

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(19) Organisation Mondiale de la
Propriété Intellectuelle
Bureau international

(43) Date de la publication internationale
02 avril 2020 (02.04.2020)



(10) Numéro de publication internationale
WO 2020/065152 A1

(51) Classification internationale des brevets :
B60N 2/58 (2006.01)

(21) Numéro de la demande internationale :
PCT/FR2019/051994

(22) Date de dépôt international :
29 août 2019 (29.08.2019)

(25) Langue de dépôt : français

(26) Langue de publication : français

(30) Données relatives à la priorité :
1858663 24 septembre 2018 (24.09.2018) FR

(71) Déposant : PSA AUTOMOBILES SA [FR/FR] ; 2-10
Boulevard de l'Europe, 78300 Poissy (FR).

(72) Inventeurs : CAMPOS, Gerard ; 34 RUE DE FOUR,
95430 AUVERS SUR OISE (FR). FLOUTIER, Sebastien
; 19 RUE DU PLATEAU, 92320 CHATILLON (FR).

(74) Mandataire : LEFEVRE, Jacky ; PSA AUTOMOBILES
SA, Propriété Industrielle VV1400, ROUTE DE GISY,
78140 VELIZY-VILLACOUBLAY (FR).

(81) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de
protection nationale disponible) : AE, AG, AL, AM, AO,

AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA,
CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ,
EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR,
HU, ID, IL, IN, IR, IS, JO, JP, KE, KG, KH, KN, KP, KR,
KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG,
MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM,
PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC,
SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR,
TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

(84) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de
protection régionale disponible) : ARIPO (BW, GH, GM,
KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG,
ZM, ZW), eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM),
européen (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES,
FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK,
MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI
(BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML,
MR, NE, SN, TD, TG).

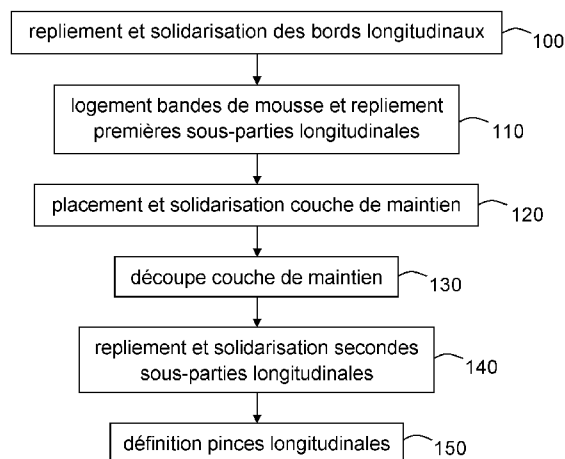
Publiée:

— avec rapport de recherche internationale (Art. 21(3))

(54) Title: METHOD FOR PRODUCING A SEAT CUSHION COVER WITH LONGITUDINAL RELIEFS

(54) Titre : PROCÉDÉ DE RÉALISATION D'UNE HOUSSE D'HABILLAGE DE SIÈGE, À RELIEFS LONGITUDINAUX

[Fig. 6]



- 100 folding and securing of the longitudinal edges
- 110 housing foam strips and first folding of longitudinal sub-portions
- 120 placing and securing support layer
- 130 cutting support layer
- 140 folding and securing second longitudinal sub-portions
- 150 defining longitudinal clamps

(57) Abstract: The invention relates to a method for producing a seat cushion cover. This method comprises: - a first step (100) in which two opposite folded longitudinal edges of at least one elongate part are secured to two folded longitudinal edges belonging respectively to two strips of intermediate material, in order to form two folded longitudinal sub-portions, and - a second step (110-130) in which a foam strip is housed under each part, then the two longitudinal sub-portions of each part are respectively folded under the foam strip that it houses and under one of the neighbouring strips of intermediate material, then a support layer is placed under each part with its foam strip that is secured to the folded longitudinal sub-portions.

(57) Abrégé : Un procédé est destiné à réaliser une housse d'habillage pour un siège. Ce procédé comprend : - une première étape (100) dans laquelle on solidarise deux bords longitudinaux opposés et repliés d'au moins une pièce longitudinale à deux bords longitudinaux repliés et appartenant respectivement à deux bandes de matière intercalaire afin de constituer deux sous-parties longitudinales repliées, et - une deuxième étape (110-130) dans laquelle on loge sous chaque pièce une bande de mousse, puis on replie les deux sous-parties longitudinales de chaque pièce respectivement sous la bande de mousse qu'elle loge et sous l'une des bandes de matière intercalaire voisines, puis on place sous chaque pièce avec sa bande de mousse une couche de maintien que l'on solidarise aux sous-parties longitudinales repliées.

DESCRIPTION

TITRE : PROCÉDÉ DE RÉALISATION D'UNE HOUSSE D'HABILLAGE DE SIÈGE, À RELIEFS LONGITUDINAUX

5 Domaine technique de l'invention

L'invention concerne la réalisation des housses d'habillage destinées à équiper des sièges.

Etat de la technique

10 Certaines housses d'habillage de sièges (éventuellement de véhicules) comprennent des pièces longilignes qui sont couplées entre elles par l'intermédiaire de bandes de matière intercalaire. Ce couplage résulte généralement de coutures, par exemple à plat, réalisées sur des bords longitudinaux de chaque pièce et de la bande de matière intercalaire voisine.

