

(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(21) Numéro de dépôt: **84401603.0**

(51) Int. Cl.⁴: **A 42 B 1/04**

(22) Date de dépôt: **01.08.84**

(30) Priorité: **01.08.83 FR 8312665**

(43) Date de publication de la demande:
13.02.85 Bulletin 85/7

(84) Etats contractants désignés:
AT BE CH DE GB IT LI LU NL SE

(71) Demandeur: **Harmand, Jean André**
83, Avenue d'Italie
F-75013 Paris(FR)

(72) Inventeur: **Harmand, Jean André**
83, Av. d'Italie
F-75013 Paris(FR)

(72) Inventeur: **Legros, Henri**
137, rue du Temple
F-75003 Paris(FR)

(74) Mandataire: **Rodhain, Claude et al,**
Cabinet Claude RODHAIN 30, rue La Boétie
F-75008 Paris(FR)

(54) **Coiffes jetables.**

(57) - L'invention concerne des coiffes jetables destinées en particulier aux professions relevant de l'alimentation ou du médical, par exemple les cuisiniers, les pâtisseries, les infirmiers ou les médecins, ces coiffes étant communément dénommées "Tocques".

- Cette coiffe est caractérisée en ce que la jupe (B), la calotte (A) et le bandeau (C) sont obtenus par découpage à plat dans un matériau en feuille, ladite calotte étant formée d'une bande rectiligne susceptible de constituer, après cintrage, un bandeau supérieur, bande à laquelle est relié, par une ligne de pliage (13) un couvercle circulaire (12) le bandeau (C) étant constitué d'une autre bande, également cintrable, pourvue d'une bande de pliage longitudinale permettant de replier cette bande de part et d'autre du bord inférieur de la jupe, la périphérie de celle-ci coïncidant avec la ligne de pliage considérée; la jupe enfin étant formée d'un rectangle, également découpé à plat et cintrable pour former un manchon tubulaire de diamètre réglable, des organes de fixation assurant le maintien en position fermée de la jupe et du bandeau inférieur.

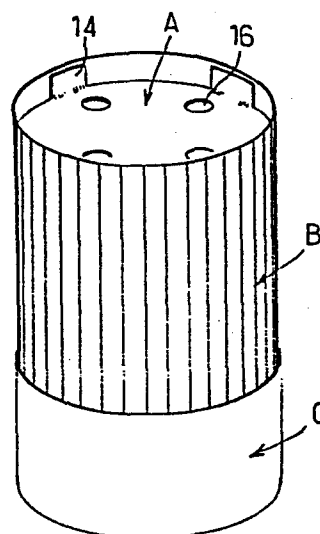


FIG. 8

" Coiffes jetables "

L'invention concerne des coiffes jetables destinées en particulier aux professions relevant de l'alimentation ou du médical, par exemple les cuisiniers, les pâtissiers, les infirmiers ou les médecins, ces coiffes étant communément dénommées "Toques".

Depuis des temps immémoriaux, la Toque de Cuisinier est réalisée en tissu, plissé, amidonné, repassé. Toutes ces opérations y compris la fabrication étaient jusqu'alors exécutées à la main ce qui entraînait des coûts de fabrication et d'entretien élevés. Le besoin de fabriquer ces Toques industriellement et de les jeter immédiatement après emploi s'est donc rapidement fait sentir et c'est dans cet esprit que sont apparues sur le marché les Toques à caractère éphémère, jetées immédiatement après emploi.

Parmi ce genre de Toques connues on peut citer notamment la coiffe ayant fait l'objet du brevet français 74.08.772 (2.262.928) constituée d'une jupe ou corps cylindrique plissée ou côtelée, la partie supérieure de ce corps étant pourvue de secteurs pouvant être rabattus vers l'intérieur afin de former un couvercle, lesdits secteurs étant assemblés les uns aux autres par des boutons pressions. Dans cette réalisation l'extrémité inférieure de la jupe est prise en sandwich dans un bandeau qui se fixe là encore par des boutons pressions.

