

ROYAUME DE BELGIQUE**SPF ECONOMIE, P.M.E.,
CLASSES MOYENNES & ENERGIE**

Office de la Propriété intellectuelle

NUMERO DE PUBLICATION : 1020073A3

NUMERO DE DEPOT : 2011/0449

Classif. Internat. : E04F A47B

Date de délivrance le : 02 Avril 2013

Le Ministre de l'Economie,

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 15 Juillet 2011 à 14H30 à l'Office de la Propriété Intellectuelle

ARRETE:

Article unique.-Il est délivré à : FINDES BVBA.;MEUBELFABRIEK V.D.H. N.V.;PROOT Bernard
Zandvoordeplaats 40, B-8980 ZANDVOORDE(BELGIQUE);Kozakstraat 56, B-8560 WEVELGEM (BELGIQUE);Rue Françoise De Beaufremez 34, F-59700 MARCQ EN BAROEUL (FRANCE)

représenté(e)s par : VAN MALDEREN Eric, pronovem Office Van Malderen, Avenue Josse Goffin 158 - B 1082 BRUXELLES.

un brevet d'invention d'une durée de 20 ans, sous réserve du paiement des taxes annuelles, pour : ACCESSOIRE DE FINITION TEL QUE NOTAMMENT UN NEZ DE MARCHÉ OU UNE TABLETTE, ET SON PROCÉDE DE FABRICATION.

INVENTEUR(S) : Proot Bernard, Rue Françoise De Beaufremez, F-59700 Marcq En Baroeul (FR);Desmet Jacques, Zandvoordeplaats 40, B-8980 Zandvoorde (BE);Desmet Jan, Kozakstraat 56, B-8560 Wevelgem (BE);Desmet Pieter, Ieperstraat 440, B-8930 Menen (BE).

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) demandeur(s).

Pour expédition certifiée conforme

Bruxelles, le 02 Avril 2013
PAR DELEGATION SPECIALE :
S. DRISQUE
Conseiller**DRISQUE S.**
Conseiller

ACCESSOIRE DE FINITION TEL QUE NOTAMMENT UN NEZ DE MARCHE OU UNE TABLETTE, ET SON PROCEDE DE FABRICATION

Domaine technique

5 La présente invention concerne le domaine de la décoration intérieure et a pour objet un nouvel accessoire de finition de type nez de marche ou tablette pour appui de fenêtre, ainsi que son procédé de fabrication.

Art antérieur

10 Dans le domaine de la décoration intérieure, il est répandu de protéger les marches d'un escalier en fixant sur chaque marche un nez de marche rapporté constitué par un accessoire décoratif ayant en section transversale un profil en forme d'angle, et notamment en forme d'angle droit. De manière similaire, on utilise des accessoires en forme d'angle
15 comme tablettes décoratives pour appui de fenêtre ou équivalent.

La figure 1 illustre une structure classique de nez de marche. En référence à cette figure 1, le nez de marche comporte un panneau A, dont la face supérieure est recouverte d'un placage bois B, et qui est assemblé à angle droit, par exemple par collage, avec un profilé C en bois
20 massif correspondant par exemple à la contremarche. Le panneau A est le plus souvent un panneau MDF ou un panneau de particules, plus communément désigné aggloméré ou un panneau en bois latté.

Cette structure de nez de marche présente l'avantage d'être résistante à l'usure mécanique grâce à la mise en œuvre au niveau de
25 l'angle du nez de marche d'un profilé en bois massif. Elle présente néanmoins les principaux inconvénients suivants.

Sur le plan esthétique, le placage bois et le profilé en bois massif ne peuvent pas avoir des aspects visuels identiques, car notamment ils ne prennent pas la teinte et le vernis de la même façon, ce qui confère au
30 nez de marche un aspect non homogène préjudiciable à son esthétique.

Sur le plan mécanique, lorsque le profilé C subit des chocs ou pressions répétés, il y a un risque important d'ouverture de l'accessoire au niveau de sa ligne de jonction L entre le panneau A et le profilé C.

Sur le plan économique, la mise en œuvre d'un profilé C en bois massif augmente le prix de revient de l'accessoire.

En théorie, on pourrait essayer de fabriquer un nez de marche ayant un prix de revient plus faible en utilisant deux panneaux A de type panneaux MDF ou panneaux agglomérés, assemblés à angle droit et recouverts d'un même placage bois. Cependant pour obtenir une résistance suffisante à l'usure dans l'angle de l'accessoire, il serait nécessaire que l'épaisseur du placage bois soit d'au moins 2mm, et il n'est pas concevable avec une telle épaisseur de plier à angle droit le placage bois sans risquer de le casser.

Objectif de l'invention

La présente invention vise à proposer un nouvel accessoire de finition, de type nez de marche ou une tablette, qui est robuste, résistant à l'usure et présente un aspect visuel plus homogène que le nez de marche précité de l'art antérieur.

Résumé de l'invention

Cet objectif est atteint par l'accessoire défini dans la revendication 1. Cet accessoire comporte deux panneaux qui sont assemblés en sorte de former un angle et de telle sorte que leurs tranches délimitent un logement dans l'angle des panneaux, un insert qui est positionné dans ledit logement, et qui permet de combler ledit logement en raccordant les faces supérieures des deux panneaux, et un placage bois, qui recouvre les faces supérieures des deux panneaux et l'insert.

Plus particulièrement, mais de manière facultative selon l'invention, l'accessoire de l'invention peut comporter les caractéristiques techniques additionnelles et optionnelles ci-après, prises isolément ou en combinaison :

- Les deux panneaux sont assemblés en sorte de former un

angle droit.

- L'insert est dans le même matériau que le placage bois.
- L'insert est en bois massif.
- L'insert est constitué d'au moins deux éléments.
- 5 - L'insert comporte deux éléments en appui plan l'un contre l'autre.
- Le plan de contact entre les deux éléments de l'insert correspond à la bissectrice de l'angle formé par les panneaux.
- Les panneaux sont choisis parmi la liste suivante : panneau de particules, panneau MDF, panneau de bois latté, panneau
- 10 comportant des fibres de bois ou des particules de bois.
- Le logement délimité par les tranches des panneaux présente en section transversale un profil en L.
- Les tranches des panneaux au niveau de l'angle sont en appui
- 15 plan l'une contre l'autre.
- Le plan de contact entre les deux tranches des panneaux correspond à la bissectrice de l'angle formé par les panneaux.
- Les deux panneaux sont reliés l'un à l'autre par le placage bois.
- Le placage bois a été raboté en forme d'arrondi au niveau de
- 20 l'angle de l'accessoire.

L'invention a également pour objet l'utilisation de l'accessoire susvisé comme nez de marche, ou comme tablette pour appui de fenêtre.

L'invention a également pour objet un procédé de fabrication d'un accessoire, tel que notamment un nez de marche ou une tablette.

- 25 Ledit procédé d'une part comprend au préalable l'une des opérations suivantes (a) ou (a') :

- (a) découpe dans l'épaisseur d'un panneau d'une rainure de manière à délimiter deux parties de panneaux de part et d'autre de la rainure, et positionnement et fixation d'un insert dans la
- 30 rainure de manière à combler la rainure, la face supérieure de l'insert raccordant et étant coplanaire avec les faces supérieure

des deux parties de panneau ;

- 5 (a') découpe et séparation d'un panneau en deux parties et
raccordement bord à bord des deux parties de panneau au
moyen d'un insert qui est fixé entre les deux parties de
panneau, et dont la face supérieure de l'insert raccorde et est
coplanaire avec les faces supérieures des deux parties de
panneau;

D'autre part ledit procédé comprend ensuite les étapes successives
suivantes :

- 10 (b) recouvrement avec un placage bois des faces supérieures (2a)
des deux parties de panneau et de la face supérieure de l'insert;
(c) réalisation dans la face arrière des parties de panneaux d'une
découpe en forme de V inversé formant deux faces internes
formant un angle (α), et s'étendant au moins sur toute
15 l'épaisseur des deux parties de panneau et de l'insert, de
manière à former deux parties comprenant chacune
respectivement une partie de panneau, une partie d'insert et
une partie de placage,
(d) positionnement et assemblage des deux parties d'accessoire,
20 de telle sorte que les deux faces internes de la découpe soient
au contact l'une de l'autre.

