



(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(21) Numéro de dépôt : **92420327.6**

(51) Int. Cl.⁵ : **E04H 3/04**

(22) Date de dépôt : **23.09.92**

(30) Priorité : **27.09.91 FR 9112153**

(43) Date de publication de la demande :
21.04.93 Bulletin 93/16

(84) Etats contractants désignés :
BE DE ES IT

(71) Demandeur : **Larget, Henri**
1, rue Perrière
F-74000 Annecy (FR)

(72) Inventeur : **Larget, Henri**
1, rue Perrière
F-74000 Annecy (FR)
Inventeur : **Bruyere, Bernard**
9, rue Sommeiller
F-74000 Annecy (FR)

(74) Mandataire : **Gasquet, Denis**
CABINET GASQUET, Les Pléiades, Park-Nord
Annecy
F-74370 Metz Tussy (FR)

(54) **Procédé de réalisation d'un ensemble de plusieurs restaurants à thèmes.**

(57) Procédé de réalisation de plusieurs restaurants à thème, caractérisé en ce qu'il comprend les différentes phases suivantes :

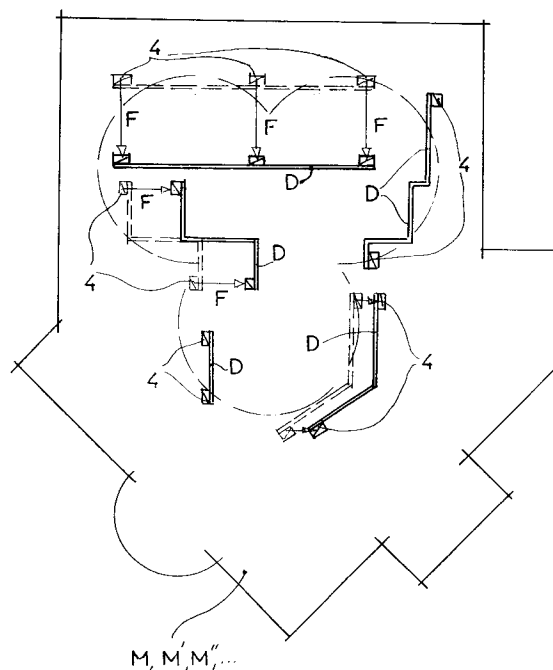
Phase "a" : construire plusieurs modules identiques (M,M',M...), ou tout du moins sensiblement identiques, chacun d'eux étant construits sur un site respectif (S1,S2,S3) se trouvant en des lieux (L1,L2,L3...) différents.

Phase "b" : réaliser plusieurs ensembles de décors (D1,D2,D3,Dn,Dn'...) différents les uns des autres.

Phase "c" : installer un ensemble de décors (D1,D2,D3,Dn,Dn') dans chacun des modules (M,M',M"....).

Phase "d" : au bout d'un temps plus ou moins long, on transforme au moins l'un des modules (M,M',M"....) en lui retirant son ensemble de décors (D1,D2,D3,Dn,Dn'...) pour le remplacer par un autre décor pouvant être soit l'ensemble de décors (D1,D2,D3,Dn,Dn'...) d'un autre module (M,M',M"....), soit un ensemble de décors en réserve.

FIG 10



La présente invention concerne un procédé permettant la réalisation d'un ensemble de restaurants à thèmes.

La restauration traditionnelle, telle qu'elle se pratique aujourd'hui, est appelée à se modifier profondément. Seules resteront la grande restauration et la restauration utilitaire, soit sous forme de restauration rapide, comme on le trouve couramment aux Etats Unis, soit la restauration dite fonctionnelle, et quelques établissements qui auront des qualités bien spécifiques d'emplacement, de cadre ou d'accueil. Par contre, la restauration de loisir et de détente, essentiellement le soir, ira à la recherche d'objectifs différents, tels que, le rêve, le dépaysement, la communication, la curiosité, l'insolite.

De la même façon que, depuis 25 ans, la plupart des épiceries de quartier ont disparu pour faire place, aux périphéries des cités, aux grandes surfaces, vers lesquelles la clientèle est de plus en plus attirée par le cadre, l'achalandage, les prix, le confort, tel la climatisation, les facilités de parking, etc., la restauration de loisir s'orientera vers une forme de dépaysement et de communication que la clientèle choisira selon son goût, à la carte et de manière ponctuelle.

Compte tenu, actuellement, du nombre sans cesse croissant de restaurants qui rivalisent, à coups de lourds investissements en décors et cuisines en tous genres, et qui, pour la plupart, retombent dans l'anonymat, du fait de la rapide lassitude de la clientèle, il est impératif, pour répondre aux objectifs de la prochaine décennie en matière de culture au sens large du terme, et de communication, de trouver une formule qui la remotive sans cesse, pour venir voir à chaque changement de thème, qui, le nouveau décor, les nouvelles spécialités, et les événements d'animation.

La présente invention se propose de résoudre les inconvénients de la restauration traditionnelle par une optimisation du matériel afin d'accroître la rentabilité avec un minimum d'investissement. Ainsi elle propose un nouveau procédé de réalisation de restaurants à thèmes et à décors tournants qui excitera la curiosité et fidélisera la clientèle. Les thèmes pourront être aussi variés que possible et notamment être relatifs à un pays tel que le Far-West, la Louisiane, le Mexique ou tout autre pays, une époque, comme le Moyen-Age, la Préhistoire, ou une ambiance, telle une soirée musette, une soirée mondaine ou autre.

Ainsi le procédé selon l'invention, consiste, dans une première phase à construire plusieurs modules identiques, ou tout du moins sensiblement identiques, chacun d'eux étant construits sur un site respectif se trouvant en des lieux différents, et dans une deuxième phase à réaliser plusieurs ensembles de décors différents les uns des autres, chacun desdits décors étant destiné à être installé dans l'un des modules et comprenant des moyens de mise en place et de retenue, puis dans une troisième phase à installer un ensemble de décors dans chacun des modules, et

ensuite, et au bout d'un temps plus ou moins long, de transformer au moins l'un des modules en lui retirant son décor pour le remplacer par un autre décor, qui peut être le décor d'un autre module ou tout simplement un décor en réserve..

Selon une caractéristique complémentaire du procédé, la troisième phase consiste à installer les premiers décors dans le premier module, les deuxièmes décors dans le deuxième module, et les troisièmes décors dans le troisième module et ainsi de suite, s'il y a plus de modules à équiper.

Selon une autre disposition du procédé la quatrième des phases consiste à transformer les modules en retirant chacun des décors de son module correspondant pour le réinstaller dans un autre module à la place du module s'y trouvant auparavant et ayant été retiré lui-même pour être réinstallé dans un autre desdits modules.

Selon une autre caractéristique complémentaire du procédé la quatrième phase est répétitive, et peut être répétée plusieurs fois.

L'invention concerne aussi les modules destinés à mettre en oeuvre le procédé, et qui est un bâtiment ou ensemble de bâtiments comprenant une façade derrière laquelle se trouve une structure intermédiaire ou bâtiment intermédiaire et une structure principale ou bâtiment principal.

D'autres caractéristiques et avantages de l'invention se dégageront de la description qui va suivre en regard des dessins annexés, qui ne sont donnés qu'à titre d'exemples non limitatifs.

Les figures 1 à 4b illustrent, de façon schématique le procédé selon l'invention.

La figure 1 représente la première phase ou phase "a".

La figure 2 représente la deuxième phase ou phase "b".

Les figures 3a et 3b représentent la troisième phase ou phase "c".

Les figures 4a et 4b illustrent la quatrième phase ou phase "d".

La figure 5 représente avec plus de détail un mode de réalisation d'un module, qui est donné à titre d'exemple.

La figure 6 montre un détail du module en perspective, et plus particulièrement sa façade.