15 De telles coutures peuvent être réalisées de façon industrielle, afin de permettre une production à grande échelle de housses d'habillage pour équiper des sièges, notamment de véhicules (éventuellement de type automobile).

Il arrive parfois que l'on veuille donner du relief au niveau des pièces longilignes de certaines des housses d'habillage présentées ci-avant. Ce relief

20 est généralement destiné à rendre plus moelleuses les housses d'habillage, et/ou à conférer à ces dernières un aspect technique et/ou moderne et/ou élégant, et/ou à accorder les housses d'habillage avec le style, par exemple celui de l'intérieur d'un habitacle de véhicule.

De tels reliefs peuvent être créés de façon artisanale moyennant de

25 nombreuses opérations manuelles qui sont chronophages, fastidieuses et onéreuses. Mais ils sont beaucoup plus difficiles à créer de façon industrielle sans que certaines coutures et/ou bords et/ou rebordements ne soient visibles, et leur pérennité est généralement très courte. Cette difficulté est

30 encore notablement accrue lorsque les bandes de matière intercalaire sont réalisées avec une matière souple et élastique et que les pièces longilignes sont réalisées en tissu relativement raide, comme par exemple un velours

Par conséquent, lorsque les housses d'habillage à reliefs sont réalisées de façon industrielle, elles ont presque toujours un aspect différent vu de leurs reliefs, ce qui est difficilement compatible avec une qualité perçue de haut de gamme.

5 L'invention a donc notamment pour but d'améliorer la situation.

Présentation de l'invention

Elle propose notamment à cet effet un procédé, destiné à permettre la réalisation d'une housse d'habillage pour un siège, et comprenant :

- 10 - Une première étape dans laquelle on solidarise deux bords longitudinaux opposés et repliés d'au moins une pièce longiligne à deux bords longitudinaux repliés et appartenant respectivement à deux bandes de matière intercalaire, afin de constituer de première et seconde sous-parties longitudinales repliées, et
- 15 - Une deuxième étape dans laquelle on loge sous chaque pièce une bande de mousse, puis on replie les première et seconde sous-parties longitudinales de chaque pièce respectivement sous la bande de mousse qu'elle loge et sous l'une des bandes de matière intercalaire voisines, puis on place sous chaque pièce avec sa bande de mousse une couche de maintien que l'on
- 20 solidarise aux première et seconde sous-parties longitudinales repliées.

Un tel procédé permet de définir un assemblage dans lequel les reliefs (constitués par chaque pièce avec sa bande de mousse) ont une bonne tenue, et qui peut en outre être réalisé de façon industrielle, en cas de besoin.

25 Le procédé selon l'invention peut comporter d'autres caractéristiques qui peuvent être prises séparément ou en combinaison, et notamment :

- Il peut comprendre une troisième étape dans laquelle on replie et solidarise chaque seconde sous-partie longitudinale, repliée sous une bande de matière intercalaire et solidarisée à la couche de maintien associée, sous cette dernière et sa pièce associée avec sa bande de mousse ;
- 30 ➤ Dans sa troisième étape on peut réaliser la solidarisation par collage ;
- Dans sa première étape on peut coudre par une couture à plat les deux

- bords longitudinaux opposés et repliés de chaque pièce aux deux bords longitudinaux repliés et appartenant respectivement à deux bandes de matière intercalaire afin de constituer les première et seconde sous-parties longitudinales repliées ;
- 5 - Dans sa deuxième étape on peut placer sous l'ensemble des pièces avec leurs bandes de mousse une unique couche de maintien que l'on solidarise aux premières et secondes sous-parties longitudinales repliées, puis on peut découper longitudinalement cette couche de maintien sous une partie de chaque bande de matière intercalaire ;
- 10 - Dans sa deuxième étape on peut coudre les premières et secondes sous-parties longitudinales repliées à la couche de maintien ;
- Chaque pièce peut être une bande en velours ;
 - Chaque bande de matière intercalaire peut être réalisée en maille technique ;
- 15 - Il peut comprendre une quatrième étape dans laquelle on définit par couture une pince longitudinale dans une partie au moins de chaque portion de la couche de maintien située sous une bande de mousse.

L'invention propose également une housse d'habillage destinée à équiper un siège et comprenant au moins une partie centrale destinée à être
20 contactée par une personne et réalisée au moyen d'un procédé de réalisation du type de celui présenté ci-avant.

L'invention propose également un siège comprenant une assise et un dossier, cette assise et/ou ce dossier étant équipé(s) d'une housse d'habillage du type de celle présentée ci-avant.

25 L'invention propose également un véhicule, éventuellement de type automobile, et comprenant un habitacle comportant au moins un siège du type de celui présenté ci-avant.