L'inconvénient majeur de ce genre de coiffe réside dans le fait qu'elle ne peut pas être découpée par une seule opération de presse dans un matériau en feuille "à plat" afin de pouvoir être livrée sous un encombrement le plus réduit possible. C'est en effet un des objets essentiels de l'invention que de réaliser des Toques qui puissent être fabriquées à un coût de production le plus faible possible et qui, de surcroît, puissent être expédiées "à plat" de manière à réduire l'encombrement et par voie de conséquence, les frais de transport.

La Toque illustrée dans le brevet américain 3.348.239 ne répond pas non plus au but de l'invention puisque le couvercle ou la calotte qui ferme la partie supérieure de

0133138

la jupe cylindrique est d'une seule pièce et qu'il comporte comme visible en figure 4 un rebord important sur lequel vient d'ailleurs se replier l'extrémité supérieure de la jupe. En outre, il ne s'agit pas dans ce brevet d'une coiffe jetable réalisée par
5 découpage dans un matériau "à plat" du type papier ou non tissé.

Une autre coiffe pouvant s'apparenter à celle de l'invention et décrite dans la demande de brevet internationale (P.C.T.) n°W082/03.752, celle-ci étant constituée ici
0 d'une jupe cylindrique, d'une calotte et d'un bandeau avec cette particularité que la calotte qui est destinée à fermer la partie supérieure de la jupe comporte une ligne de pliage diamétrale permettant d'aplatir la coiffe pour l'amener de la position cylindrique à une position relativement plate. Il ne s'agit pas à proprement parler d'une mise à plat réelle de la coiffe car
15 lors de l'écrasement de la coiffe celle-ci se referme sur la calotte, elle-même repliée en deux parties, de sorte que l'épaisseur de la coiffe dans cette position aplatie est tout de même relativement importante. En outre, il n'est pas judicieux de trop écraser la coiffe car ce pliage laisse apparaître sur la hauteur
20 de la jupe, lorsque la coiffe a été de nouveau remise sous la forme cylindrique, des lignes de pliage apparentes qui sont disgracieuses sur un article aussi soigné que la Toque de cuisinier.

Ces lignes sont d'autant plus visibles qu'elles prennent bien souvent de travers le plissage de la jupe, ce qui
25 entraîne, par conséquent, une déformation d'un ou plusieurs plis.

L'invention a pour but de remédier à ces divers inconvénients et concerne à cet effet une coiffe présentant l'originalité d'être réalisée industriellement par une seule opération de découpage dans un matériau "à plat", de préférence un matériau
30 jetable tel que du papier et, plus avantageusement encore, du non-tissé, cette coiffe pouvant être livrée "à plat" et mise en oeuvre par l'utilisateur lui-même, grâce à des moyens de fixation rapide permettant à l'utilisateur d'adapter le diamètre de la coiffe à son tour de tête.

L'invention porte donc sur la rapidité de fabrication et, par conséquent, la réduction du coût de production, la réduction du coût de transport, l'ajustage de la coiffe à la

tête de l'usager et la conservation de l'esthétique et de la présentation de la coiffe.

L'invention est donc caractérisée en ce que la jupe, la calotte et le bandeau inférieur sont obtenus par découpage "à plat" dans un matériau en feuille, ladite calotte étant constituée d'une bande rectiligne susceptible de former, par cintrage un bandeau supérieur, un couvercle circulaire étant relié par une ligne de pliage à cette bande rectiligne, ledit couvercle comportant des pattes de fixation munies de pastilles autocollantes, double face, pour pouvoir être assemblées à ladite bande rectiligne et à la paroi interne de la partie supérieure de la jupe, le bandeau inférieur étant constitué d'une autre bande également cintrable, pourvue d'une ligne de pliage longitudinale permettant de replier cette bande de part et d'autre du bord inférieur de la jupe, la périphérie de celle-ci coïncidant avec la ligne de pliage considérée, la jupe enfin étant formée d'un rectangle également découpé à plat et cintrable pour former un manchon tubulaire de diamètre réglable, des organes de fixation assurant le maintien en position fermée, de la jupe et du bandeau inférieur.

Suivant une caractéristique de l'invention, la jupe, la calotte et le bandeau sont indépendants et sont obtenus par une seule opération de découpe dans un matériau en feuille tel que du non-tissé.