Les figures 7, 8 et 9 sont des vues identiques à la figure 4a, montrant trois variantes possibles de la phase "d" du procédé.

La figure 10 est une vue similaire à la figure 5, montrant un perfectionnement des modules.

Les figures 11 et 12 représentent schématiquement et à titre d'exemples, comment peut être réalisé le déplacement des décors avec leur structure.

La première phase ou phase "a" du procédé selon l'invention consiste à construire plusieurs modules (M, M', M'', ...) identiques, ou tout du moins sensiblement identiques. Chacun d'eux étant construit sur un

site respectif (S1, S2, S3,...) se trouvant en des lieux différents (L1, L2, L3, ...).

La figure 1 illustre cette première phase où il est représenté schématiquement trois sites différents (S1, S2, S3,...) se trouvant en des lieux différents (L1, L2, L3,...). Sur chacun de cesdits sites (S1, S2, S3,...), on y construit un module (M, M', M'',...). Ainsi sur le premier site (S1), on y construit un premier module (M), sur le deuxième site (S2), on y construit un deuxième module (M'), tandis que sur le troisième site (S3), on y construit le troisième module (M'') et ainsi de suite, autant de fois qu'il y a un site à équiper. Notons que selon l'invention, tous les modules (M, M', M'',...) sont identiques ou du moins sensiblement identiques. Ainsi, chacun des modules (M) est une construction ou bâtiment destiné à servir de restaurant et peut être tel que cela est représenté plus particulièrement à la figure 5, qui est une vue de dessus en coupe.

Le mode de réalisation d'un module représenté à la figure 5 n'est qu'un exemple pour illustrer l'invention et comprend une façade (1), derrière laquelle se trouve d'abord une structure intermédiaire ou bâtiment intermédiaire (2), puis une structure principale ou bâtiment principal (3). La façade a par exemple, la forme générale d'un dièdre, et comprend une partie gauche (10) et une partie droite (11) et peut prendre toute forme et présentation voulue. A titre d'exemple, la figure 6 représente l'une de ces présentations particulières ayant sensiblement la forme d'un château fort avec ses murs d'enceinte, ses créneaux et ses tours, et une porte d'accès (12) est prévue sur la partie gauche (10). Les deux structures se trouvant derrière la façade (1), à savoir la structure intermédiaire (2) et la structure principale (3) constituant le bâtiment même du module (M, M', M''). Ainsi la structure intermédiaire (2) se trouvant juste derrière la façade constitue la partie galerie (24), magasin (20), bar (21), cuisine (22), vestiaires (23), bureau, etc. du module, tandis que la structure arrière ou principale (3) de forme générale carrée constitue la ou les salles du restaurant proprement dit.

Ladite salle de restaurant est avantageusement constituée de trois zones de restauration (30, 31, 32) dont les centres respectifs (300, 310, 320) forment un triangle (ABC), une zone de danse centrale (33) étant disposée au centre. Les trois zones de restauration étant par exemple de forme circulaire, comme cela est représenté à la figure 5. Notons que chaque zone de restauration peut avoir une autre forme que celle illustrée à la figure 5. Leur disposition particulière en étoile permet, quand l'occupation est moindre, d'occulter une ou deux des zones afin de garder une certaine intimité aux occupants.

A titre d'exemple, le premier module (M) est construit sur un premier site (S1) dans le département de la Côte d'Or (L1), tandis que le deuxième des modules (M') identique à (M) est construit sur un deuxième site

(S2) dans le département du Calvados (L2) et le troisième module (M'') identique lui aussi au module (M) l'est sur un troisième site (S3) dans le département des Landes (L3).

La deuxième phase ou phase "b" du procédé, consiste à réaliser plusieurs ensembles de décors (D1, D2, D3, Dn, D'n,...) différents les uns des autres (figure 2). Le nombre des ensembles de décors étant au moins égal au nombre de modules à équiper. Avantageusement, le nombre d'ensembles de décors est supérieur au nombre de modules à équiper. afin d'avoir un ou plusieurs ensembles de décors (Dn, D'n,...) en réserve. Lesdits décors étant destinés à être installés dans l'un des modules et comprenant des moyens de mise en place et de retenue. Chaque décor représente un thème particulier qui, par exemple donne l'ambiance d'un pays, tel que l'Amérique, l'Angleterre, la Grèce, le Japon, le Far-West, la Louisiane le Mexique, etc..., ou d'une époque telle que les années 30, le Moyen-Age, la Préhistoire, ou une ambiance telle qu'une ambiance musette, une soirée mondaine, etc...

Bien entendu, les moyens de mise en place et de retenue des ensembles de décors sont standardisés pour que chacun des décors trouve sa place dans chacun des modules. Pour ce faire, chaque module comprend une structure ou ossature de support et d'accrochage (4) sur laquelle la partie décor proprement dite vient s'accrocher. Ainsi, chaque structure support de décor reste à demeure dans son module et l'on ne remplace que les décors proprement dits, donc des éléments légers par rapport à ladite structure qui est par exemple métallique et qui serait plus difficile et plus coûteuse à transporter.

La troisième phase ou phase "c" est représentée schématiquement aux figures 3a et 3b. Selon cette phase du procédé, on met en place dans chacun des modules (M, M', M'', ...) un des ensembles de décors (D1, D2, D3,...). Ainsi, par exemple, on installe les premiers décors (D1) dans le premier module (M), les deuxièmes décors (D2) dans le deuxième module (M'), et les troisièmes décors (D3) dans le troisième module (M'') et ainsi de suite, s'il y a plus de module à équiper.

Au bout d'un temps plus ou moins long, comme par exemple au bout de trois ou six mois, on transforme un ou plusieurs des modules dans une quatrième phase ou phase "d" illustrée aux figures 4a et 4b. Selon cette quatrième phase, on retire les décors du ou des modules à transformer, puis on les transporte et les réinstalle soit dans d'autres modules à la place des décors ayant été mis en place dans l'étape "c", soit mis en réserve. Ainsi, par exemple (figure 4a), les premiers décors (D1) sont démontés puis retirés du premier module (M), pour être installés par exemple dans le deuxième module (M') à la place des deuxièmes décors (D2) ayant été retirés et installés par exemple dans le troisième module (M'') à la place des

troisièmes décors (D3) ayant été retirés et installés dans le premier des modules (M).

Comme nous l'avons dit précédemment, on peut prévoir un ou plusieurs ensembles de décors supplémentaires (Dn, D'n), c'est à dire que l'on réalise un nombre de décors supérieur à celui du nombre de modules. Cela permet toute possibilité en ce qui concerne la rotation ou la permutation des décors. En effet, grâce aux décors en réserve, la réparation des décors endommagés est possible sans perturbation de l'exploitation. Grâce aux décors en réserve, il est aussi possible de ne pas transformer tous les modules en même temps, en ne modifiant par exemple que l'un desdits modules, comme cela est représenté à la figure 7, qui illustre une variante de la phase "d" du procédé. Selon cette variante, le premier décor (D1) est retiré du premier module (M) pour être remplacé par un décor (Dn) en réserve.

La figure 8 illustre une autre variante de la phase "d" du procédé, selon laquelle le premier décor (D1) est remplacé par un décor en réserve (Dn) comme selon la variante de la figure 8, mais les autres modules (M', M'') sont transformés par exemple par permutation réciproque de leurs décors (D2, D3).

Bien entendu, toute autre transformation peut être réalisée au cours du procédé, et par exemple comme selon une autre variante de la phase "d" qui est représentée à la figure 9, variante selon laquelle le premier décor (D1) est mis en réserve, tandis que le décor (Dn) en réserve est mis dans le circuit.

