

(22) Date de dépôt: **03.11.2006**

(72) Inventeurs:

- **Grenetier, Alain**
74150 Moye (FR)
- **Marion, Thierry**
74410 Duingt (FR)
- **Rea, Yvan**
38940 Aoste (FR)

Une étape de référence du procédé consiste à coudre le motif textile (50) sur un support (35) apte à être cousu, et une étape ultérieure consiste à solidariser le support cousu (35) à la partie inapte à être cousue (34).



Description

[0001] L'invention se rapporte au domaine des objets décorés à l'aide de motifs ornementaux de type textile, notamment des broderies, et des procédés permettant ce type de décoration. Les objets concernés sont plus particulièrement destinés à la pratique d'un sport. Il peut s'agir par exemple de planches de glisse ou de roulage destinées à la pratique du surf sur neige ou sur eau, du ski sur neige ou sur eau, du skateboard, ou autre. Il peut s'agir de dispositifs de retenue d'une chaussure sur une planche, ou de la chaussure elle-même. Il peut s'agir d'accessoires de portage ou de protection, comme des casques, des protège-tibias, des genouillères, des coudières, ou autre.

[0002] Les objets auxquels il est fait allusion ont en commun des caractéristiques de structure. En effet, chaque objet comprend une partie inapte à être cousue. L'inaptitude provient par exemple de la nature du matériau constitutif de la partie, de sa rigidité, de son épaisseur, ou autre. Une tentative de couture entraîne la rupture des aiguilles de la machine, ou au moins une usure excessive.

[0003] Bien entendu, la partie inapte à la couture peut s'étendre à l'intégralité de l'objet.

[0004] De manière connue l'emploi de motifs textiles, pour décorer une partie inapte à la couture, impose l'emploi d'autres techniques que la couture.

[0005] Par exemple il est connu d'encoller la partie à décorer, puis de lui appliquer un tissu, qui peut se présenter sous la forme de fils ou de segments de fils, dentelle, ou d'étoffe décorée ou brodée. Cette technique est complexe et fastidieuse. En effet, elle nécessite diverses opérations comme l'encollage, l'application, le séchage, ou autre. De plus cette technique est délicate à mettre en oeuvre notamment à cause de la colle qu'il faut manipuler et doser avec précision, et qui implique des nettoyages. Cette technique est aussi longue à mettre en oeuvre, notamment à cause des temps de séchage. De plus cette technique n'apporte pas toujours une grande précision esthétique de réalisation. Le tissu appliqué sur la partie à décorer glisse, ou peut glisser, tant que la colle n'est pas sèche. Il arrive parfois que le tissu se déplace avant la fin du séchage, ce qui altère la qualité esthétique de l'objet.

[0006] Par rapport à cela l'invention a notamment pour but de proposer un procédé de décoration donnant l'aspect d'un motif ornemental textile, comme une broderie, sur un objet, ou une partie de celui-ci.

[0007] Un autre but de l'invention est de permettre la solidarisation d'un tel motif ornemental à une partie d'un objet inapte à être cousue.

[0008] Ainsi l'invention concerne notamment un procédé de décoration d'un objet par application d'un motif textile, l'objet comprenant une partie inapte à être cousue.

[0009] Le procédé de décoration selon l'invention est caractérisé par le fait qu'une étape de référence du pro-

cedé consiste à coudre le motif textile sur un support apte à être cousu, et qu'une étape ultérieure consiste à solidariser le support cousu à la partie inapte à être cousue.

[0010] Le support peut être une feuille de papier ou de toute matière synthétique apte à être cousue. Son épaisseur se mesure de préférence en microns ou en dixièmes de millimètre.

[0011] Le support maintient les fils ou les brins de fils du motif ornemental textile les uns par rapport aux autres. Ainsi tout motif peut être exécuté sur le support, pour former une broderie destinée à décorer l'objet ou une partie de celui-ci.

[0012] Après avoir été cousu, le support solidarisé à la partie de l'objet décore ce dernier. La solidarisation d'un support est beaucoup plus simple et facile que la mise en place d'un tissu. En effet, lors de l'encollage la colle s'applique facilement et rapidement au support, sans couler ou sans traverser le motif. La manipulation du support est bien plus facile et confortable que la manipulation du tissu en tant que tel. La manipulation du support est aussi rapide. En plus, la qualité esthétique de la décoration est plus grande. En effet, le motif conserve ses proportions grâce à la tenue par le support.