Plus particulièrement, mais de manière facultative selon l'invention,
le procédé de l'invention peut comporter les caractéristiques techniques
additionnelles et optionnelles ci-après, prises isolément ou en
25 combinaison :

- La découpe à l'étape (c) est peut être réalisée de telle sorte que les
deux faces internes forment un angle droit.
- La découpe à l'étape (c) peut être réalisée de manière à ne pas
séparer en deux le placage bois, et le positionnement des deux
30 parties d'accessoire à l'étape (d) est réalisé en pliant le placage
bois qui fait office de charnière de pliage entre les deux parties de

l'accessoire.

- La découpe à l'étape (c) peut être réalisée de manière à séparer en deux parties distinctes le panneau, l'insert et le placage bois.
- Le procédé peut comprendre une étape supplémentaire de finition au cours de laquelle on rabote le placage bois au niveau de l'angle de l'accessoire, de manière à former une zone de jonction arrondie entre les deux parties de l'accessoire.

Brève description des figures

D'autres caractéristiques et avantages de l'invention apparaîtront plus clairement à la lecture de la description détaillée ci-après de plusieurs variantes de réalisation de l'invention, lesquelles variantes sont décrites à titre d'exemples non limitatifs et non exhaustifs de l'invention et en référence aux dessins annexés sur lesquels :

- La figure 1 est une vue de côté d'un nez de marche de l'art antérieur avec contremarche en bois massif.
- Les figures 2 à 8 représentent, en vue de côté, les principales étapes successives de fabrication d'un accessoire 1 conforme à une première variante de réalisation de l'invention.
- Les figures 9 à 15 représentent, en vue de côté, les principales étapes successives de fabrication d'un accessoire conforme à une deuxième variante de réalisation de l'invention.
- La figure 16 représente les deux parties séparées, avant assemblage à angle droit, d'un accessoire conforme à une troisième variante de réalisation de l'invention.
- La figure 17 représente les deux parties séparées, avant assemblage à angle droit, d'un accessoire conforme à une quatrième variante de réalisation de l'invention

Description détaillée

On a représenté sur les figures 2 à 8, les principales étapes successives de fabrication d'un accessoire de finition 1 conforme à une première variante de réalisation de l'invention.

Figure 2

Dans un panneau 2, on réalise dans la face supérieure 2a du panneau une rainure 3 en forme de U, de largeur L et de profondeur p inférieure à l'épaisseur e du panneau 2. La rainure 3 s'étend
5 longitudinalement dans la direction Y perpendiculaire au plan de la figure 2 sur tout le panneau 2. La rainure 3 est délimitée par une paroi de fond 3c et deux parois latérales 3a et 3b.

Le panneau 3 peut être plus particulièrement un panneau de particules de type panneau aggloméré, panneau MDF un panneau de
10 bois latté, panneau comportant des fibres de bois ou des particules de bois, ou tout type de panneau à base de bois. .

On encolle la rainure 3 et on emboîte dans la rainure 3 un insert 4 sous la forme d'une barre ayant sensiblement la même section transversale (dimensions l_1 et l_2) que la rainure 3 (dimensions L et p) et de
15 longueur sensiblement égale à la longueur de la rainure, c'est-à-dire la dimension de la rainure 3 dans la direction Y perpendiculaire au plan de la figure 2.

L'insert 4 peut également être préencollé préalablement à son positionnement dans la rainure 3.

20 La fixation de l'insert 4 dans la rainure 3 est de préférence réalisée par collage HF (Haute Fréquence).

Figure 3

Une fois l'insert 4 emboîté et collé dans la rainure 3, il permet de combler la rainure 3, et la face supérieure 4a de l'insert 4 est sensiblement
25 coplanaire avec la face supérieure 2a du panneau 2 et permet de raccorder les deux parties de la face supérieure 2a du panneau 2 de part et d'autre de la rainure 3.

L'insert 4 est choisi dans un matériau ayant une bonne résistance mécanique aux chocs.

30 L'insert 4 est de préférence dans le même matériau que le placage bois 5, de telle sorte qu'en cas d'usure du placage bois 5 rendant visible

l'insert 4, l'aspect esthétique de l'accessoire soit préservé.

Plus particulièrement, l'insert 4 est de préférence en bois massif.

Figure 4

On applique et on fixe, notamment par collage, sur la face
5 supérieure 2a du panneau 2 et sur la face supérieure 4a de l'insert 4 un placage bois 5. Ce placage bois 5 recouvre toute la surface du panneau 2, y compris l'insert 4.

Figure 5

On réalise en face arrière 2b du panneau 2 une découpe
10 longitudinale 6 ayant en section transversale un profil en forme de V inversé. Cette découpe 6 est réalisée sur toute l'épaisseur du panneau 2 et de l'insert 4, la pointe 6c du V étant positionnée dans l'épaisseur du placage bois 5. Les deux faces internes 6a et 6b de cette découpe 6 forment entre elles un angle α , qui dans l'exemple particulier illustré vaut
15 environ 90°, et sont symétriques l'une de l'autre par rapport à un plan de symétrie S qui s'étend longitudinalement dans la direction Y, et qui est perpendiculaire au plan formé par la face supérieure 2a du panneau 2.

L'accessoire 1 comporte ainsi deux parties 1a, 1b reliées entre elles uniquement par le placage bois 5. La partie 1a comporte un panneau 2',
20 une moitié 4' d'insert 4 et une partie 5' de placage bois 5, et la partie 1b comporte un panneau 2'', une moitié 4'' d'insert 4 et une partie 5'' de placage bois 5.

Figure 6

On encolle les deux faces interne 6a et 6b et on replie (flèche F)
25 l'une 1b des deux parties de l'assemblage vers l'autre partie 1a, le placage bois 5 faisant office de charnière de pliage entre les deux parties 1a, 1b.

Figure 7

Le pivotement de la partie 1a par rapport à l'autre partie 1b est
30 réalisé jusqu'à ce que les deux faces internes 6a et 6b de la découpe 6 soient au contact l'une de l'autre en appui plan.

On réalise ainsi un accessoire 1 dont les deux parties 1a et 1b sont collées l'une avec l'autre et forment un angle droit.

Figure 8

Dans une étape de finition facultative, on rabote le placage bois 5 au niveau de l'angle de l'accessoire 1 de manière à former une zone de jonction arrondie J entre les deux parties 1a et 1b de l'accessoire, et éviter de conserver un angle vif cassant et plus fragile au niveau du placage bois.

L'accessoire 1 ainsi fabriqué comporte :

- 10 - deux panneaux 2', 2'' qui sont assemblés au niveau de leurs tranches, en sorte de former un angle (angle droit dans l'exemple particulier de figures annexées) et de telle sorte que les parties 2c de leurs tranches, correspondant aux parois latérales 3a de la rainure 3 en U, délimitent un logement 2e en forme de L dans
- 15 l'angle des panneaux, et que les parties 2d de leurs tranches, correspondant aux faces internes 6a, 6b de la découpe 6, sont au niveau de l'angle en appui plan l'une contre l'autre.
- un insert 4 qui est formé de deux éléments parties 4', 4'' en appui plan l'un contre l'autre, qui est positionné dans ledit logement 2e et
- 20 qui permet de combler ledit logement en raccordant les faces supérieures 2a des deux panneaux,
- et un placage bois 5, qui recouvre les faces supérieures 2a des deux panneaux et l'insert 4.