Selon une disposition avantageuse illustrée à la figure 10, l'ossature support (4) est mobile permettant aux décors d'être déplacés selon F avec leur support correspondant pour être avancés ou reculés et positionnés dans différentes positions, en fonction par exemple du type du thème ou de l'occupation de la salle. Les décors peuvent ainsi être avancés ou reculés par rapport au centre de la salle pour ainsi la réduire ou l'agrandir périphériquement. La structure peut être par exemple munie de roues pneumatiques en appui sur le sol ou suspendue de façon mobile à une autre structure disposée au plafond. Lorsque la structure est munie de roues, le système portant les roues est par exemple mobile entre une première position escamotée et une deuxième position de fonctionnement dans laquelle les roues se trouvent être en saillie vers le bas permettant ainsi au décor et à la structure d'être déplacés par roulement. Les figures 11 et 12 représentent schématiquement une telle disposition. La figure 11 est une vue montrant la structure (4) avec le décor (D) en position d'utilisation, tandis que la figure 12 montre ladite structure (4) en position de déplacement. Dans la position d'utilisation, les roues (40) sont en position escamotée, tandis que dans la position de déplacement des décors représentée à la figure 12, les roues (40) sont en saillie vers le bas, le passage de la position escamotée de la figure 11 à la position en saillie de transport, se faisant

grâce à un système de commande (41) illustré à titre d'exemple par un dispositif mécanique du type à manivelle (42) et vis (43). Toutefois, le système de commande (41) peut être pneumatique.

Bien entendu, l'invention n'est pas limitée aux modes de réalisation décrits et représentés à titre d'exemples, mais elle comprend aussi tous les équivalents techniques ainsi que leurs combinaisons.

Revendications

1. Procédé de réalisation de plusieurs restaurants à thème, caractérisé en ce qu'il comprend les différentes phases suivantes:

Phase "a": construire plusieurs modules (M, M', M'', ...) identiques, ou tout du moins sensiblement identiques, chacun d'eux étant construits sur un site respectif (S1, S2, S3,...) se trouvant en des lieux différents (L1, L2, L3,...).

Phase "b": réaliser plusieurs ensembles de décors (D1, D2, D3, Dn, D'n,...) différents les uns des autres.

Phase "c": installer un ensemble de décors (D1, D2, D3,...) dans chacun des modules (M, M', M'', ...).

Phase "d": au bout d'un temps plus ou moins long, on transforme au moins l'un des modules en lui retirant son ensemble de décors pour le remplacer par un autre décor pouvant être soit l'ensemble de décors d'un autre module, soit un ensemble de décors en réserve.

2. Procédé de réalisation de plusieurs restaurants à thème selon la revendication 1, caractérisé en ce que l'on réalise dans chacun des modules, une structure ou ossature support (4) destinée à retenir les décors (D).

3. Procédé de réalisation de plusieurs restaurants à thème selon la revendication 2, caractérisé en ce que la phase "c" consiste à installer un premier ensemble de décors (D1) dans le premier module (M), un deuxième ensemble de décors (D2) dans le deuxième module (M'), et un troisième ensemble de décors (D3) dans le troisième module (M'') et ainsi de suite, s'il y a plus de modules à équiper.

4. Procédé de réalisation de plusieurs restaurants à thème selon la revendication 3, caractérisé en ce que la phase "d" consiste à transformer les modules en retirant chacun des décors de son module correspondant pour le réinstaller dans un autre module à la place du module s'y trouvant auparavant et ayant été retiré lui-même pour être réinstallé dans un autre desdits modules.

5. Procédé de réalisation de plusieurs restaurants à thème selon la revendication 4, caractérisé en ce que la phase "d" consiste à retirer les premiers décors (D1) du premier module (M), et les installer dans le deuxième module (M') à la place des deuxièmes décors (D2) ayant été retirés et installés dans le troisième module (M'') à la place des troisièmes décors (D3) ayant été retirés et installés dans le premier des modules (M). 5
6. Procédé de réalisation de plusieurs restaurants à thème, selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que la phase "d" est répétitive, et peut être répétée plusieurs fois. 10 15
7. Module destiné à mettre en oeuvre le procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'il est un bâtiment ou ensemble de bâtiments comprenant une façade (1), derrière laquelle se trouve une structure intermédiaire ou bâtiment intermédiaire (1) et une structure principale ou bâtiment principal (3) qui comprend une ossature support (4) destinée à recevoir les décors. 20 25
8. Module selon la revendication 7, caractérisé en ce que la façade comprend une partie gauche (10) et une partie droite (11) pour former un dièdre. 30
9. Module selon la revendication 7 ou 8, caractérisé en ce que la structure intermédiaire (2) se trouvant juste derrière la façade constitue la partie galerie (24), magasin (20), bar (21), cuisine (22), vestiaires (23), bureau, etc. du module, tandis que la structure arrière ou principale (3) de forme générale carrée constitue la ou les salles du restaurant proprement dite. 35 40
10. Module selon la revendication 9, caractérisé en ce que ladite salle de restaurant est avantageusement constituée de trois zones de restauration (30, 31, 32) dont les centres respectifs (300, 310, 320) forment un triangle (ABC). 45
11. Module selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que chaque module comprend une structure de support (4) destinée à recevoir les décors. 50
12. Module selon la revendication 11, caractérisé en ce que la structure (4) est mobile.
13. Module selon la revendication 12, caractérisé en ce que la structure (4) comprend des roues (40) mobiles entre une position escamotée et une position en saillie, le passage de l'une à l'autre des positions se faisant grâce à un système de commande (41) mécanique ou pneumatique. 55