Brève description des figures

30 D'autres caractéristiques et avantages de l'invention apparaîtront à l'examen de la description détaillée ci-après, et des dessins annexés, sur

lesquels :

- la figure 1 illustre schématiquement, dans une vue en coupe, trois pièces et deux bandes de matière intercalaire dont les bords longitudinaux sont repliés et solidarisés entre eux pendant une première étape d'un procédé selon l'invention,
- la figure 2 illustre schématiquement, dans une vue en coupe, les trois pièces et deux bandes de matière intercalaire de la figure 1 après le logement des bandes de mousse associées aux pièces, puis le repliement des premières sous-parties longitudinales, puis le placement et la solidarisation d'une couche de maintien sous chaque pièce, pendant des première et deuxième sous-étapes de la deuxième étape du procédé selon l'invention,
- la figure 3 illustre schématiquement, dans une vue en coupe, les trois pièces et deux bandes de matière intercalaire de la figure 2 après la découpe de la couche de maintien sous chaque bande de matière intercalaire, pendant une troisième sous-étape de la deuxième étape du procédé selon l'invention,
- la figure 4 illustre schématiquement, dans une vue en coupe, les trois pièces et deux bandes de matière intercalaire de la figure 3 après le repliement et la solidarisation des secondes sous-parties longitudinales sous les couches de maintien et pièces associées pendant une troisième étape du procédé selon l'invention,
- la figure 5 illustre schématiquement, dans une vue en coupe, les trois pièces et deux bandes de matière intercalaire de la figure 3 après la définition de pinces longitudinales dans chaque portion de couche de maintien située sous une bande de mousse pendant une quatrième étape du procédé selon l'invention, et
- la figure 6 illustre schématiquement un exemple d'algorithme mettant en œuvre un procédé selon l'invention.

Description détaillée de l'invention

L'invention a notamment pour but de proposer un procédé destiné à permettre la réalisation d'une housse d'habillage 1 à reliefs (ou côtes) pour un siège.

On considère dans ce qui suit, à titre d'exemple non limitatif, que les housses d'habillage 1 sont destinées à équiper un siège d'un habitacle de véhicule (éventuellement automobile). Mais l'invention n'est pas limitée à ce type de siège. Elle concerne en effet n'importe quel siège comportant au moins
5 une assise, ainsi qu'éventuellement un dossier (éventuellement muni d'un appui-tête), qu'il fasse partie ou non d'un véhicule.

Par ailleurs, on considère dans ce qui suit, à titre d'exemple non limitatif, que le véhicule est de type automobile. Il s'agit par exemple d'une voiture. Mais l'invention n'est pas limitée à ce type de véhicule. Elle concerne
10 en effet tout type de véhicule, terrestre, maritime (ou fluvial), ou aérien.

Enfin, on considère dans ce qui suit, à titre d'exemple non limitatif, que les housses d'habillage 1 sont destinées à équiper l'assise et le dossier des sièges (éventuellement de façon séparée). Mais les housses d'habillage 1 pourraient équiper uniquement les assises ou uniquement les dossiers des
15 sièges ou uniquement d'éventuels appui-tête.

Sur les figures 1 à 5 la direction X est une direction dite longitudinale, la direction Y est une direction dite transversale et donc perpendiculaire à la direction longitudinale X, et la direction Z est une direction verticale, perpendiculaire aux directions longitudinale X et transversale Y.

20 Le procédé de réalisation selon l'invention comprend au moins des première 100 et deuxième 110-130 étapes destinées à permettre la réalisation d'une housse d'habillage 1 à reliefs (ou côtes) suivant la direction Z, pour un siège.

Dans une première étape 100 du procédé selon l'invention on
25 solidarise deux bords longitudinaux 2 et 3 opposés et repliés d'au moins une pièce 4 longiligne à deux bords longitudinaux 5 et 6 repliés et appartenant respectivement à deux bandes de matière intercalaire 7, afin de constituer des première 8 et seconde 9 sous-parties longitudinales repliées. Le résultat de cette première étape 100 est illustré non limitativement sur la figure 1.

30 On notera que dans l'exemple illustré sur les figures 1 à 5, trois pièces 4 sont couplées entre elles via deux bandes de matière intercalaire 7. Mais on pourrait n'avoir qu'une seule pièce 4 couplée à deux bandes de matière

intercalaire 7, ou bien plus de trois pièces 4 (par exemple quatre ou cinq, voire plus) couplées entre elles via plus de deux bandes de matière intercalaire 7.

On entend ici par « bord longitudinal » un bord parallèle à la direction longitudinale X. Par ailleurs, dans ce qui suit afin de faciliter la compréhension de l'invention on appelle bord longitudinal gauche 2 un bord longitudinal d'une pièce 4 situé sur le côté gauche de cette dernière (en référence aux figures), et on appelle bord longitudinal droit 3 un bord longitudinal d'une pièce 4 situé sur le côté droit de cette dernière (en référence aux figures).

De même, on appelle bord longitudinal gauche 5 un bord longitudinal d'une bande de matière intercalaire 7 situé sur le côté gauche de cette dernière (en référence aux figures), et on appelle bord longitudinal droit 6 un bord longitudinal d'une bande de matière intercalaire 7 situé sur le côté droit de cette dernière (en référence aux figures).

