu. A partir de ces caractéristiques dimensionnelles, on peut déterminer directement la taille du patron ainsi que sa stature. Les probabilités pour que les dimensions du montant, de l'entrejambe, de la hauteur de genou et du tour de cuisse s'écartent sensiblement des valeurs sélectionnées, sont faibles. L'avantage de procéder au choix du patron à partir de ces deux données morphologiques est qu'elles sont très faciles à obtenir.

30

35

03900055

-7-

Dans ce cas, pour chaque tour de taille, on détermine différentes plages de hauteurs de tailles d'individus qui correspondent à un patron standard de coupe.

5 D'autres mises en oeuvre de la présente invention, en particulier en ce qui concerne le choix de la pièce de vêtement envisagé auraient pu être adoptées sans pour autant sortir du cadre de celle-ci.

## REVENDEICATIONS

1. Procédé industriel de confection vestimentaire destiné à choisir un patron standard de coupe d'un tissu à partir de données morphologiques limitées d'un individu pour l'obtention d'une pièce de vêtement seyante et représentative d'une silhouette choisie, caractérisé en ce que :
- on établit une gamme de patrons standards correspondant pour chaque taille à différentes statures,
  - on relève une série de valeurs dimensionnelles caractéristiques sélectionnées pour chacun des patrons standards,
  - on choisit le patron standard dans la taille déterminée correspondant à celle de l'individu en se rapprochant du relevé de valeurs sélectionnées déterminé sur chaque patron standard pour chacune des données morphologiques de l'individu,
  - on coupe et confectionne la pièce de vêtement selon le patron choisi.
2. Procédé industriel de confection vestimentaire selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'on établit une gamme de patrons standards correspondant pour chaque taille à trois statures différentes.
3. Procédé industriel de confection vestimentaire selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'on relève au titre de valeurs dimensionnelles caractéristiques le montant "m" c'est-à-dire la distance séparant la ceinture de l'entrejambe.
4. Procédé industriel de confection vestimentaire selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'on relève au titre de valeurs dimensionnelles caractéristiques la hauteur d'entrejambe "j".
5. Procédé industriel de confection vestimentaire selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'on relève au titre de valeurs dimensionnelles caractéristiques la hauteur de genou "g".
6. Procédé industriel de confection vestimentaire selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'on relève au titre de valeurs dimensionnelles caractéristiques le tour de cuisse "c".
7. Procédé industriel de confection vestimentaire selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'on relève au titre de valeurs dimensionnelles caractéristiques la largeur du bas de jambe "l".
8. Procédé industriel de confection vestimentaire selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'on choisit le patron standard

05900053

-9-

en fonction du tour de taille et de la hauteur de l'individu.