Suivant un autre mode de réalisation, la calotte est formée d'une bande rectiligne destinée à constituer, après cintrage un bandeau supérieur, l'un des bords de cette bande comportant des éléments découpés en forme de poire et reliés à la bande par des lignes de pliage, ces éléments étant traversés par un lien permettant leur réunion entre eux après cintrage de la bande et rapprochement desdits éléments.

D'autres caractéristiques et avantages ressortiront des dessins ci-après dans lesquels la figure 1 est une vue en plan d'un premier mode de réalisation

- la figure 2 est une vue schématique en coupe suivant la ligne X/X' de la figure 1,

0133138

- la figure 3 est une vue en coupe partielle longitudinale de la figure 1 selon la ligne Y/Y',

- la figure 4 est une vue en plan d'un second mode de réalisation dans lequel la calotte, la jupe et le bandeau inférieur sont constitués de trois parties indépendantes,

- la figure 4(b) est une vue en plan d'une variante de réalisation de la calotte,

- la figure 5 est une vue illustrant le caractère plissé de la jupe,

- la figure 6 est une vue en plan de la coiffe fermée, réalisée à partir des éléments illustrés en figures 1 ou figure 4,

- la figure 7 est une vue schématique illustrant la fixation du bandeau inférieur,

- la figure 8 est une vue en perspective d'une coiffe réalisée à partir de la calotte illustrée en figure 4(b),

- la figure 9 est une vue en perspective d'une coiffe de hauteur réduite dite "calot",

- Les figures 10.I à 10.VI sont des vues illustrant les différentes étapes du montage de la toque selon la figure 1.

Selon un premier mode de réalisation tel qu'illustré en figure 1, la coiffe est constituée essentiellement de trois parties, d'une part, une partie médiane b formant la jupe ou partie cylindrique plissée ou gaufrée, d'autre part, la partie supérieure ou calotte A destinée à constituer le couvercle de la coiffe, pour obturer la partie supérieure de la jupe, d'autre part, le bandeau inférieur C destiné à border la partie inférieure de cette même jupe. Dans l'exemple illustré en figure 1, la calotte est constituée de quatre parties ayant la forme de poire, celle-ci étant reliée à la partie supérieure de la jupe B par des lignes de pliage 8, ces éléments découpés étant pourvus d'une perforation 9 placée au centre de chaque élément et obtenue au moyen d'un emporte-pièce. Un cordonnet 10 traverse ces perforations. Comme visible en figure 1 les parties B et C définissant le bandeau et la jupe cylindrique sont découpées suivant un rectangle, les

lignes extérieures 1, 2, 3 et 4 étant découpées par les lames tranchantes de l'outil de découpe, tandis que les lignes 5, 6, 7 et 8 sont des marquages de plis obtenus par écrasement à l'aide de lame non tranchante de l'outil.

La zone déterminée par les lignes 1, 6, 3 et 7 peut, avantageusement, être garnie d'une plaque de gaufrage simultané des plis 11. La figure 2 représente des marques de pliage et de gaufrage en coupe suivant la ligne X/X' de la figure 1.

La surface comprise entre les lignes 1, 2, 3 et 6 sera pliée d'abord sur le marquage 5 et ensuite sur le pli 6 et formera le bandeau inférieur C. La surface comprise entre les lignes 1, 7, 3 et 4 sera repliée en utilisant le marquage 7.

Selon le second mode de réalisation illustré en figure 4, la calotte A, la jupe B et le bandeau C sont obtenus par découpe, la partie plissée comprise entre les lignes 1, 5, 3 et 7 étant obtenue de façon classique sur une machine à plisser. L'outil de découpe comporte la partie délimitée par les lignes 8, 7, 4 et 9 destinée à réaliser la calotte ainsi que la découpe d'un rectangle avec une ou deux lignes de pliage parallèles à la ligne 5 destiné à réaliser le bandeau inférieur.

L'assemblage des trois éléments peut avantageusement être obtenue par collage sur gabarit ou par tout autre moyen.