Egalement de même, on appelle première sous-partie longitudinale 8 une sous-partie longitudinale constituée de la solidarisation d'un bord longitudinal droit 3 d'une pièce 4 et d'un bord longitudinal gauche 5 d'une bande de matière intercalaire 7 voisine (à droite), et on appelle seconde sous-partie longitudinale 9 une sous-partie longitudinale constituée de la solidarisation d'un bord longitudinal gauche 2 d'une pièce 4 et d'un bord longitudinal droit 6 d'une bande de matière intercalaire 7 voisine (à gauche).

Par exemple, dans la première étape 100 on peut solidariser par une couture à plat les deux bords longitudinaux gauche 2 et droit 3 opposés et repliés de chaque pièce 4 aux deux bords longitudinaux droit 6 et gauche 5 repliés et appartenant respectivement à deux bandes de matière intercalaire 7 afin de constituer les première 8 et seconde 9 sous-parties longitudinales repliées. Mais dans une variante de réalisation, qui n'est pas actuellement préférentielle, cette solidarisation pourrait se faire par collage.

Dans une deuxième étape 110-130 du procédé selon l'invention on commence par loger sous chaque pièce 4 une bande de mousse 10. Chaque bande de mousse 10 est logée dans un logement 11 qui est défini par la face arrière de la pièce 4 associée. On entend ici par « face arrière » la face qui est opposée à la face avant destinée à être au contact d'une personne assise sur

le siège équipé de la housse d'habillage 1.

Chaque bande de mousse 10 est de préférence destinée à conférer une sensation de moelleux. Elle peut, par exemple, être réalisée de mousse de densité différente (mousse à mémoire de forme mousse polyuréthane)

5 Ensuite, la deuxième étape 110-130 se poursuit par le repliement (ici vers la gauche) des première 8 et seconde 9 sous-parties longitudinales de chaque pièce 4 respectivement sous la bande de mousse 10 qu'elle loge et sous l'une des bandes de matière intercalaire 7 voisines (ici celle de gauche). En d'autres termes, on replie vers la gauche la première sous-partie
10 longitudinale 8 de chaque pièce 4 sous la bande de mousse 10 qu'elle loge dans son logement 11, et on replie également vers la gauche la seconde sous-partie longitudinale 9 de chaque pièce 4 sous la bande de matière intercalaire 7 de gauche.

 Ensuite, la deuxième étape 110-130 se poursuit par le placement sous
15 chaque pièce 4 (avec sa bande de mousse 10) d'une couche de maintien 12 que l'on solidarise aux première 8 et seconde 9 sous-parties longitudinales repliées.

 On notera que dans la deuxième étape 110-130 on peut initialement placer sous l'ensemble des pièces 4 (avec leurs bandes de mousse 10) une
20 unique couche de maintien 12 que l'on solidarise aux premières 8 et secondes 9 sous-parties longitudinales repliées, comme illustré non limitativement sur la figure 2. Ensuite, on peut découper longitudinalement cette couche de maintien 12 sous une partie de chaque bande de matière intercalaire 7 comme illustré non limitativement sur la figure 3. Ainsi, il n'y a plus de portion de la couche de
25 maintien 12 sous chaque bande de matière intercalaire 7, ce qui est matérialisé par les trous 13 sur la figure 3.

 Par exemple, dans la deuxième étape 110-130 on peut solidariser par
couture les premières 8 et secondes 9 sous-parties longitudinales repliées à la
couche de maintien 12. Mais dans une variante de réalisation, qui n'est pas
30 actuellement préférentielle, cette solidarisation pourrait se faire par collage.

 Grâce à l'invention, on dispose d'un assemblage dans lequel les reliefs suivant la direction Z (constitués par chaque pièce 4 avec sa bande de mousse

10) ont une bonne tenue, et qui de surcroît peut être réalisé de façon industrielle, en cas de besoin. En outre, toutes les coutures et au moins les premières sous-parties longitudinales 8 sont désormais invisibles.

Si l'on souhaite en outre, rendre invisibles les secondes sous-parties longitudinales 9, on peut adjoindre au procédé une troisième étape 140 dans laquelle on replie et solidarise chaque seconde sous-partie longitudinale 9, repliée sous une bande de matière intercalaire 7 et solidarisée à la couche de maintien 12, sous cette dernière (12) et sa pièce 4 associée avec sa bande de mousse 10. En d'autres termes, on replie vers la droite, sensiblement sur 180° (flèche F1 de la figure 4), chaque seconde sous-partie longitudinale 9 préalablement solidarisée à un bord longitudinal d'une bande découpée de la couche de maintien 12, et on la solidarise sous cette dernière bande découpée 12. Le résultat de cette troisième étape 140 est illustré non limitativement sur la figure 4.

Par exemple, on peut réaliser cette dernière solidarisation par collage. Mais dans une variante de réalisation, qui n'est pas actuellement préférentielle, cette solidarisation pourrait se faire par couture.

On notera également, comme illustré non limitativement sur la figure 6, que le procédé peut aussi comprendre une quatrième étape 150 dans laquelle on définit par couture une pince longitudinale 14 dans une partie au moins de chaque portion de la couche de maintien 12 située sous une bande de mousse 10. Ces pinces longitudinales 14, qui sont préférentiellement définies sur une partie de l'extension longitudinale (suivant X) des portions de la couche de maintien 12 situées sous les bandes de mousse 10, sont destinées à induire un serrage plus étroit de ces dernières (10) par les pièces 4 qui les logent respectivement, et ainsi permettent d'améliorer encore plus la tenue des reliefs (ou côtes).