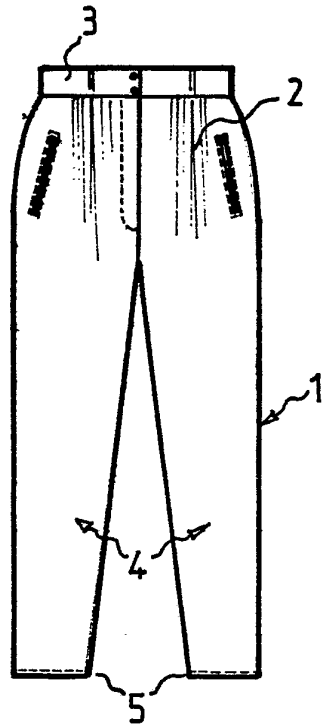


FIG. 1

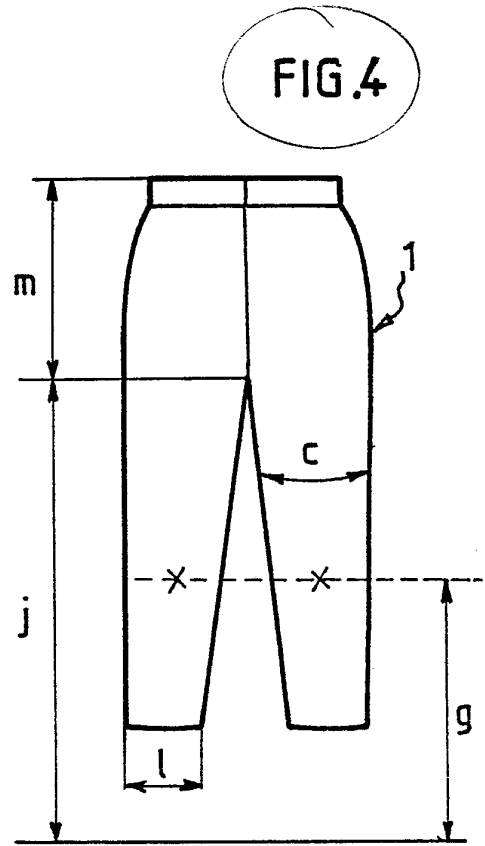


FIG. 4

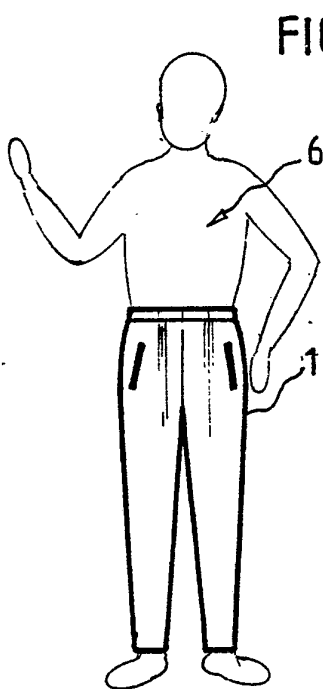


FIG. 2

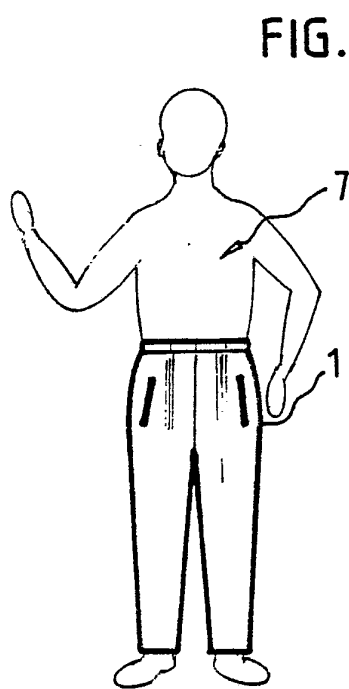


FIG. 3

## TRAITE DE COOPERATION EN MATIERE DE BREVETS

Rapport de recherche de type international  
 établi en vertu de l'article 21 § 9  
 de la loi belge sur les brevets d'invention  
 du 28 mars 1984

IDENTIFICATION DE LA DEMANDE INTERNATIONALE	RÉFÉRENCE DU DEPOSANT OU DU MANDATAIRE 111/4981
Demande nationale belge n° 8900055	Date du dépôt 18 janvier 1989
	Date de priorité revendiquée
Déposant (nom) REDOUTE CATALOGUE, Société Anonyme	
Date de requête de la recherche de type international 29 avril 1993	Numéro attribué par l'administration chargée de la recherche internationale. SN 21634 BE
I, CLASSEMENT DE L'OBJET DE LA DEMANDE ( en cas de plusieurs symboles de la classification , les indiquer tous)	
Selon la classification internationale des brevets (CIB) ou à la fois selon la classification nationale et la CIB  Int.Cl. <sup>5</sup> A 41 H 3/00	
II, DOMAINES RECHERCHES	
Documentation minimale consultée	
Système de classification	Symboles de la classification
Int.Cl. <sup>5</sup>	A 41 H
Documentation consultée autre que la documentation minimale dans la mesure où ces documents font partie des domaines consultés	
III, <input type="checkbox"/> IL A ÉTÉ ESTIMÉ QUE CERTAINES REVENDICATIONS NE POUVAIENT FAIRE L'OBJET D'UNE RECHERCHE (Observations sur la feuille supplémentaire)	
IV, <input type="checkbox"/> ABSENCE D'UNITÉ DE L'INVENTION ET/OU CONSTATATION RELATIVE A L'ETENDUE DE LA RECHERCHE (Observations sur la feuille supplémentaire)	

V. DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENT <sup>10</sup>		
Catégorie <sup>o</sup>	Citation du document, <sup>12</sup> avec indication, si nécessaire, des passages pertinents <sup>13</sup>	No. des revendications visées <sup>14</sup>
A	FR,A,982 786 (THE HENRY BOOTH METHODS CORPORATION) 14 Juin 1951 voir page 1, colonne 2, alinéa 1 -alinéa 3 voir page 2, colonne 1, alinéa 2; figures 1-5	1
A	EP,A,0 227 642 (THE RICHMAN BROTHERS CO.) 1 Juillet 1987 voir page 3, alinéa 2 -alinéa 4 voir page 4, alinéa 1-4 voir page 5, alinéa 1 voir page 6, alinéa 2-4 voir page 26, alinéa 2-4 voir page 27 - page 29; figures 2-7	1
A	FR,A,1 556 757 (THE SINGER COMPANY) 7 Février 1969 voir revendication; figures 1-4	1
A	FR,A,2 270 812 (DOLFUS MIEG & CIE) 12 Décembre 1975	

<sup>o</sup> Categories spéciales de documents cités : <sup>15</sup>

- |  |   |
|--|---|
| <p>"A" document définissant l'état général de la technique non considéré comme particulièrement pertinent.</p> <p>"E" document antérieur, mais publié à la date de dépôt international ou après cette date.</p> <p>"L" document pouvant jeter un doute sur une revendication de priorité ou cité pour déterminer la date de publication d'une autre citation ou pour une raison spéciale (telle qu'indiquée).</p> <p>"O" document se référant à une divulgation orale, à un usage, à une exposition ou tous autres moyens.</p> <p>"P" document publié avant la date de dépôt international, mais postérieur à la date de priorité revendiquée.</p> | <p>"T" document ultérieur publié après la date de dépôt internationale ou à la date de priorité et n'appartenant pas à l'état de la technique pertinent, mais cité pour comprendre le principe ou la théorie constituant la base de l'invention.</p> <p>"X" document particulièrement pertinent : l'invention revendiquée ne peut être considérée comme nouvelle ou comme impliquant une activité inventive.</p> <p>"Y" document particulièrement pertinent ; l'invention revendiquée ne peut être considérés comme impliquant une activité inventive lorsque le document est associé à un ou plusieurs autres documents le même nature, cette combinaison étant évidente pour une personne du métier.</p> <p>"&amp;" document qui fait partie de la même famille de brevets.</p> |
|--|---|

VI. CERTIFICATION

<p>Date d'achèvement effectif de la recherche de type international <sup>2</sup></p> <p style="text-align: center;">25 MAI 1993</p>	<p>Date d'expédition du rapport de recherche de type international <sup>2</sup></p>
<p>Administration chargée de la recherche internationale <sup>1</sup></p> <p style="text-align: center;">OFFICE EUROPEEN DES BREVETS Département de la Haye</p>	<p>Signature d'un fonctionnaire autorisé <sup>16</sup></p> <p style="text-align: center;">GARNIER F.M.A.C.</p>

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE DE TYPE INTERNATIONAL  
RELATIF A LA DEMANDE NO.**

BE 8900055  
SN 21634

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche de type internationale visé ci-dessus.  
Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du 25/05/93  
Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
FR-A-982786		Aucun	
EP-A-0227642	01-07-87	US-A- 4586150 US-A- 4598376 CA-A- 1267280 EP-A, B 0137612 JP-B- 4023001 JP-A- 60134004 CA-A- 1224535	29-04-86 01-07-86 03-04-90 17-04-85 21-04-92 17-07-85 21-07-87
FR-A-1556757	07-02-69	Aucun	
FR-A-2270812	12-12-75	BE-A- 828142 CH-A- 590022 DE-A- 2518835 LU-A- 72447 NL-A- 7504812 OA-A- 4988	20-10-75 29-07-77 20-11-75 28-08-75 17-11-75 30-11-80

EPO FORM P0475