Plus particulièrement le plan de contact P1 entre les deux

25 éléments 4' et 4'' de l'insert 4 se confond avec le plan de contact entre les parties 2d des deux tranches des panneaux 2', 2'' et correspond à la bissectrice de l'angle formé par les panneaux.

On a représenté sur les figures 9 à 15, les principales étapes successives de fabrication d'un accessoire 1' conforme à une deuxième

30 variante de réalisation de l'invention.

L'étape de fabrication de la figure 9 se différencie de l'étape précitée

de la figure 7, par la mise en œuvre d'une coupe et séparation en deux parties 2' et 2'' du panneau 2 au lieu de la réalisation d'une rainure 3.

Dans l'étape de fabrication de la figure 10, l'insert 4 présente la même épaisseur e que les panneaux est 2', 2'' et est collé entre les deux tranches 2c des panneaux 2' et 2'' de manière à permettre un raccordement bord à bord des deux panneaux 2', 2''.

Les étapes de fabrication suivantes des figures 11 à 15 correspondent respectivement aux étapes précitées de fabrication des figures 4 à 8.

10 L'accessoire 1, 1' de l'invention est mécaniquement robuste, grâce notamment au plan d'appui P1 à 45° précité. Dans la variante particulière de la figure 8 ou de la figure 15, cette robustesse est également améliorée par la mise en œuvre d'un placage bois 5 recouvrant et maintenant ensemble les deux parties 1a et 1b.

15 L'accessoire 1 ou 1' présente en outre un aspect visuel homogène et esthétique grâce à la mise en œuvre d'un même placage bois 5 sur les deux parties 1a et 1b de l'angle.

Il est en outre avantageusement possible de mettre en œuvre un placage bois 5 de faible épaisseur et suffisamment flexible pour ne pas se casser lors de son pliage à angle droit, tout en obtenant un accessoire résistant à l'usure grâce à la mise en œuvre de l'insert 4 formant un renfort dans l'angle de l'accessoire. Cet insert 4 en matériau dur, et notamment en bois massif, permet de conférer à l'accessoire une bonne résistance mécanique contre les coups.

25 Au surplus, dans les deux variantes particulières des figures 8 et 15, le placage bois 5 recouvrant l'interstice entre les deux éléments 4', 4'' de l'insert 4, il permet de protéger cet interstice contre les agressions mécaniques et d'éviter la pénétration de saletés ou d'humidité.

L'invention n'est toutefois pas limitée à la mise en œuvre d'un placage bois 5 recouvrant l'interstice entre les deux éléments 4', 4'' de l'insert 4, mais l'accessoire 1'' ou 1''' peut également être réalisé en

fabriquant séparément les deux parties 1a et 1b de l'accessoire comme dans l'exemple particulier de la figure 16 ou comme dans l'exemple particulier de la figure 17, puis en assemblant à angle droit et par collage les deux parties 1a et 1b.

- 5 L'invention n'est pas limité à un accessoire dans lequel les deux panneaux 2', 2'' forment un angle droit. Dans une autre variante, les deux panneaux 2', 2'' peuvent former entre eux un angle non nul inférieur à 90° ou un angle supérieur à 90°. Dans ce cas, dans le cadre du procédé de fabrication l'angle α entre les deux faces interne 6a, 6b de la découpe 6
- 10 sera adapté en fonction de l'angle final voulu entre les deux panneaux 2', 2'' et n'est pas nécessairement égal à 90°.

- L'accessoire 1, 1', 1'', 1''' de l'invention est particulièrement adapté pour être utilisé comme nez de marche ou comme tablette notamment pour appui de fenêtre. Dans ce cas la partie 1a est positionnée
- 15 sensiblement horizontalement en recouvrement du dessus de marche ou de l'appui de fenêtre, l'autre partie 1b étant positionnée verticalement, en recouvrement en partie de la contremarche ou de la partie de mur située sous la fenêtre.

REVENDICATIONS

- 5 1. Accessoire (1 ; 1' ; 1'' ; 1''') comportant deux panneaux (2' ; 2'') qui sont assemblés en sorte de former un angle et de telle sorte que leurs tranches (2c) délimitent un logement (2e) dans l'angle des panneaux, un insert (4) qui est positionné dans ledit logement (2e) et qui permet de combler ledit logement en raccordant les faces supérieures (2a) des deux panneaux, et un placage bois (5), qui recouvre les faces supérieures des deux panneaux et l'insert (4).
10
2. Accessoire (1 ; 1' ; 1'' ; 1''') selon la revendication 1, dans lequel deux panneaux (2' ; 2'') sont assemblés en sorte de former un angle droit.
3. Accessoire (1 ; 1' ; 1'' ; 1''') selon l'une quelconque des
15 revendications 1 ou 2, dans lequel l'insert (4) est dans le même matériau que le placage bois (5).
4. Accessoire (1 ; 1' ; 1'' ; 1''') selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, dans lequel l'insert (4) est en bois massif.
5. Accessoire (1 ; 1' ; 1'' ; 1''') selon l'une quelconque des
20 revendications 1 à 4, dans lequel l'insert (4) est constitué d'au moins deux éléments (4', 4'').
6. Accessoire (1 ; 1' ; 1'' ; 1''') selon la revendication 5 dans lequel l'insert (4) comporte deux éléments (4', 4'') en appui plan l'un contre l'autre.
- 25 7. Accessoire (1 ; 1' ; 1'' ; 1''') selon la revendication 6, dans lequel le plan de contact (P1) entre les deux éléments (4', 4'') de l'insert (4) correspond à la bissectrice de l'angle formé par les panneaux.
8. Accessoire (1 ; 1' ; 1'' ; 1''') selon l'une quelconque des
30 revendications 1 à 7, dans lequel les panneaux sont choisis parmi la liste suivante : panneau de particules, panneau MDF, panneau de bois latté, panneau comportant des fibres de bois ou des

particules de bois.

- 5 9. Accessoire (1 ; 1' ; 1'' ; 1''') selon l'une quelconque des revendications 1 à 8, dans lequel le logement (2e) délimité par les tranches des panneaux présente en section transversale un profil en L.
10. Accessoire (1 ; 1'') selon l'une quelconque des revendications 1 à 9, dans lequel les tranches des panneaux (2', 2'') au niveau de l'angle sont en appui plan l'une contre l'autre.
- 10 11. Accessoire (1 ; 1'') selon la revendication 10, dans lequel le plan de contact (P1) entre les deux tranches des panneaux correspond à la bissectrice de l'angle formé par les panneaux.
12. Accessoire (1 ; 1') selon l'une quelconque des revendications 1 à 11, dans lequel les deux panneaux (2' 2'') sont reliés l'un à l'autre par le placage bois (5).
- 15 13. Accessoire (1 ; 1'') selon l'une quelconque des revendications 1 à 12, dans lequel le placage bois (5) a été raboté en forme d'arrondi au niveau de l'angle de l'accessoire.
14. Accessoire (1 ; 1' ; 1'' ; 1''') selon l'une quelconque des revendications 1 à 13 et constituant un nez de marche.
- 20 15. Accessoire (1 ; 1' ; 1'' ; 1''') selon l'une quelconque des revendications 1 à 13, et constituant une tablette pour appui de fenêtre.
16. Utilisation de l'accessoire (1 ; 1' ; 1'' ; 1''') visé à l'une quelconque des revendications 1 à 13 comme nez de marche.
- 25 17. Utilisation de l'accessoire (1 ; 1' ; 1'' ; 1''') visé à l'une quelconque des revendications 1 à 13 comme tablette pour appui de fenêtre.
18. Procédé de fabrication d'un accessoire (1 ; 1''), tel que notamment un nez de marche ou une tablette, d'une part comprenant au préalable l'une des opérations suivantes (a) ou (a') :
- 30 (a) découpe dans l'épaisseur d'un panneau (2) d'une rainure (3) de manière à délimiter deux parties (2') et (2'') de