On notera également que la housse d'habillage 1 comprend au moins une partie centrale destinée à être contactée par une personne et réalisée au moyen du procédé selon l'invention. Mais elle pourrait être entièrement réalisée au moyen du procédé selon l'invention.

A titre d'exemple, chaque pièce 4 peut être une bande en velours ou

autre textile.

Egalement à titre d'exemple, chaque bande de matière intercalaire 7 peut être réalisée en maille technique ou en TEP (tissu enduit de plastique) perforé ou un cuir perforé. Cette maille technique peut, par exemple, être du cuir perforé. L'utilisation d'une maille technique est avantageuse car elle permet de ventiler les sièges par les bandes de matière intercalaire 7 qui définissent des sillons entre les reliefs (4, 10 et 12).

Egalement à titre d'exemple, la couche de maintien 12 peut être réalisée dans un matériau relativement raide, comme par exemple une toile coton ou une toile renforcée.

On a schématiquement illustré sur la figure 6 un exemple d'algorithme mettant en œuvre les première 100 et deuxième 110-130 étapes ainsi que les éventuelles troisième 140 et quatrième 150 étapes du procédé décrit ci-avant.

Dans une première étape 100, on solidarise les bords longitudinaux gauche 2 et droit 3 repliés d'au moins une pièce 4 longiligne aux deux bords longitudinaux droit 6 et gauche 5 repliés et appartenant respectivement à deux bandes de matière intercalaire 7 afin de constituer des première 8 et seconde 9 sous-parties longitudinales repliées.

Dans une première sous-étape 110 de la deuxième étape, on loge sous chaque pièce 4 une bande de mousse 10. Puis, on replie les premières 8 et seconde 9 sous-parties longitudinales de chaque pièce 4 respectivement sous la bande de mousse 10 qu'elle loge et sous l'une des bandes de matière intercalaire 7 voisines.

Dans une deuxième sous-étape 120 de la deuxième étape on place sous chaque pièce 4 (avec sa bande de mousse 10) une couche de maintien 12 que l'on solidarise aux premières 8 et secondes 9 sous-parties longitudinales repliées.

Dans une troisième sous-étape 130 de la deuxième étape, on découpe longitudinalement la couche de maintien 12 sous une partie de chaque bande de matière intercalaire 7.

Dans une troisième étape 140 (optionnelle), on replie et solidarise chaque seconde sous-partie longitudinale 9, repliée sous une bande de

matière intercalaire 7 et solidarisée à la couche de maintien 12, sous cette dernière (12) et sa pièce 4 associée avec sa bande de mousse 10.

Dans une quatrième étape 150 (optionnelle), on définit par couture une pince longitudinale 14 dans une partie au moins de chaque portion de la
5 couche de maintien 12 située sous une bande de mousse 10.

Le procédé selon l'invention offre plusieurs avantages, parmi lesquels :

- la possibilité de faire des reliefs (ou côtes) suivant la direction Z avec une hauteur relativement importante (sillon profond) avec des bandes de matière intercalaire souples et élastiques et des pièces longilignes relativement
10 raides et montées sur une toile relativement rigide,
- la possibilité de cacher au maximum les zones d'assemblage (coutures et surpiques),
- la possibilité en série de ventiler les sièges par les bandes de matière intercalaire qui définissent des sillons, en particulier lorsqu'elles sont
15 réalisées en maille technique,
- une amélioration de la qualité perçue des habitacles, qui peut aller jusqu'à une impression de luxe.

REVENDEICATIONS

1. Procédé de réalisation d'une housse d'habillage (1) pour un siège,
5 caractérisé en ce qu'il comprend i) une première étape (100) dans laquelle on solidarise deux bords longitudinaux (2, 3) opposés et repliés d'au moins une pièce (4) longiligne à deux bords longitudinaux (5, 6) repliés et appartenant respectivement à deux bandes de matière intercalaire (7) afin de constituer des première (8) et seconde (9) sous-parties longitudinales repliées, et ii)
10 deuxième étape (110-130) dans laquelle on loge sous chaque pièce (4) une bande de mousse (10), puis on replie lesdites première (8) et seconde (9) sous-parties longitudinales de chaque pièce (4) respectivement sous ladite bande de mousse (10) qu'elle loge et sous l'une desdites bandes de matière intercalaire (7) voisines, puis on place sous chaque pièce (4) avec sa bande de mousse
15 (10) une couche de maintien (12) que l'on solidarise auxdites première (8) et seconde (9) sous-parties longitudinales repliées.

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il comprend une troisième étape (140) dans laquelle on replie et solidarise chaque seconde sous-partie longitudinale (9), repliée sous une bande de matière intercalaire (7)
20 et solidarisée à la couche de maintien (12), sous cette dernière (12) et sa pièce (4) associée avec sa bande de mousse (10).

3. Procédé selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que dans ladite première étape (100) on coud par une couture à plat lesdits deux bords longitudinaux (2, 3) opposés et repliés de chaque pièce (4) aux deux bords
25 longitudinaux (5, 6) repliés et appartenant respectivement à deux bandes de matière intercalaire (7) afin de constituer lesdites première (8) et seconde (9) sous-parties longitudinales repliées.