L'exemple illustré en figure 4b se réfère à une variante de réalisation où la calotte est constituée d'une bande rectiligne destinée à former, après cintrage, un bandeau supérieur, l'élément de couvercle, substitué ici aux éléments en forme de poire visibles en figure 4, étant formé d'une pièce de forme circulaire reliée à la bande rectiligne ou bandeau supérieur par une ligne de pliage 13, ladite pièce comportant trois pattes rectangulaires 14 équidistantes les unes des autres de 90°, ces pattes 14 étant pourvues de pastilles autocollantes 15, double face, permettant la fixation du couvercle, après relèvement des pattes, d'une part, sur la face externe du bandeau supérieur et d'autre part, sur la face interne de la partie supérieure de la jupe cylindrique B.

Cette pièce circulaire 12 formant couvercle comporte, en outre, des trous d'aération 16 qui dans l'exemple considéré sont au nombre de quatre. Comme visible en figure 8 la bande rectiligne ou bandeau supérieur a été cintré pour former un anneau et les pattes 14 ont été relevées à 90° pour se fixer, d'une part, sur le bandeau supérieur et, d'autre part, sur la paroi interne de la partie cylindrique constituant la jupe B.

La figure 6 représente le montage de la calotte selon les éléments illustrés en figure 4. Lorsque la Toque a été arrondie et ajustée au tour de tête de l'usager (en utilisant le marquage de la taille imprimé sur la partie intérieure du bandeau) on fixe par une bande autocollante 17, double face, ou par une agrafe de bureau, le bandeau sur le pourtour inférieur de la jupe B. Les éléments formant la calotte A sont, par cintrage, amenés dans une position où ils se chevauchent et il suffit alors d'exercer une traction sur le cordonnet pour obtenir la fermeture du couvercle. Un arrêt peut être constitué d'une pastille agrafé ou riveté ou tout autre moyen afin d'assurer le maintien de la calotte en position fermée en passant la partie libre du cordonnet autour du point d'attache centrale de la pastille.

La figure 7 représente la façon de fixer le bandeau sous le bord inférieur de la jupe cylindrique B. Le bandeau qui comporte une ligne de pliage longitudinale médiane est plié en deux parties prenant en sandwich le bord périphérique inférieur de la jupe, des bandes autocollantes 17 assurant la fixation dudit bandeau.

Selon le mode de réalisation illustré en figure 9 la hauteur de la coiffe peut être réduite en particulier lorsque l'on souhaite réaliser des calots. Dans ce cas, on peut, ou bien exclure la jupe cylindrique B ou encore la réduire de hauteur jusqu'à ce qu'elle se confonde, si nécessaire, avec la hauteur du bandeau C comme visible en figure 9.

La figure 10 représente les différentes étapes de la toque selon la figure 1 avec en phase I la mise en forme, en phase II le croisement du bandeau, en phase III le réglage de la taille suivant le tour de tête, en phase IV l'agrafage du bandeau

0133138

en phase V la fermeture de la calotte par traction sur le cordonnet et enfin en phase VI l'arrêt du cordonnet autour d'une pastille de verrouillage.

En définitive, l'invention permet de réaliser des coiffes bon marché grâce à une fabrication industrielle rationnelle, à un coût de transport réduit au minimum tout en permettant néanmoins à l'utilisateur de disposer d'un article de haute qualité, de bonne présentation et qui soit parfaitement adapté à son tour de tête.

1. Coiffe jetable, notamment pour cuisinier, pâtissier, infirmier ou médecin du type constitué d'une jupe cylindrique, plissée ou gaufrée, fermée à sa partie supérieure par une calotte munie d'orifices d'aération et bordée à sa partie inférieure par un bandeau, coiffe caractérisée en ce que la jupe (B), la calotte (A) et le bandeau (C) sont obtenus par découpage à plat dans un matériau en feuille, ladite calotte étant formée d'une bande rectiligne susceptible de constituer, après cintrage, un bandeau supérieur, bande à laquelle est relié, par une ligne de pliage (13) un couvercle circulaire (12), celui-ci comportant des pattes de fixation (15) munies de pastilles autocollantes, double face, pour pouvoir être assemblées à la fois à la bande rectiligne ou bandeau supérieur et à la paroi interne de la partie supérieure de la jupe (B), le bandeau (C) étant constitué d'une autre bande, également cintrable, pourvue d'une bande de pliage longitudinale permettant de replier cette bande de part et d'autre du bord inférieur de la jupe, la périphérie de celle-ci coïncidant avec la ligne de pliage considérée, la jupe enfin étant formée d'un rectangle, également découpé à plat et cintrable pour former un manchon tubulaire de diamètre réglable, des organes de fixation assurant le maintien en position fermée de la jupe et du bandeau inférieur.