FIG 1

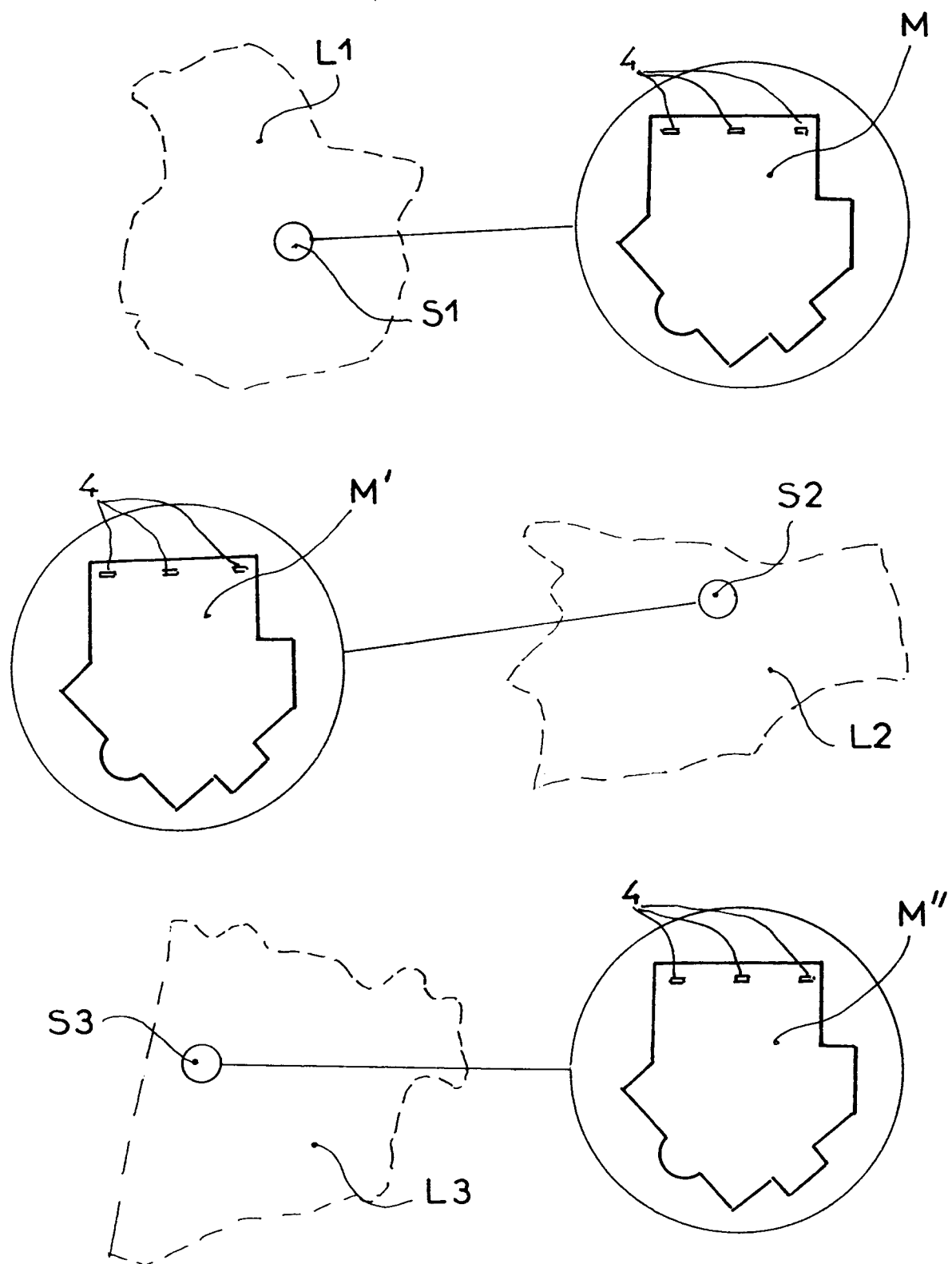


FIG 2

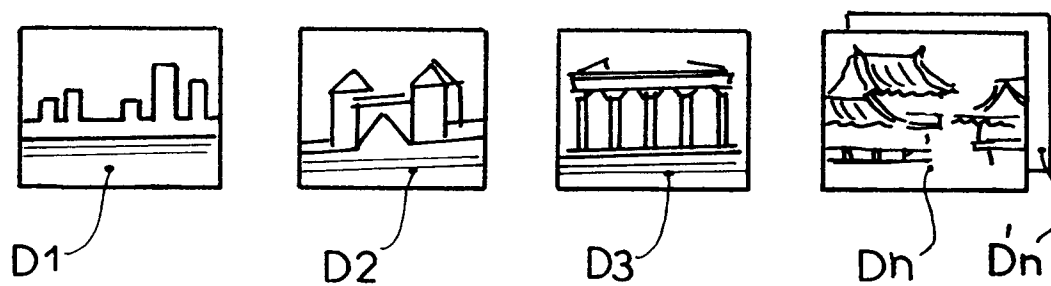


FIG 6

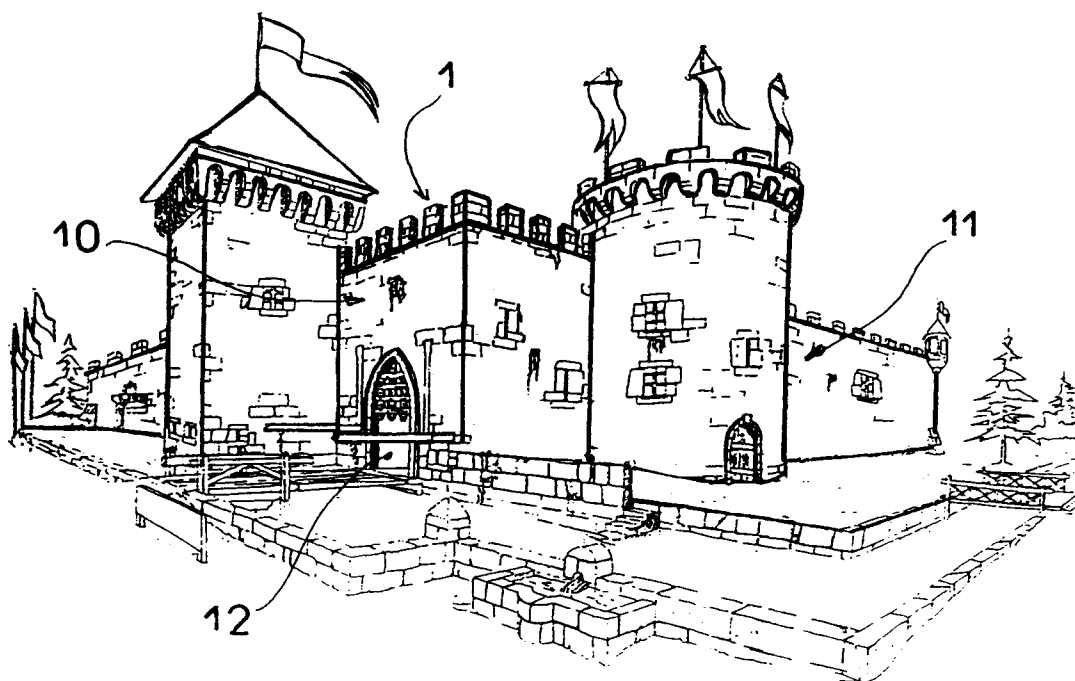


FIG 3a

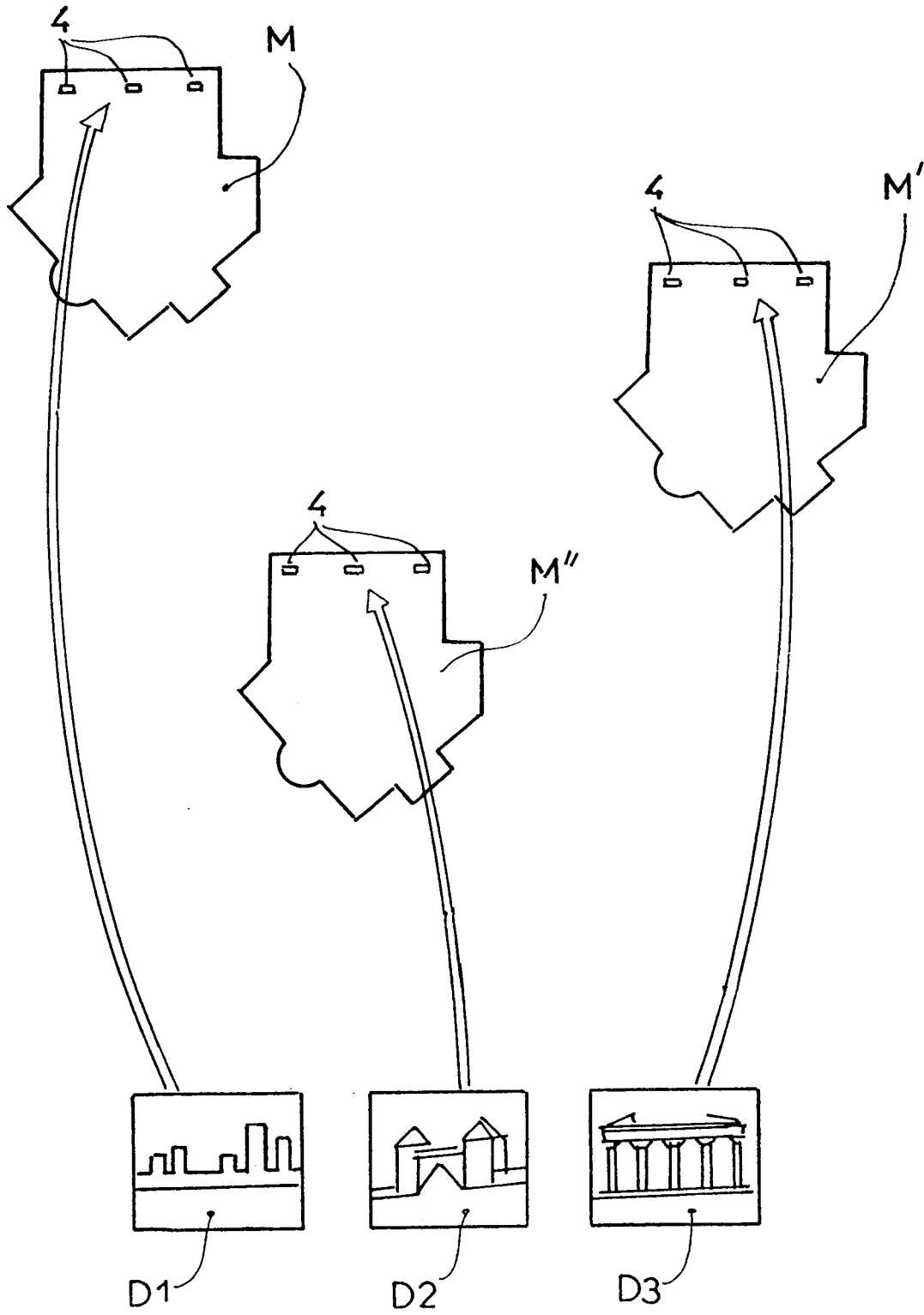


FIG 3b