4. Procédé selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que dans ladite deuxième étape (110-130) on place sous l'ensemble des pièces (4)
30 avec leurs bandes de mousse (10) une unique couche de maintien (12) que l'on solidarise auxdites premières (8) et secondes (9) sous-parties longitudinales repliées, puis on découpe longitudinalement cette couche de

maintien (12) sous une partie de chaque bande de matière intercalaire (7).

5 5. Procédé selon l'une des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que dans ladite deuxième étape (110-130) on coud lesdites premières (8) et secondes (9) sous-parties longitudinales repliées à ladite couche de maintien (12).

6. Procédé selon l'une des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que chaque pièce (4) est une bande en velours.

7. Procédé selon l'une des revendications 1 à 6, caractérisé en ce que chaque bande de matière intercalaire (7) est réalisée en maille technique.

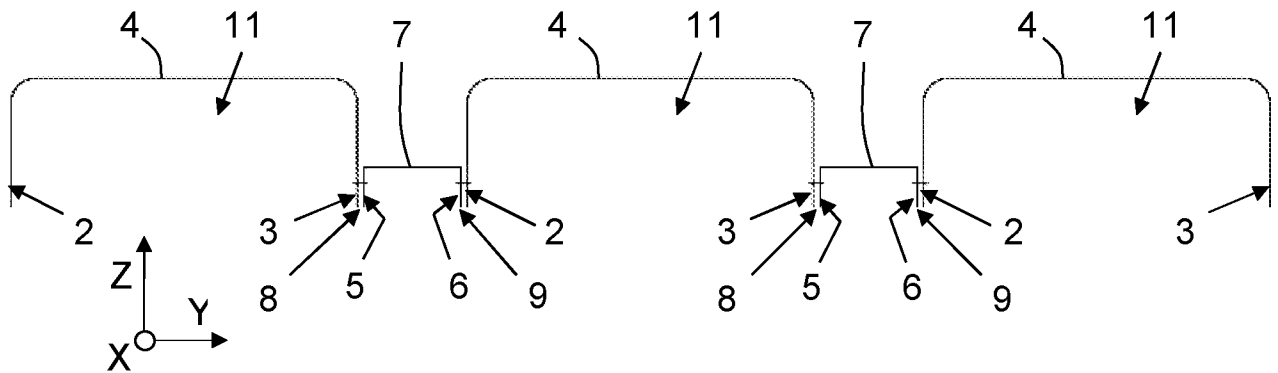
10 8. Housse d'habillage (1) pour un siège, caractérisée en ce qu'elle comprend au moins une partie centrale destinée à être contactée par une personne et réalisée au moyen d'un procédé de réalisation selon l'une des revendications précédentes.

15 9. Siège comprenant une assise et un dossier, caractérisé en ce que ladite assise et/ou ledit dossier est/sont équipé(s) d'une housse d'habillage (1) selon la revendication 8.

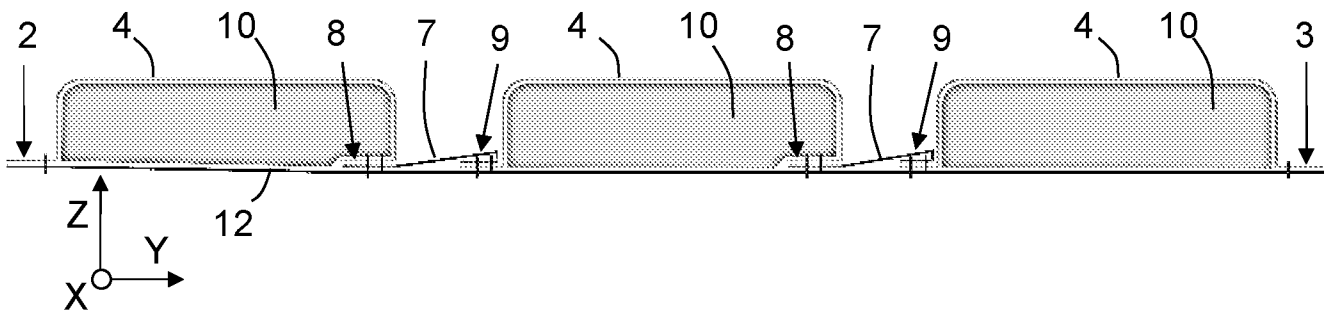
10. Véhicule comprenant un habitacle, caractérisé en ce que ledit habitacle comprend au moins un siège selon la revendication 9.