5 panneaux de part et d'autre de la rainure (3), et
 positionnement et fixation d'un insert (4) dans la rainure
 (3) de manière à combler la rainure (3), la face
 supérieure (4a) de l'insert raccordant et étant coplanaire
 avec les faces supérieure (2a) des deux parties (2', 2'')
 de panneau ;

10 (a') découpe et séparation d'un panneau (2) en deux parties
 (2', 2'') et raccordement bord à bord des deux parties (2',
 2'') de panneau au moyen d'un insert (4) qui est fixé
 entre les deux parties (2', 2'') de panneau, et dont la
 face supérieure (4a) de l'insert (4) raccorde et est
 coplanaire avec les faces supérieures (2a) des deux
 parties (2', 2'') de panneau;

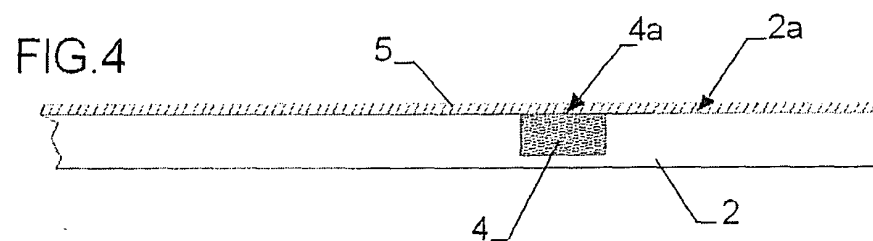
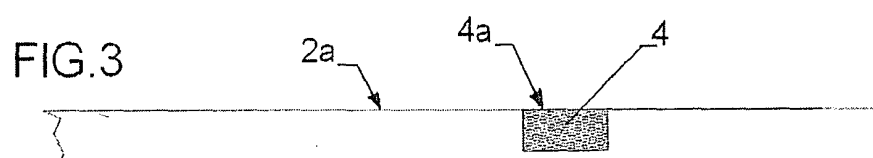
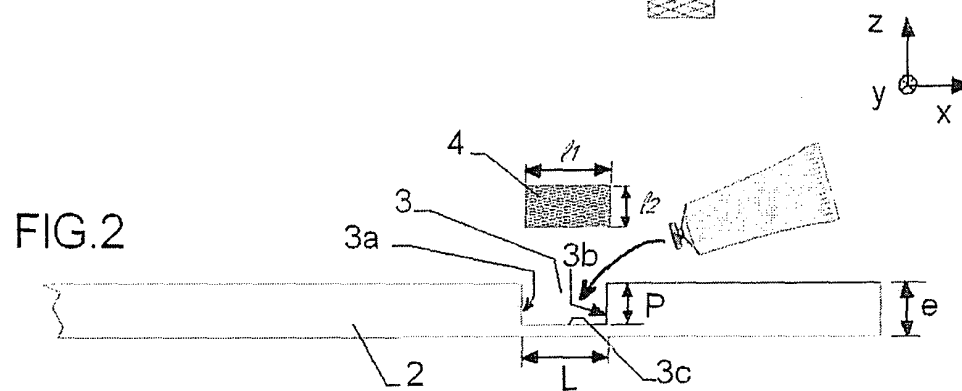
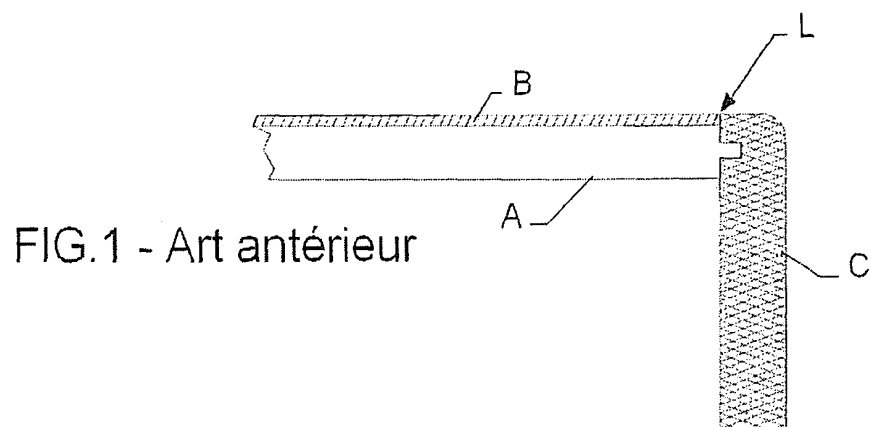
15 et d'autre part comprenant ensuite les étapes successives
 suivantes :

 (b) recouvrement avec un placage bois (5) des faces
 supérieures (2a) des deux parties (2', 2'') de panneau et
 de la face supérieure (4a) de l'insert (4) ;

20 (c) réalisation dans la face arrière (2b) des parties de
 panneaux (2', 2'') d'une découpe en forme de V inversé
 formant deux faces internes (6a, 6b) formant un angle
 (α), et s'étendant au moins sur toute l'épaisseur des deux
 parties (2', 2'') de panneau et de l'insert (4), de manière à
 former deux parties (1a, 1b) comprenant chacune
25 respectivement une partie (2' ; 2'') de panneau (2), une
 partie (4' ; 4'') d'insert (4) et une partie (5' ; 5'') de
 placage (5),

30 (d) positionnement et assemblage des deux parties (1a, 1b)
 d'accessoire, de telle sorte que les deux faces internes
 (6a, 6b) de la découpe (6) soient au contact l'une de
 l'autre.

19. Procédé selon la revendication 18, dans lequel la découpe à l'étape (c) est réalisée de telle sorte que les deux faces internes (6a, 6b) forment un angle droit.
- 5 20. Procédé selon l'une quelconque des revendications 18 ou 19, dans lequel la découpe à l'étape (c) est réalisée de manière à ne pas séparer en deux le placage bois (5), et le positionnement des deux parties (1a ; 1b) d'accessoire à l'étape (d) est réalisé en pliant le placage bois (5) qui fait office de charnière de pliage entre les deux parties (1a, 1b) de l'accessoire.
- 10 21. Procédé selon l'une quelconque des revendications 18 ou 19, dans lequel la découpe à l'étape (c) est réalisée de manière à séparer en deux parties distinctes le panneau (2), l'insert (4) et le placage bois (5).
- 15 22. Procédé selon l'une quelconque des revendications 18 à 21, dans lequel le panneau (2) est choisi parmi la liste suivante : panneau de particules, panneau MDF, panneau de bois latté, panneau comportant des fibres de bois ou des particules de bois.
- 20 23. Procédé selon l'une quelconque des revendications 18 à 22, dans lequel l'insert (4) est dans le même matériau que le placage bois (5).
24. Procédé selon l'une quelconque des revendications 18 à 23, dans lequel l'insert (4) est en bois massif.
- 25 25. Procédé selon l'une quelconque des revendications 18 à 24, comprenant une étape supplémentaire de finition au cours de laquelle on rabote le placage bois (5) au niveau de l'angle de l'accessoire, de manière à former une zone de jonction arrondie (J) entre les deux parties (1a ; 1b) de l'accessoire.