2. Coiffe selon la revendication 1 caractérisée en ce que la jupe (B) la calotte (A) et le bandeau (C) sont indépendants.

3. Coiffe selon la revendication 2 caractérisée en ce que le matériau en feuille est du "non tissé".

4. Coiffe selon les revendications de 1 à 3 caractérisée en ce que la hauteur de la jupe (B) se confond avec celle du bandeau inférieur (C) pour former des calots.



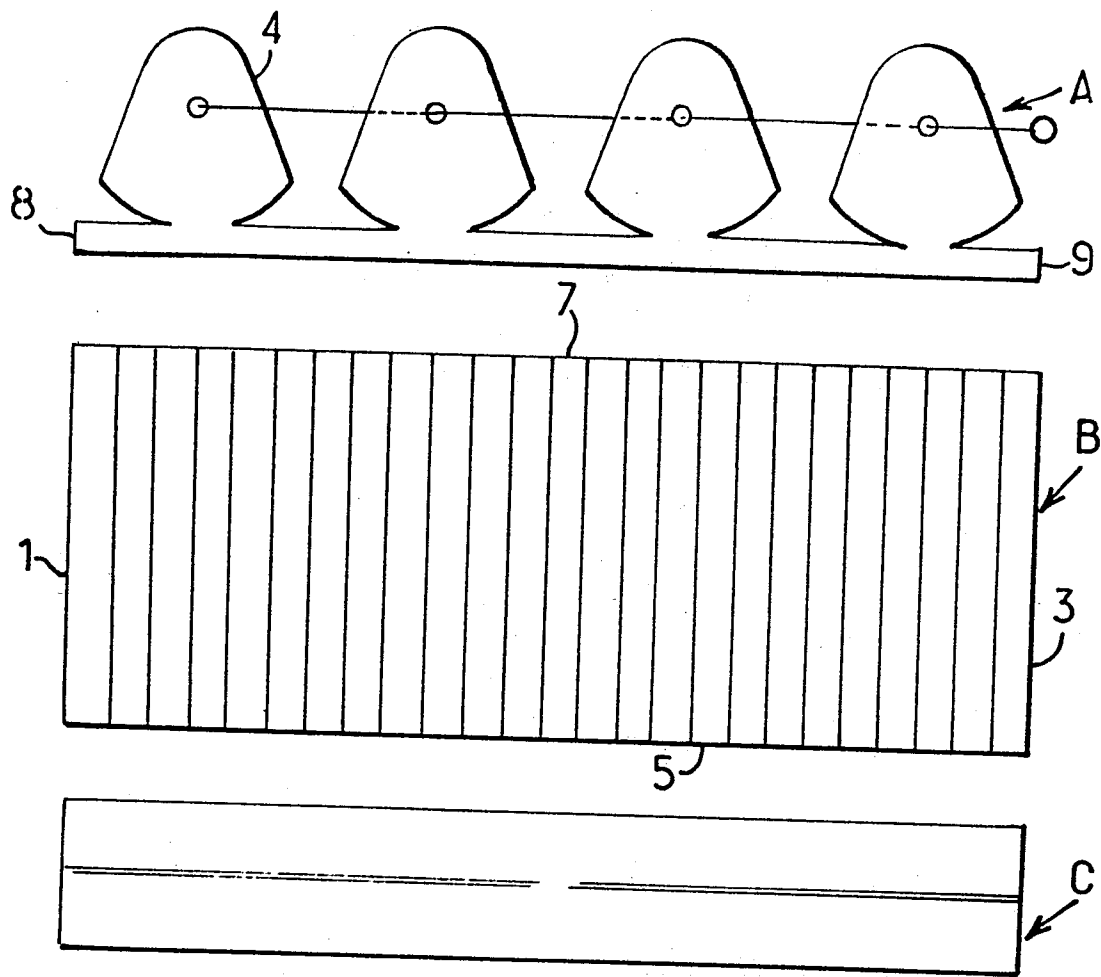


FIG. 4

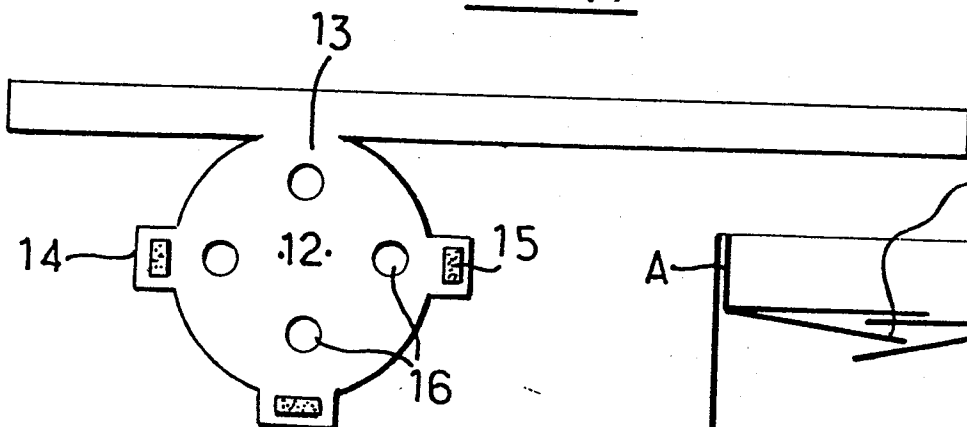


FIG. 4b

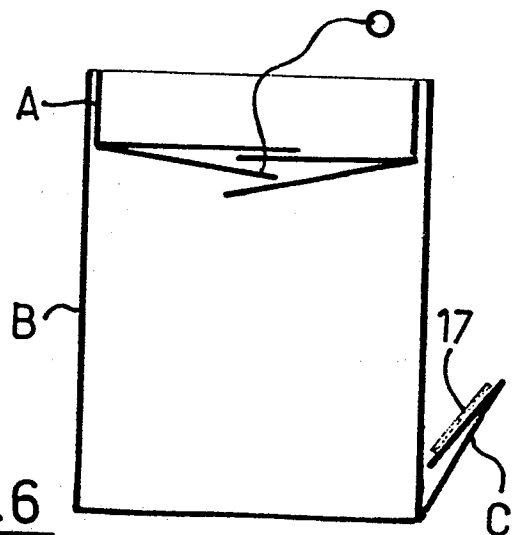


FIG. 6

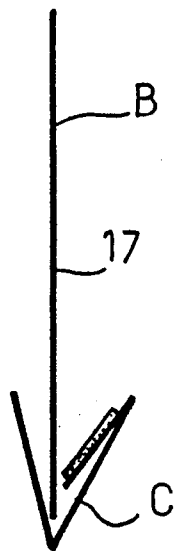


FIG. 7

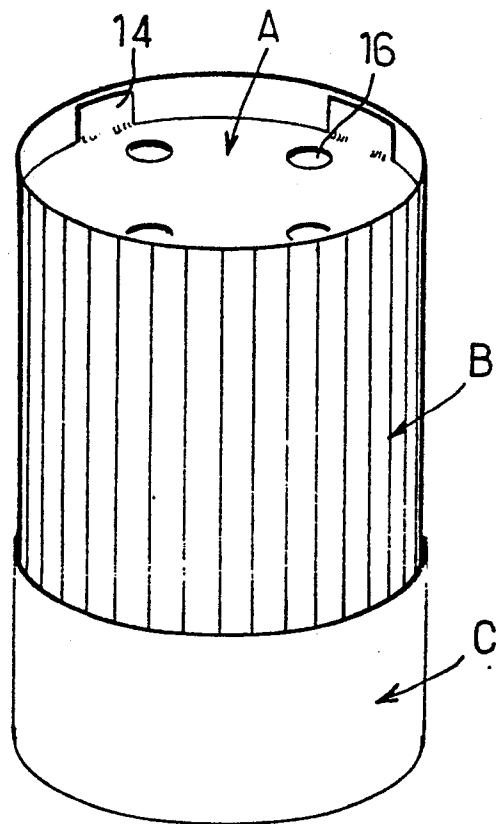


FIG. 8

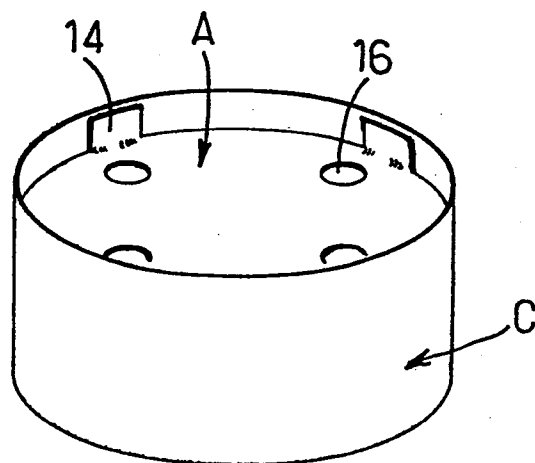