1/2

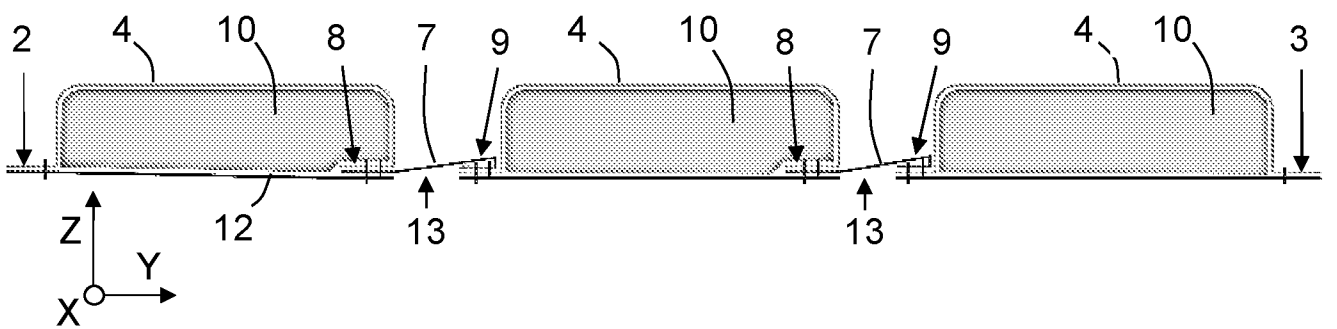
[Fig. 1]



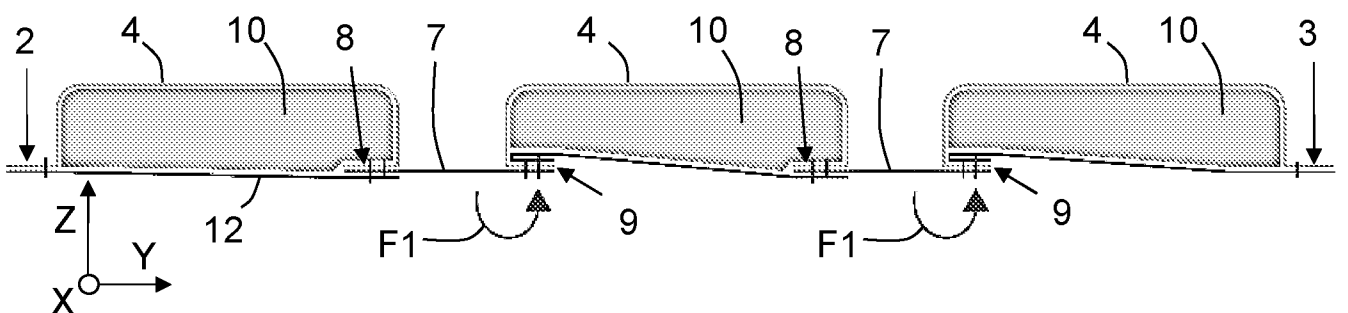
[Fig. 2]



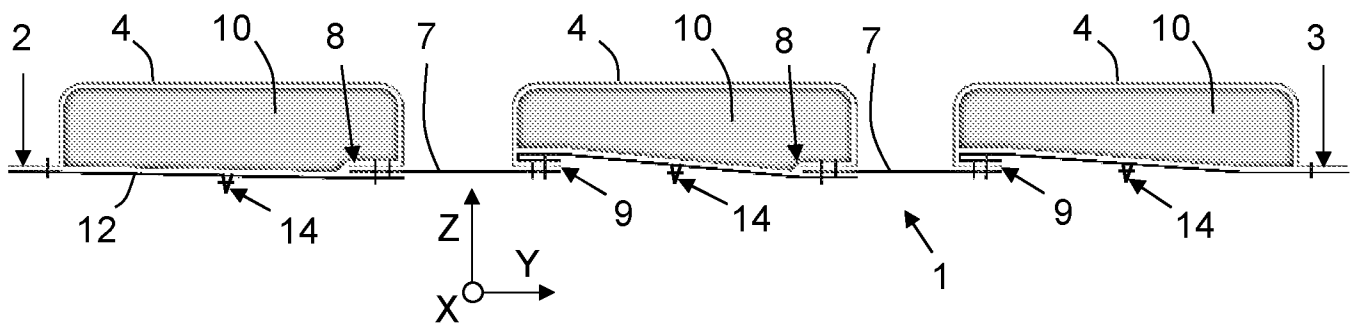
[Fig. 3]