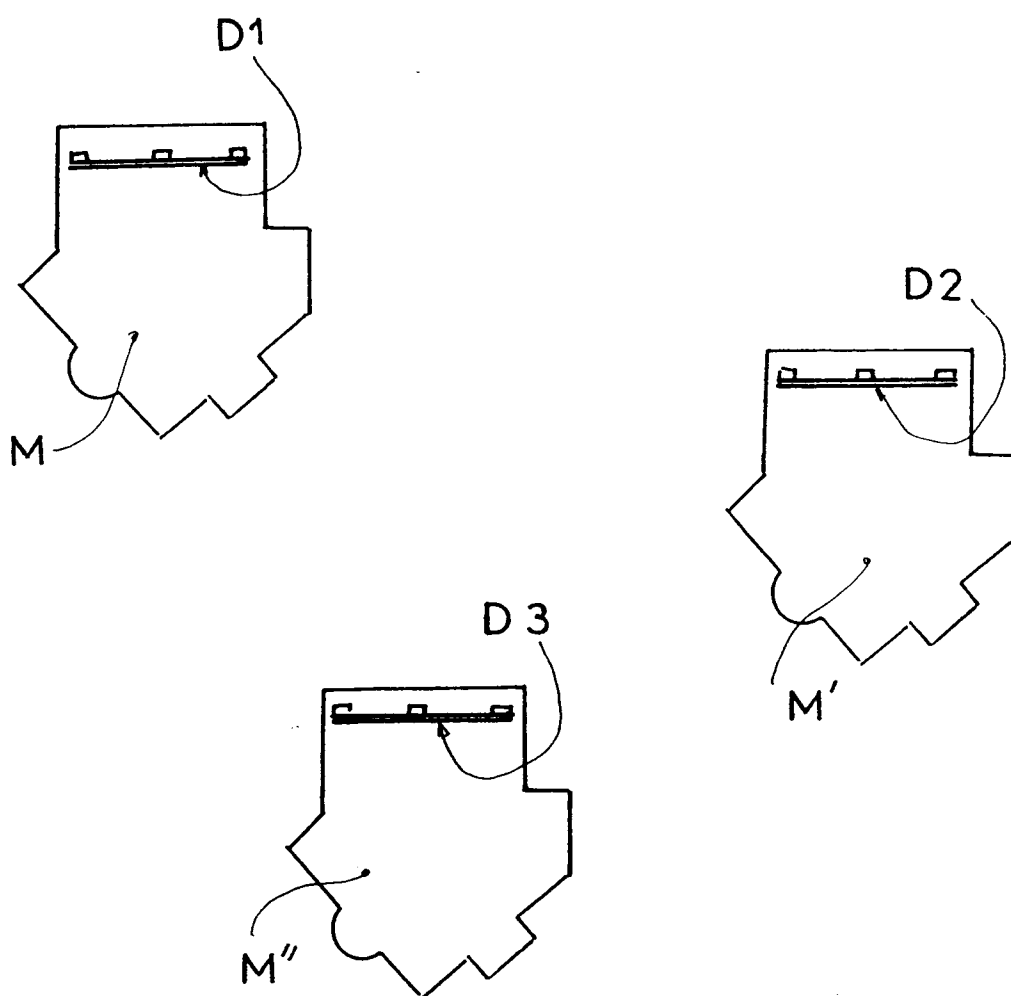


FIG 4a

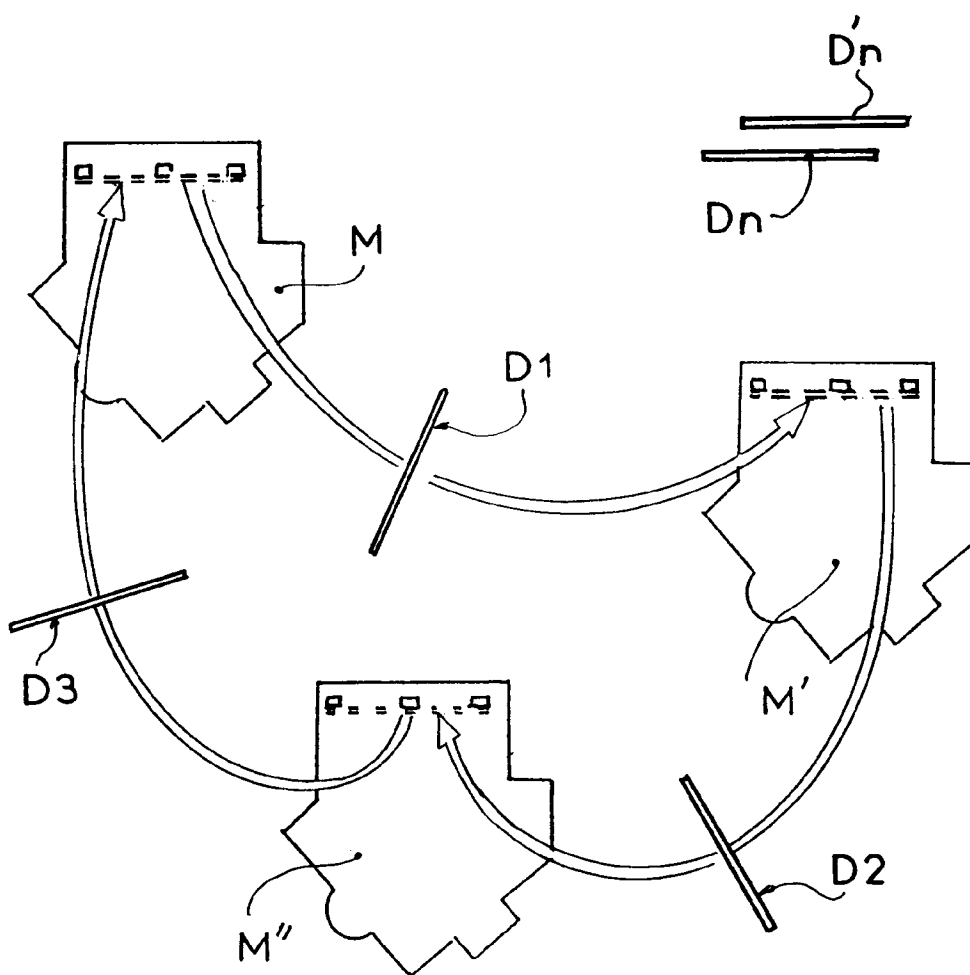


FIG 4b

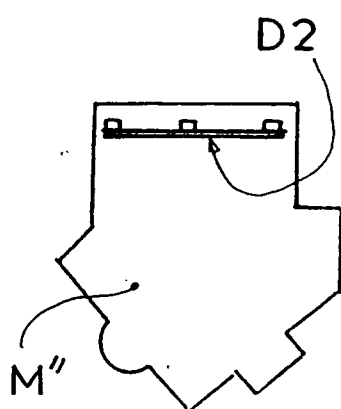
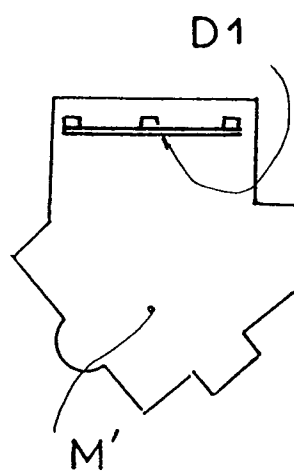
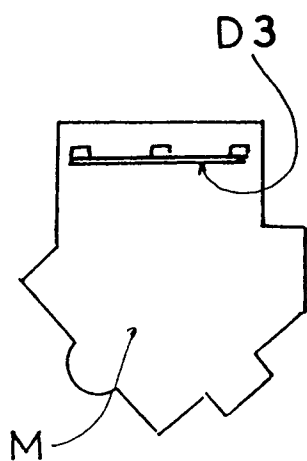