16

FIG.5

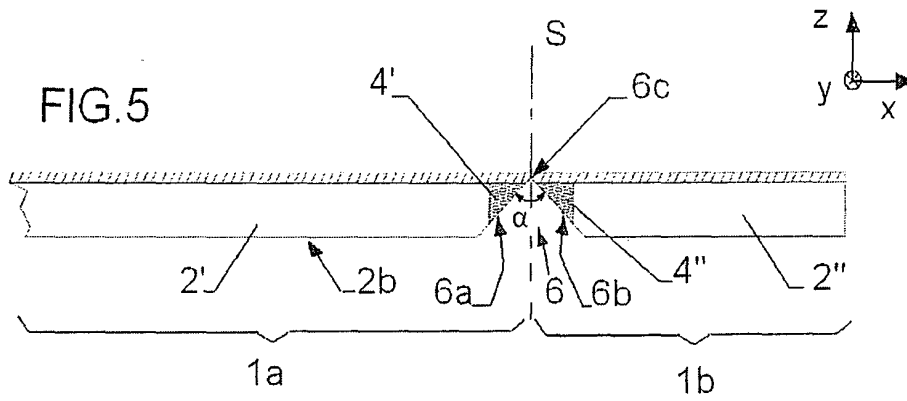


FIG.6

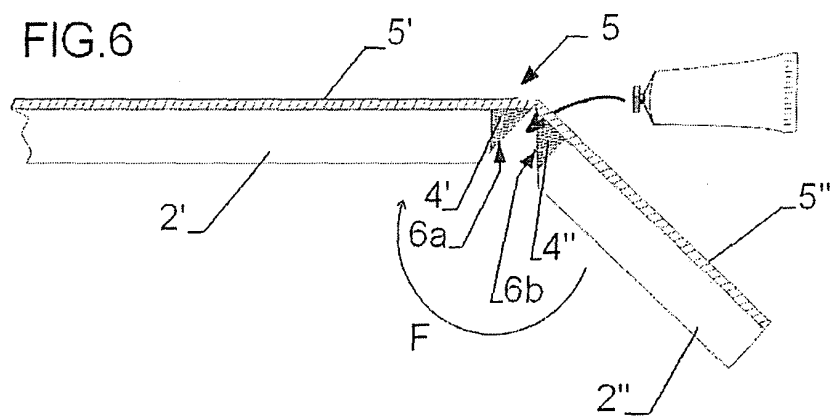
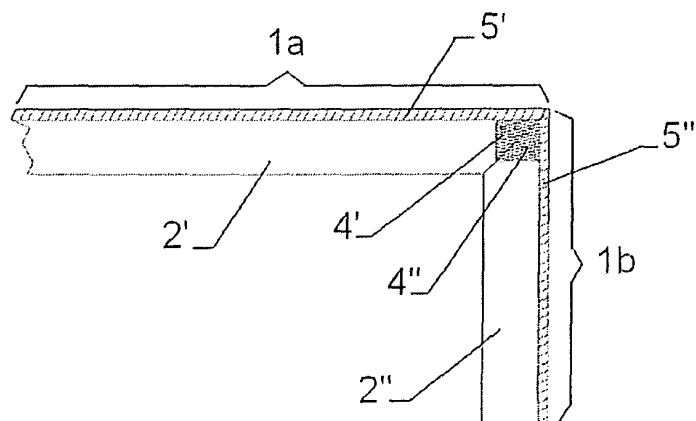