FIG. 9

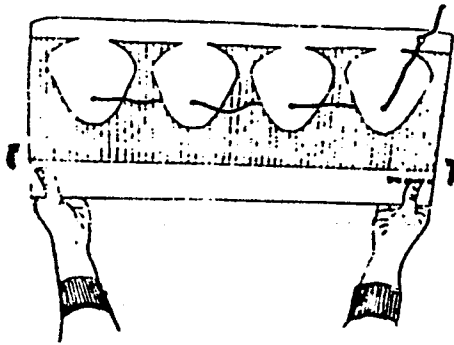


FIG. 10 I

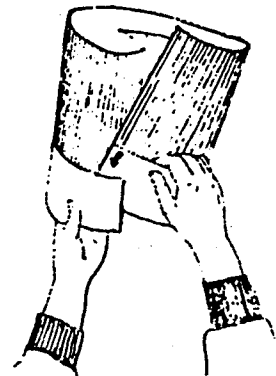


FIG. 10 II

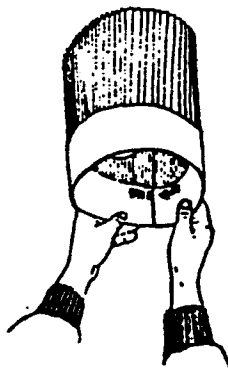


FIG. 10 III

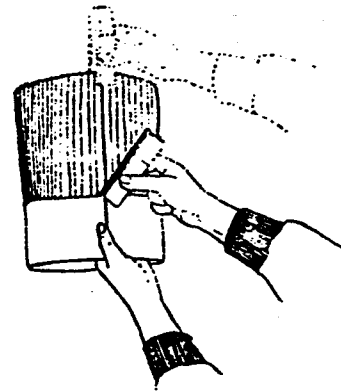


FIG. 10 IV

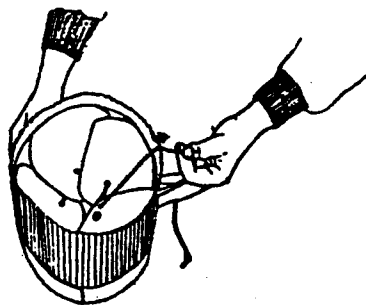


FIG. 10 v

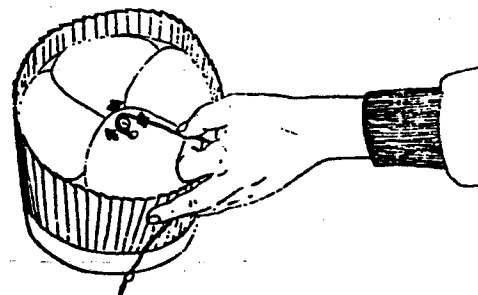


FIG. 10 VI