FIG 5

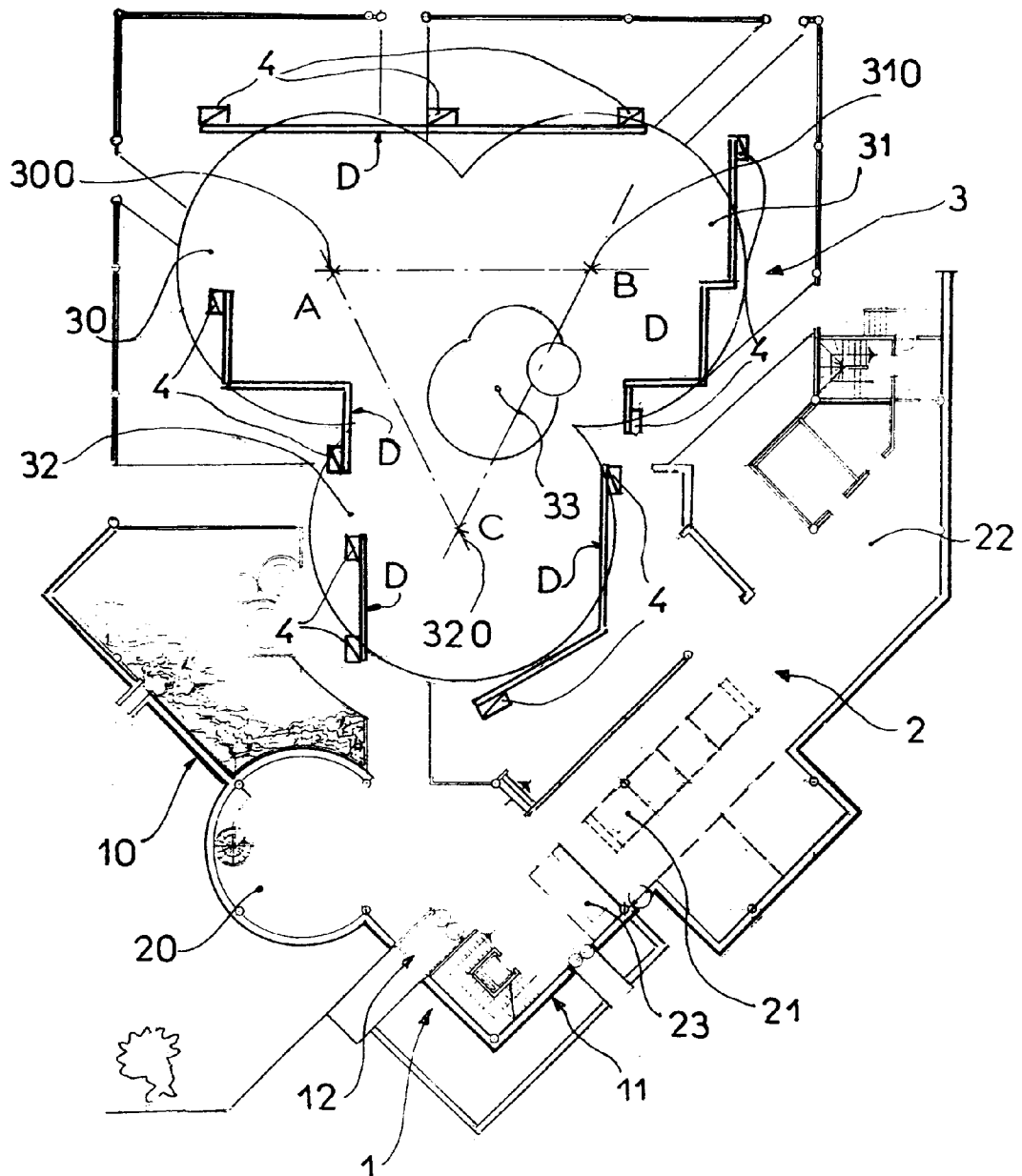


FIG 7

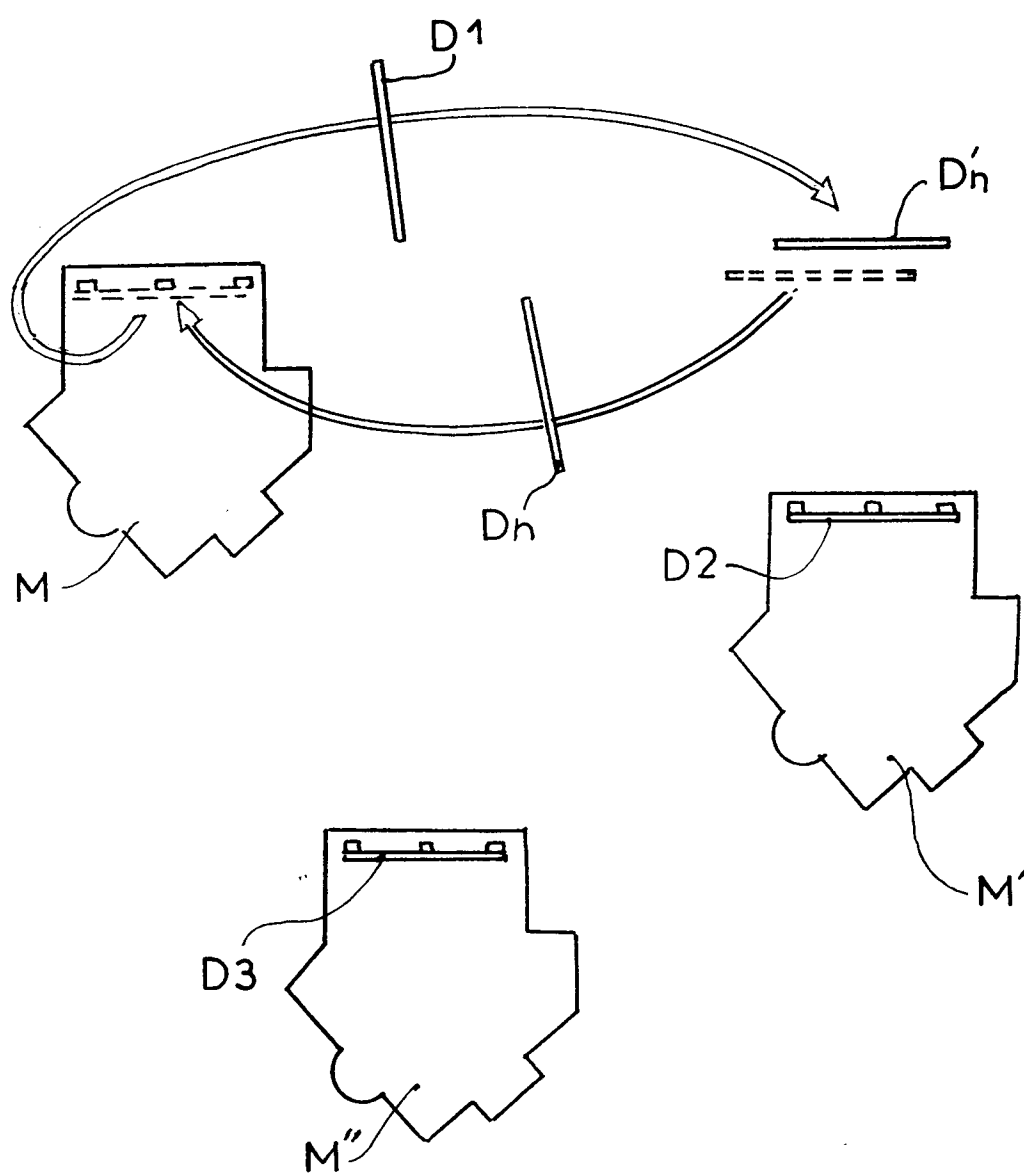


FIG 8

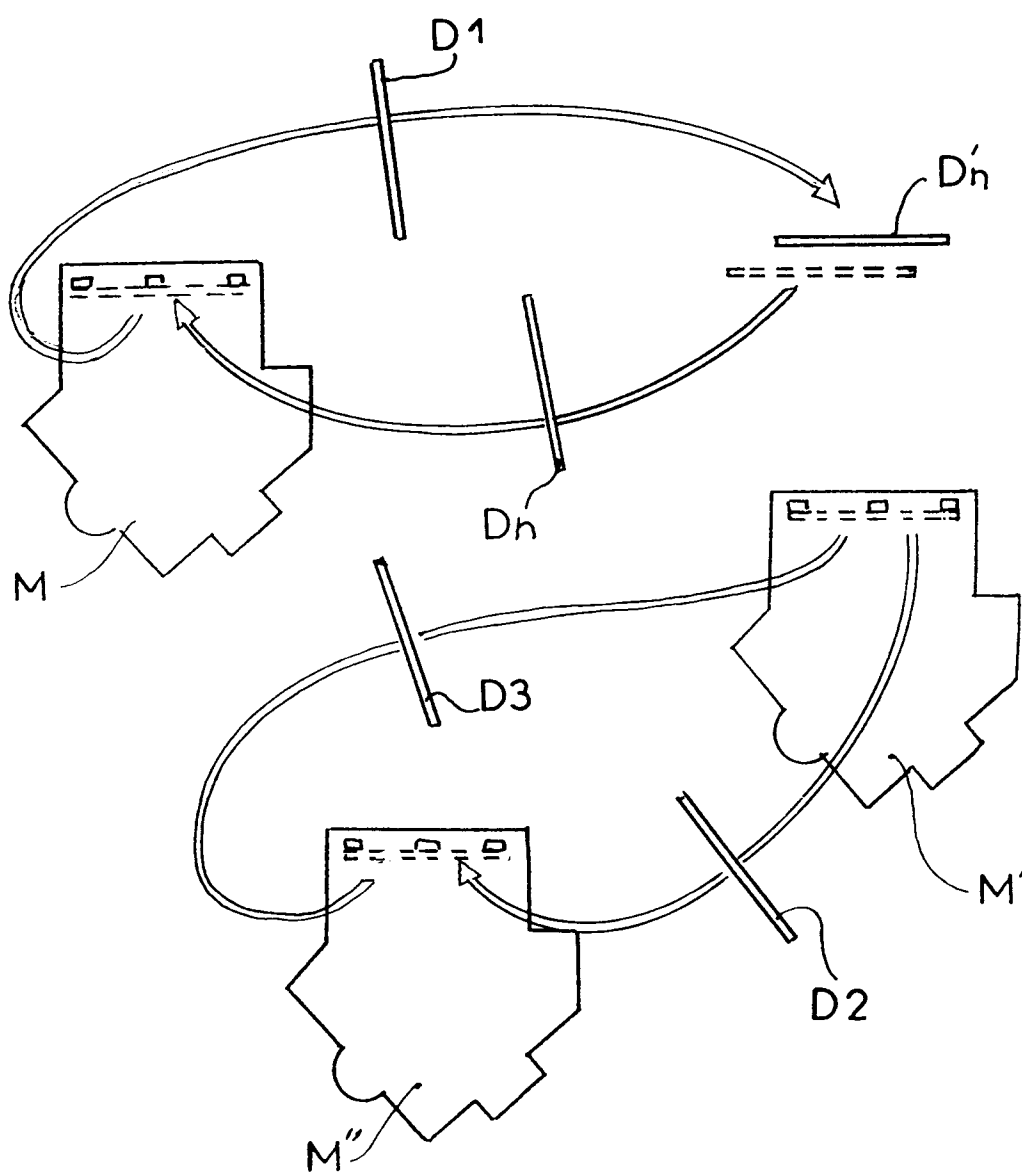


FIG 9

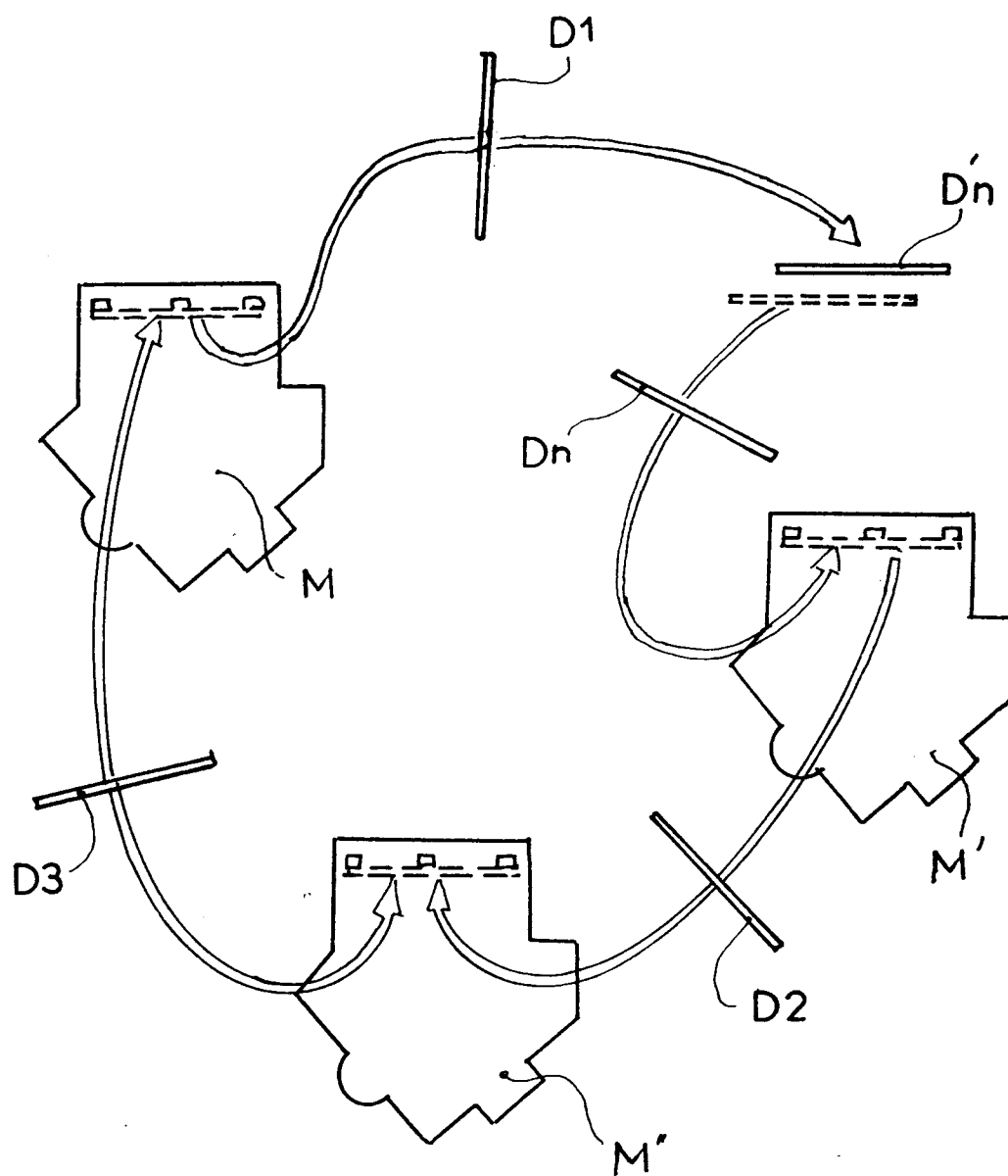


FIG 10

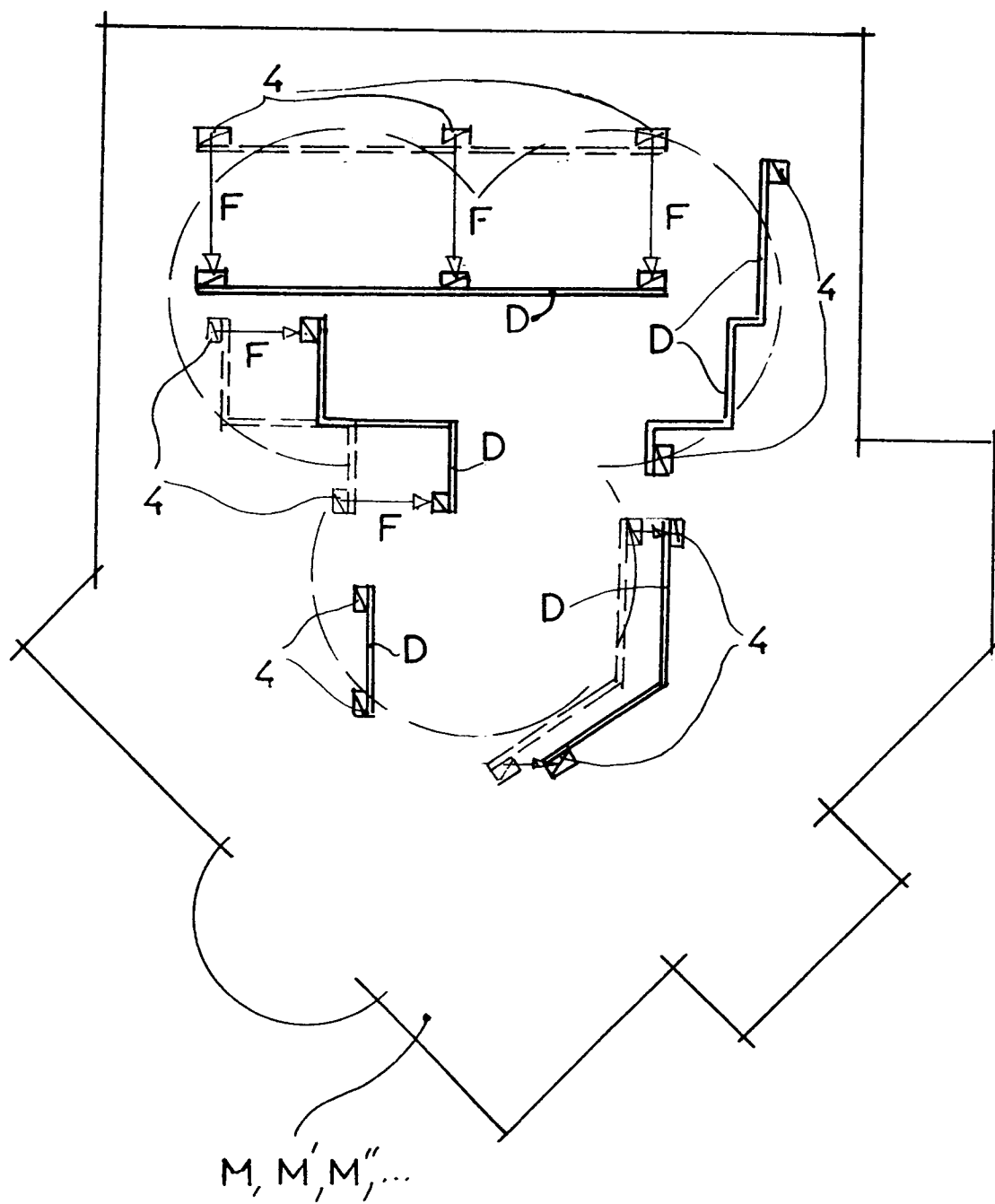


FIG 11