[0013] En plus des avantages évoqués ci-avant, il apparaît que l'invention ouvre de nouvelles possibilités décoratives. Le procédé selon l'invention permet d'apposer un motif ornemental textile, et/ou une broderie, sur des parties d'un objet sur lesquelles il est à priori impossible de le faire, compte-tenu de l'inaptitude de cette partie à être cousue. En allant à l'encontre de cet à priori, l'invention ouvre la porte à de nouveaux styles décoratifs.

[0014] Bien entendu, l'invention concerne également les objets obtenus par le procédé, en particulier ceux évoqués dans la description.

[0015] D'autres caractéristiques et avantages de l'invention seront mieux compris à l'aide de la description qui va suivre, en regard du dessin annexé illustrant, par des formes de réalisation non limitatives, comment l'invention peut être réalisée, et dans lequel :

- la figure 1 est une vue en perspective d'une planche selon une première forme de réalisation de l'invention,
- la figure 2 est une vue similaire à la figure 1, pour une alternative de construction qui fait partie de la première forme de réalisation,
- la figure 3 est une coupe transversale selon III-III de la figure 1,
- la figure 4 est un schéma explicatif, pour une étape du procédé de fabrication de la planche selon la première forme de réalisation de l'invention,
- la figure 5 est une coupe transversale similaire à la figure 3, selon une deuxième forme de réalisation de l'invention,
- la figure 6 est une coupe transversale similaire à la figure 3, selon une troisième forme de réalisation de l'invention,

- la figure 7 est une coupe transversale similaire à la figure 3, selon une quatrième forme de réalisation de l'invention,
- la figure 8 est une coupe transversale similaire à la figure 3, selon une cinquième forme de réalisation de l'invention,
- la figure 9 est une coupe transversale similaire à la figure 3, selon une sixième forme de réalisation de l'invention,
- la figure 10 est une coupe transversale similaire à la figure 3, selon une septième forme de réalisation de l'invention,
- la figure 11 est une coupe transversale similaire à la figure 3, selon une huitième forme de réalisation de l'invention,
- la figure 12 est un schéma explicatif, pour une étape du procédé de fabrication d'une planche selon une neuvième forme de réalisation de l'invention,
- la figure 13 est une coupe transversale similaire à la figure 3, selon la neuvième forme de réalisation de l'invention,
- la figure 14 est un schéma explicatif similaire à la figure 12, selon une dixième forme de réalisation de l'invention,
- la figure 15 est un schéma explicatif similaire à la figure 12, selon une onzième forme de réalisation de l'invention.

[0016] Bien que les formes de réalisation concernent une planche de glisse, il doit être compris qu'elles ont trait également à d'autres objets comme il a été évoqué avant. Ces objets sont plus particulièrement des articles destinés à la pratique de sports.

[0017] La première forme de réalisation est présentée à l'aide des figures 1 à 4.

[0018] De manière connue comme on le voit notamment sur la figure 1, une planche de snowboard 1 présente une longueur mesurée selon une direction longitudinale entre une première extrémité 2 et une deuxième extrémité 3. La direction longitudinale est repérée à l'aide de l'axe longitudinal central Lo. La planche 1 présente également une largeur mesurée selon une direction transversale entre un premier bord latéral 4 et un deuxième bord latéral 5, ainsi qu'une hauteur mesurée entre un dessous ou face de glisse 6 et un dessus ou face d'accueil 7. La direction transversale est repérée à l'aide de l'axe transversal central Wo. Le pourtour de la planche comprend les extrémités et les bords. Pour chaque bord, la ligne de cotes est concave par rapport à la direction longitudinale Lo.

[0019] Bien entendu, la direction transversale est perpendiculaire à la direction longitudinale, et est parallèle à la face de glisse 6.

[0020] La planche 1 présente également, de la première extrémité 2 à la deuxième extrémité 3, une première zone d'extrémité 8, une première ligne de contact W1, une zone centrale 9, une deuxième ligne de contact W2, et une deuxième zone d'extrémité 10. La zone cen-

trale 9 comprend elle-même successivement, entre les lignes de contact W1, W2, une première zone intermédiaire 15, une première zone de retenue 16, une deuxième zone intermédiaire 17, une deuxième zone de retenue 18, et une troisième zone intermédiaire 19.