FIG.7



18

FIG.9

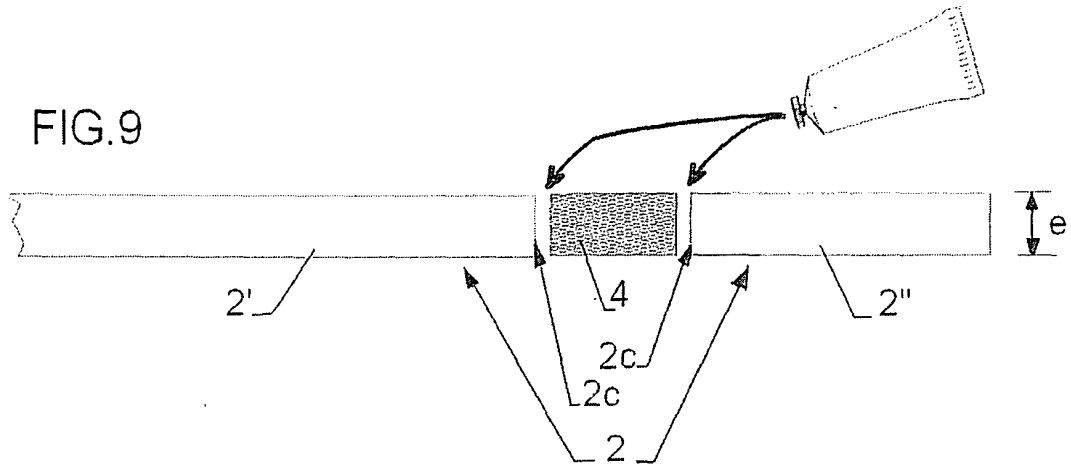


FIG.10

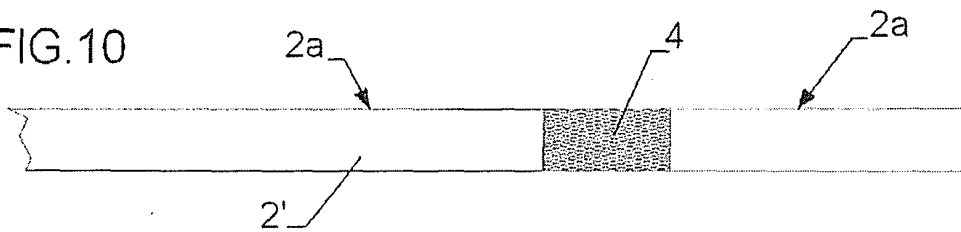


FIG.11

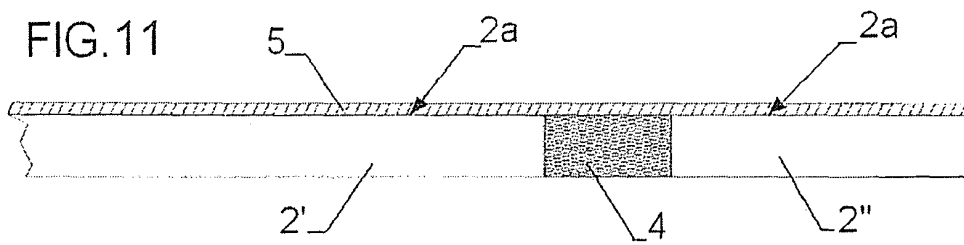
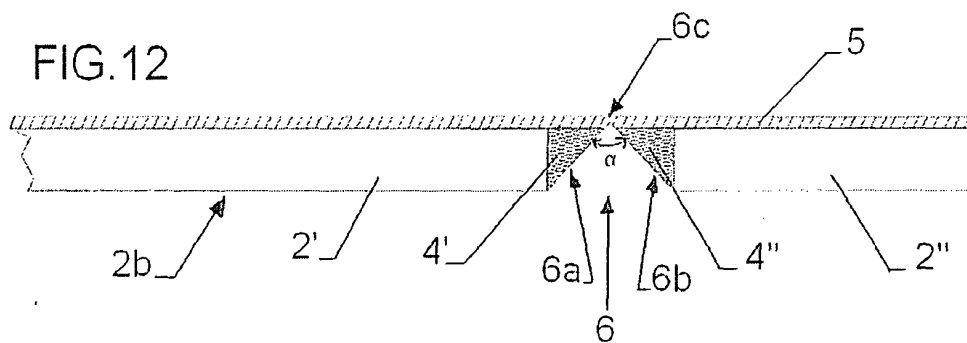
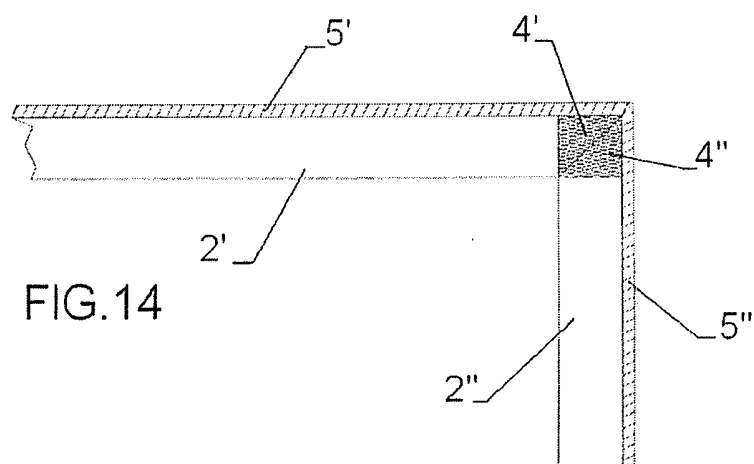
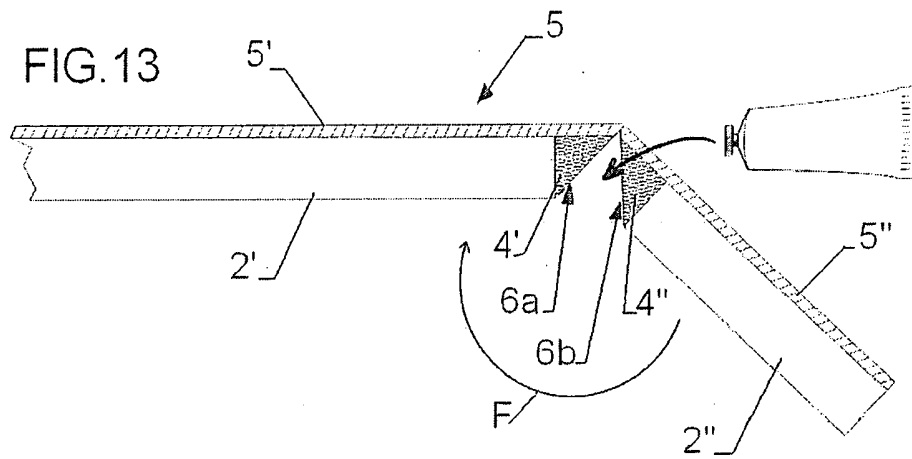


FIG.12





20

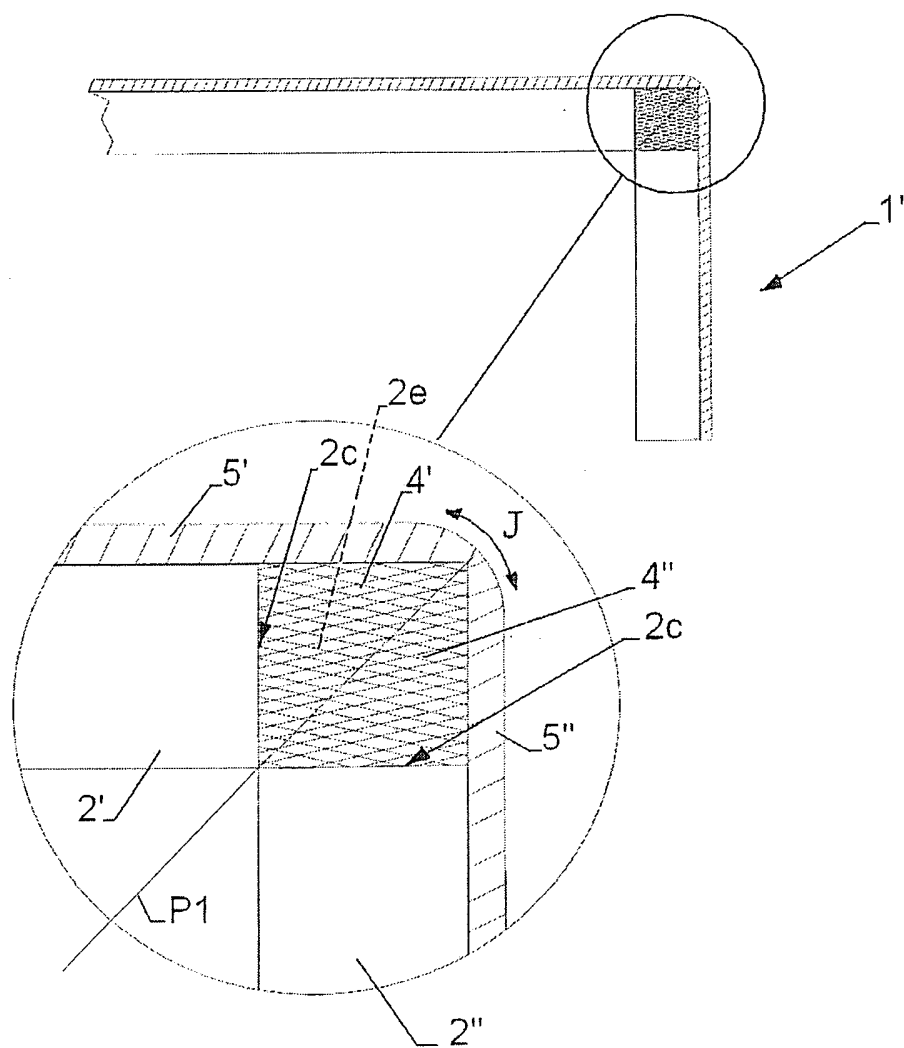
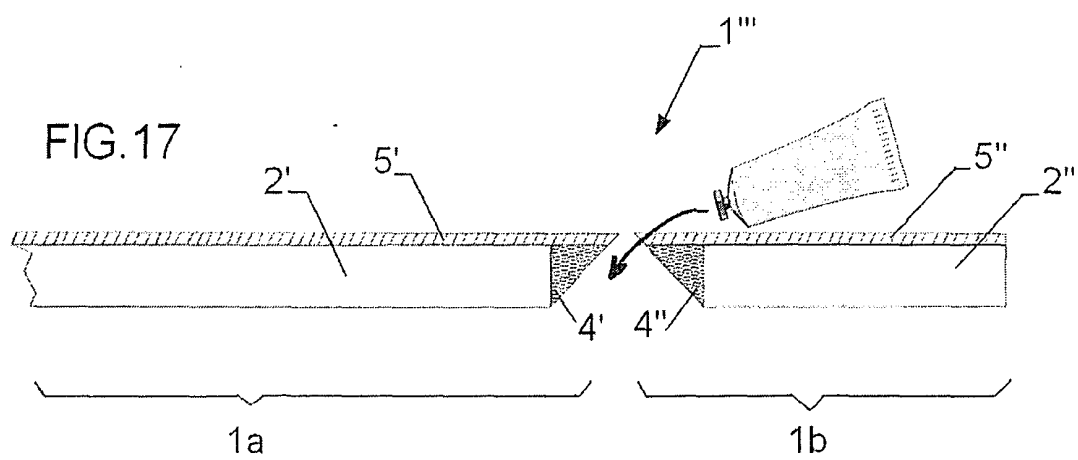
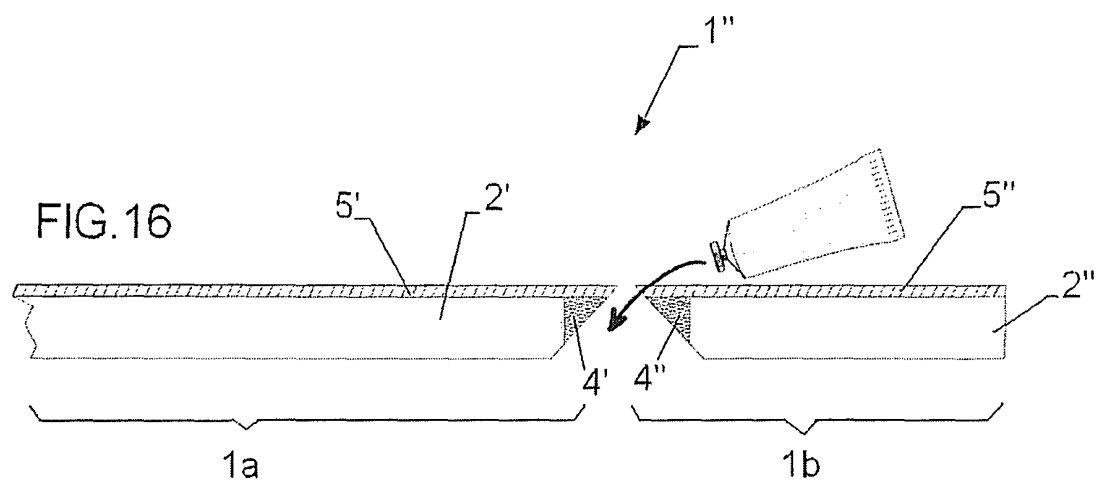