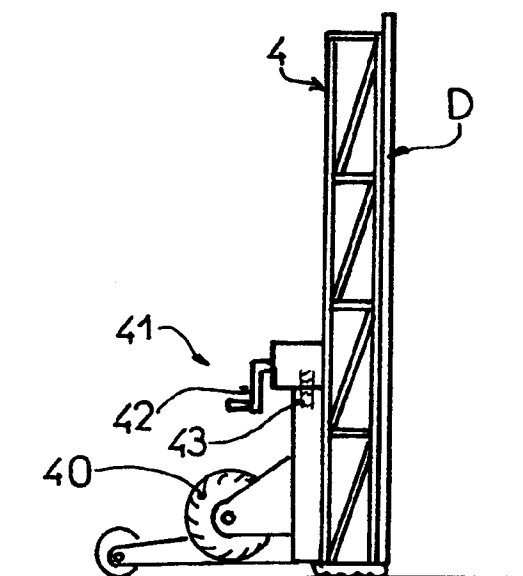
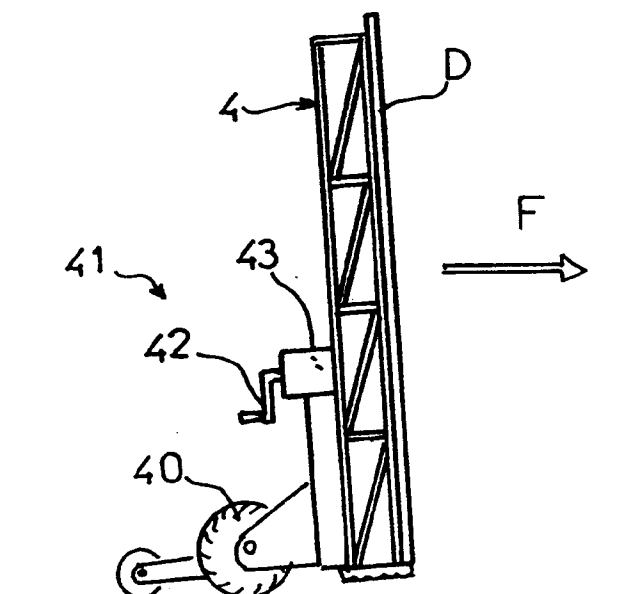


FIG 12





Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numero de la demande

EP 92 42 0327

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl.5)
A	GB-A-151 701 (FLETCHER)		E04H3/04

A	US-A-2 052 178 (HOLDEN)		

			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)
			E04H A63J
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 21 DECEMBRE 1992	Examineur BARBAS A.
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			

EPO FORM 1503 03.92 (P0402)