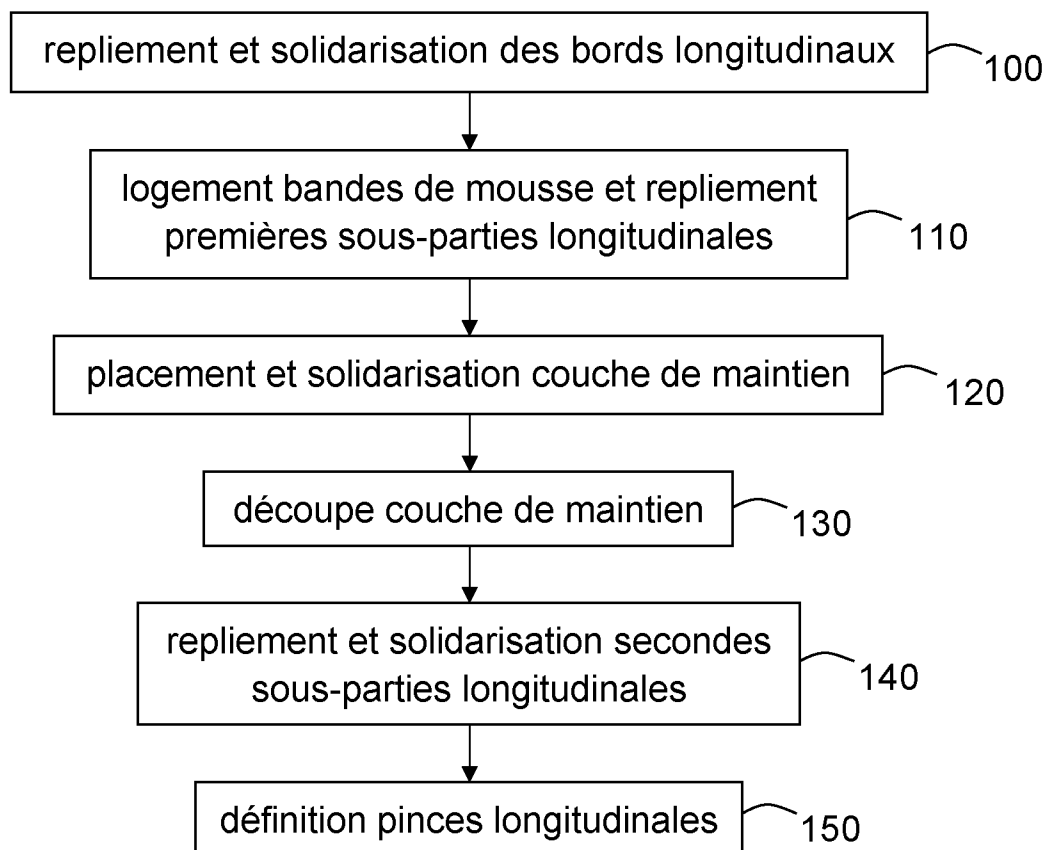
[Fig. 4]



[Fig. 5]



[Fig. 6]



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/FR2019/051994**A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER****B60N 2/58**(2006.01)i

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

B60N

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

EPO-Internal, WPI Data

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	JP S56117849 U (.) 09 September 1981 (1981-09-09) figure 3	1-10



Further documents are listed in the continuation of Box C.



See patent family annex.

* Special categories of cited documents:

“A” document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

“E” earlier application or patent but published on or after the international filing date

“L” document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

“O” document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

“P” document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

“T” later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

“X” document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

“Y” document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

“&” document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

04 December 2019

Date of mailing of the international search report

13 December 2019

Name and mailing address of the ISA/EP

European Patent Office
p.b. 5818, Patentlaan 2, 2280 HV Rijswijk
Netherlands

Telephone No. (+31-70)340-2040

Facsimile No. (+31-70)340-3016

Authorized officer

Schneider, Josef

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No.

PCT/FR2019/051994

Patent document cited in search report	Publication date (day/month/year)	Patent family member(s)	Publication date (day/month/year)
JP S56117849 U	09 September 1981	JP S6010476 Y2	10 April 1985
		JP S56117849 U	09 September 1981

RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Demande internationale n°

PCT/FR2019/051994

A. CLASSEMENT DE L'OBJET DE LA DEMANDE
INV. B60N2/58
ADD.

Selon la classification internationale des brevets (CIB) ou à la fois selon la classification nationale et la CIB

B. DOMAINES SUR LESQUELS LA RECHERCHE A PORTE

Documentation minimale consultée (système de classification suivi des symboles de classement)
B60N

Documentation consultée autre que la documentation minimale dans la mesure où ces documents relèvent des domaines sur lesquels a porté la recherche

Base de données électronique consultée au cours de la recherche internationale (nom de la base de données, et si cela est réalisable, termes de recherche utilisés)
EPO-Internal, WPI Data

C. DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS

Catégorie*	Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents	no. des revendications visées
A	JP S56 117849 U (.) 9 septembre 1981 (1981-09-09) figure 3 -----	1-10



Voir la suite du cadre C pour la fin de la liste des documents



Les documents de familles de brevets sont indiqués en annexe

* Catégories spéciales de documents cités:

"A" document définissant l'état général de la technique, non considéré comme particulièrement pertinent

"E" document antérieur, mais publié à la date de dépôt international ou après cette date

"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)

"O" document se référant à une divulgation orale, à un usage, à une exposition ou tous autres moyens

"P" document publié avant la date de dépôt international, mais postérieurement à la date de priorité revendiquée

"T" document ultérieur publié après la date de dépôt international ou 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

"X" document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme nouvelle ou comme impliquant une activité inventive par rapport au document considéré isolément

"Y" document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme impliquant une activité inventive lorsque le document est associé à un ou plusieurs autres documents de même nature, cette combinaison étant évidente pour une personne du métier

"&" document qui fait partie de la même famille de brevets

Date à laquelle la recherche internationale a été effectivement achevée

4 décembre 2019

Date d'expédition du présent rapport de recherche internationale

13/12/2019

Nom et adresse postale de l'administration chargée de la recherche internationale

Office Européen des Brevets, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040,
Fax: (+31-70) 340-3016

Fonctionnaire autorisé

Schneider, Josef

Renseignements relatifs aux membres de familles de brevets

PCT/FR2019/051994

Formulaire PCT/ISA/210 (annexe familles de brevets) (avril 2005)