FIG.15



**ACCESSOIRE DE FINITION TEL QUE NOTAMMENT UN NEZ DE
MARCHE OU UNE TABLETTE, ET SON PROCEDE DE FABRICATION**

5

ABREGE

L'accessoire (1) est utilisable notamment comme nez de marche ou
tablette pour appui de fenêtre. Il comporte deux panneaux (2' ; 2''), qui
10 sont de préférence choisis parmi la liste suivante : panneau de particules,
panneau MDF, panneau de bois latté, et qui sont assemblés à angle droit
de telle sorte que leurs tranches (2c) délimitent un logement (2e) dans
l'angle des panneaux. L'accessoire comporte un insert (4), qui est
positionné dans ledit logement et qui permet de combler ledit logement en
15 raccordant les faces supérieures (2a) des deux panneaux, et un placage
bois (5).

Figure 8



Numero de la demande nationale

RAPPORT DE RECHERCHE
établi en vertu de l'article 21 § 1 et 2
de la loi belge sur les brevets d'invention
du 28 mars 1984

BO 10267
BE 201100449

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (IPC)
X	US 2 002 228 A (MEYERCORD GEORGE R ET AL) 21 mai 1935 (1935-05-21)	1,2,5-9, 12	INV. E04F15/04
Y	* page 1, ligne 1 - page 3, ligne 22; figures 1-7.9-11 *	10,11, 13-17	E04F19/02 A47B96/20 E04F11/16

X	DE 27 50 848 A1 (TOTEBO INDUSTRIER AB) 1 juin 1978 (1978-06-01)	1,2,4,5, 8,12	
Y	* page 3, alinéa 2 - alinéa 3 *	3	
A	* page 5, alinéa 8 - page 8, alinéa 1 * * page 9, alinéa 2 - page 10, alinéa 1; figures 1-3,5 *	6,7	

Y	DE 32 24 883 A1 (BLAUPUNKT WERKE GMBH [DE]) 5 janvier 1984 (1984-01-05)	3	
A	* page 4, alinéa 3 * * page 5, alinéa 3 * * page 6, alinéa 3 * * page 7, alinéa 2 - page 8, alinéa 2; figures 1-3 *	1,2,5,6, 8	

Y	DE 10 2006 002910 A1 (KNAUF GIPS KG [DE]) 12 juillet 2007 (2007-07-12)	10,11	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (IPC)
A	* page 2, alinéa 3 * * page 6, alinéa 38 - page 7, alinéa 50; revendication 2; figures 1a-2b *	1,2,5-7, 18-20	E04F A47B

Y	DE 43 34 584 A1 (ATEX WERKE GMBH & CO KG [DE]) 13 avril 1995 (1995-04-13)	13	
A	* colonne 1, ligne 23 - ligne 34 * * colonne 2, ligne 34 - colonne 5, ligne 13; figures 1-8 *	1	

Y	JP 2004 285667 A (PAL CO LTD) 14 octobre 2004 (2004-10-14)	14,16	
A	* abrégé; figures 1-4 *	1	

		-/--	
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
20 mars 2012		Ayiter, Johan	
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES			
X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire		T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille; document correspondant	

4
EPO FORM 1503 03.82 (P04C48)



Numero de la demande nationale

RAPPORT DE RECHERCHE

établi en vertu de l'article 21 § 1 et 2
 de la loi belge sur les brevets d'invention
 du 28 mars 1984

BO 10267
BE 201100449

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (IPC)
Y	EP 0 880 920 A2 (LEDERHILGER JOHANN [AT]) 2 décembre 1998 (1998-12-02)	15,17	
A	* colonne 3, ligne 1 - colonne 4, ligne 17; figures 1-11 *	1	
A	----- US 6 143 119 A (SEIDNER MARC A [US]) 7 novembre 2000 (2000-11-07) * colonne 1, ligne 8 - ligne 46 * * colonne 3, ligne 13 - colonne 5, ligne 25; figures 14-16 * -----	1,18, 21-25	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (IPC)
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
20 mars 2012		Ayiter, Johan	
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant			

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET BELGE NO.**

BO 10267
BE 201100449

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche visé ci-dessus.

Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du

Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

20-03-2012

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
US 2002228 A	21-05-1935	AUCUN	
DE 2750848 A1	01-06-1978	DE 2750848 A1 SE 7613359 A	01-06-1978 30-05-1978
DE 3224883 A1	05-01-1984	DE 3224883 A1 IT 1163634 B	05-01-1984 08-04-1987
DE 102006002910 A1	12-07-2007	AUCUN	
DE 4334584 A1	13-04-1995	AUCUN	
JP 2004285667 A	14-10-2004	AUCUN	
EP 0880920 A2	02-12-1998	AT 1962 U1 DE 59802121 D1 EP 0880920 A2	25-02-1998 20-12-2001 02-12-1998
US 6143119 A	07-11-2000	AUCUN	



OPINION ÉCRITE

Dossier N° BO10267	Date du dépôt (jour/mois/année) 15.07.2011	Date de priorité (jour/mois/année)	Demande n° BE201100449
Classification internationale des brevets (CIB) INV. E04F15/04 E04F19/02 A47B96/20 E04F11/16			
Déposant FINDES BVBA			

La présente opinion contient des indications et les pages correspondantes relatives aux points suivants :

- ☒ Cadre n° I Base de l'opinion
- ☐ Cadre n° II Priorité
- ☐ Cadre n° III Absence de formulation d'opinion quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle
- ☐ Cadre n° IV Absence d'unité de l'invention
- ☒ Cadre n° V Déclaration motivée quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle; citations et explications à l'appui de cette déclaration
- ☐ Cadre n° VI Certains documents cités
- ☐ Cadre n° VII Irrégularités dans la demande
- ☐ Cadre n° VIII Observations relatives à la demande

	Examineur Ayiter, Johan
--	----------------------------

OPINION ÉCRITE

Demande n°

BE201100449

Cadre n°1 Base de l'opinion

1. Cette opinion a été établie sur la base des revendications déposées avant le commencement de la recherche.
2. En ce qui concerne **la ou les séquences de nucléotides ou d'acides aminés** divulguées dans la demande, le cas échéant, cette opinion a été effectuée sur la base des éléments suivants :
 - a. Nature de l'élément:
 - ☐ un listage de la ou des séquences
 - ☐ un ou des tableaux relatifs au listage de la ou des séquences
 - b. Type de support:
 - ☐ sur papier
 - ☐ sous forme électronique
 - c. Moment du dépôt ou de la remise:
 - ☐ contenu(s) dans la demande telle que déposée
 - ☐ déposé(s) avec la demande, sous forme électronique
 - ☐ remis ultérieurement
3. ☐ De plus, lorsque plus d'une version ou d'une copie d'un listage des séquences ou d'un ou plusieurs tableaux y relatifs a été déposée, les déclarations requises selon lesquelles les informations fournies ultérieurement ou au titre de copies supplémentaires sont identiques à celles initialement fournies et ne vont pas au-delà de la divulgation faite dans la demande telle que déposée initialement, selon le cas, ont été remises.
4. Commentaires complémentaires :

Cadre n° V Opinion motivée quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle; citations et explications à l'appui de cette déclaration

1. Déclaration

Nouveauté	Oui :	Revendications	3, 10, 11, 13-25
	Non :	Revendications	1, 2, 4-9, 12
Activité inventive	Oui :	Revendications	18-25
	Non :	Revendications	1-17
Possibilité d'application industrielle	Oui :	Revendications	1-25
	Non :	Revendications	

2. Citations et explications

voir feuille séparée

Ad point V

Déclaration motivée quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle ; citations et explications à l'appui de cette déclaration

Il est fait référence aux documents suivants :

- D1 US 2 002 228 A (MEYERCORD GEORGE R ET AL) 21 mai 1935
(1935-05-21)
- D2 DE 27 50 848 A1 (TOTEBO INDUSTRIER AB) 1 juin 1978 (1978-06-01)
- D3 DE 32 24 883 A1 (BLAUPUNKT WERKE GMBH [DE]) 5 janvier 1984
(1984-01-05)
- D4 DE 10 2006 002910 A1 (KNAUF GIPS KG [DE]) 12 juillet 2007
(2007-07-12)
- D5 DE 43 34 584 A1 (ATEX WERKE GMBH & CO KG [DE]) 13 avril 1995
(1995-04-13)
- D6 JP 2004 285667 A (PAL CO LTD) 14 octobre 2004 (2004-10-14)
- D7 EP 0 880 920 A2 (LEDERHILGER JOHANN [AT]) 2 décembre 1998
(1998-12-02)
- D8 US 6 143 119 A (SEIDNER MARC A [US]) 7 novembre 2000
(2000-11-07)

1. REVENDICATION INDEPENDANTE 1

1.1 La présente demande ne remplit pas les conditions de brevetabilité, l'objet de la revendication 1 n'étant pas nouveau.

1.1.1 Document D1 divulgue [les références insérées provenant des passages pertinents] voir figures 2-7, 9-11

Accessoire comportant deux panneaux (1) qui sont assemblés en sorte de former un angle et de telle sorte que leurs tranches délimitent un logement (5;7;13) dans l'angle des panneaux, un insert (3,4;8,9;11,12;23,24;25) qui est positionné dans ledit logement et qui permet de combler ledit logement en raccordant les faces supérieures des deux panneaux, et un placage bois (2), qui recouvre les faces supérieures des deux panneaux et l'insert.

1.1.2 Additionnellement, la présente demande ne remplit pas les conditions de brevetabilité, l'objet de la revendication 1 n'étant pas nouveau aussi en vue du document D2 qui comprend toutes les caractéristiques techniques de cette revendication, voir les figures 1-3 et la description de la page 5, §8 à la page 6, §2 et de la page 8, §2 à la page 9, §2.

2. REVENDICATIONS DÉPENDANTES 2,4-9,12

2.1 Les revendications dépendantes 2,4-9,12 ne contiennent pas de caractéristiques qui satisfassent aux exigences de nouveauté en étant combinées aux caractéristiques de l'une quelconque des revendications auxquelles lesdites revendications dépendantes est sont liées, voir:

- pour la revendication 2: D1, figures 9 et D2, figures 2,3;
- pour la revendication 4: D2, figures 3-5 et la page 6, §2;
- pour les revendications 4,5,8: D2, figures 1-5 et la page 5, §8 et la page 9, §2;
- pour les revendications 5-9: D1, figures 2-7,9-11 et la page 1 ligne 35 - la page 3, ligne 22;
- pour la revendication 12: D1 figures 2-7, 9-11 et D2, figures 1-3.

3. REVENDICATIONS DÉPENDANTES 3,10,11,13-17

3.1 Les revendications dépendantes 3,10,11,13-17 ne contiennent pas de caractéristiques qui satisfassent aux exigences d'activité inventive en étant combinées aux caractéristiques de l'une quelconque des revendications auxquelles lesdites revendications dépendantes est sont liées, voir:

- pour la revendication 3, l'utilisation d'un même matériau plastique pour l'insert et le placage externe est connue du D3 et D2 décrit que les deux éléments pourront être du bois c'est pour cette raison que pour l'homme de l'art, le fait d'utiliser la même sorte de bois pour tous les deux parties pour arriver à un coin qui deviendrait visuellement unitaire, ne demanderait pas d'activité inventive;
- pour les revendications 10 et 11 le document D4 donne toute l'information nécessaire à l'homme de l'art pour arriver avec une combinaison direct de ce document avec la connexion de panneaux connue du D1 sans avoir besoin d'une activité inventive pour arriver à un arrangement pareil;
- pour la revendication 13, D5 indique qu'une rabotage du coin est possible et préférable et cette idée serait reprise par l'homme de l'art sans qu'il ait besoin d'une activité inventive;

- dans les revendications 14-17 le panneau de l'invention en formant deux différentes accessoires avec leurs utilisations spécifiques sont décrites, cependant, deux panneaux très similaires étant déjà connus dans l'état de la technique par D6 et D7 l'homme de l'art appliquera les panneaux qu'il connaît du D1 dans les utilisations connues de ces deux documents, notamment comme nez de marche (voir D6 pour les revendications 14,16) et comme tablette d'appui de fenêtre (voir D7 pour les revendications 15,17) sans avoir besoin d'une activité inventive de sa part mais par une simple substitution.

4. REVENDICATION INDEPENDANTE 18

4.1 La revendication indépendante 18 contiennent des caractéristiques qui satisfont aux exigences de nouveauté et d'activité inventive pour les raisons suivantes:

- premièrement, au moment de la recherche aucun document unique n'était rencontré qui pourrait anticiper cette revendication en comprenant en soi la combinaison de toutes ses caractéristiques techniques, ce qui implique qu'elle est nouvelle;
- secondement, bien que le document D8 décrit la variante (a) de la préambule de cette revendication et une partie de la mise en oeuvre (c) de la méthode en question et en même temps le document D4 décrit très partiellement les étapes (b),(c) et (d) de cette même méthode, le fait que l'insert (4) est découpé en une forme en "V" après la collage d'une placage externe (5',5") des deux faces supérieure du panneau en question, la combinaison de ces deux actes qui forment une partie primordiale des étapes (b) et (c) n'étant pas suggérés dans les documents pertinents crée pour l'homme de l'art la nécessité inévitable d'utiliser une activité inventive pour arriver au contenu de cette revendication.

5. REVENDICATIONS DEPENDANTES 19-25

5.1 La combinaison des caractéristiques des revendications dépendantes 19-25 qui sont directement dépendantes de la revendication indépendante 18 qui n'est pas comprise dans l'état de la technique et n'en découle pas de façon évidente, sont aussi considérées comme étant nouvelles et comprenant une activité inventive.

J.Ayiter