[0021] Chaque zone de retenue 16, 18 est prévue pour recevoir un dispositif de retenue d'un pied d'un utilisateur. Les dispositifs, non représentés, peuvent être solidarisés à la planche 1 par un moyen tel que des vis. Chaque zone de retenue 16, 18 est munie à cet effet d'orifices filetés 20.

[0022] Chacune des lignes de contact W1, W2 est une ligne, sensiblement transversale de la planche 1, au niveau de laquelle la face de glisse 6 touche une surface plane quand la planche 1 repose sur la surface sans influence extérieure.

[0023] L'aspect général de la planche 1 est celui d'une plaque allongée. Le dessous 6 est légèrement concave longitudinalement entre les lignes de contact W1, W2. Il 6 présente un creux ou arrondi intérieur qui s'étend le long de la zone centrale 9, sensiblement de la première 15 à la troisième 19 zone intermédiaire. Dans la forme de réalisation représentée, l'arrondi présente une géométrie régulière. Le dessus 7 quant à lui est généralement convexe longitudinalement dans la zone centrale 9. Il 7 présente deux légères bosses dans les zones de retenue 16, 18. Aussi, la planche est légèrement réduite en largeur entre les bords 4, 5 au niveau de la deuxième zone intermédiaire 17.

[0024] Alternativement, comme on le voit sur la figure 2, une planche 21 peut être destinée par exemple à la pratique du ski. Cette planche 21 est plus étroite, et prévue pour recevoir un seul pied.

[0025] La suite de la description fait référence à la planche de snowboard 1, mais il doit être compris qu'elle concerne d'autres planches telles que le ski 21, des planches à roues, ou autre.

[0026] La hauteur de la planche 1 est visualisée en coupe sur la figure 3.

[0027] De la face de glisse 6 à la face d'accueil 7, la planche 1 présente une semelle 31, un premier renfort 32, un noyau 33, un deuxième renfort 34, et une couche de protection 35.

[0028] Selon le type de planche le nombre de renforts peut être modifié et être inférieur ou supérieur à deux. La planche peut ne comprendre aucun renfort ou aucune couche de protection.

[0029] La semelle 31 est fabriquée par exemple avec une matière plastique contenant du polyéthylène. La couche de protection 35 est fabriquée par exemple avec une matière plastique contenant un acétyl-butadiène-styrène.

[0030] Selon la première forme de réalisation, chacun des renforts 32, 34 est réalisé à partir de fibres imprégnées d'une résine. Les fibres peuvent être faites avec tout matériau, ou avec tout mélange de matériaux, tels que du verre, du carbone, de l'aramide, du métal, ou autre. Le noyau 33 comprend un corps principal 36 qui

lui confère son aspect général. Le corps principal 36 comprend par exemple du bois, une mousse d'une matière synthétique, ou tout autre matériau.

[0031] Les renforts 32, 34 et le noyau 33 forment un panneau sandwich qui s'étend selon au moins 50% de la surface de la planche, et de préférence sensiblement selon la totalité de la surface. Le panneau, et par corollaire chacun des renforts 32, 34 ainsi que le noyau 33, est une partie de la planche inapte à être cousue.

[0032] Il est également prévu une carre périphérique 36 qui borde la semelle 31. La carre 36 est continue mais elle pourrait aussi être segmentée, ou ne pas s'étendre sur toute la périphérie. Par exemple elle pourrait comprendre une portion située le long du premier bord 4 et une portion située le long du deuxième bord 5. La carre 36 comprend de préférence un métal, ou un alliage métallique, tel que l'acier, ou autre.

[0033] Les éléments constitutifs de la planche 1 sont assemblés comme il est schématisé sur la figure 4.

[0034] La semelle 31, la carre 36, le premier renfort 32, le noyau 33, le deuxième renfort 34 et la couche de protection 35 sont empilés dans un moule. Ce dernier comprend par exemple un fond 40 et un couvercle 41. Après fermeture du moule, une élévation de température et de pression permet la solidarisation des éléments pour former la planche 1.

[0035] Bien entendu, il peut être prévu de disposer au préalable par exemple des films de collage entre des éléments. Le procédé de fabrication peut également être différent.

[0036] Selon l'invention il est également prévu de décorer la planche avec un motif textile 50.

[0037] D'une manière générale, le procédé de décoration comprend une étape de référence qui consiste à coudre directement le motif décoratif textile 50 sur un support 35 apte à être cousu. Le procédé de décoration comprend aussi une étape ultérieure, par rapport à celle de référence ou de couture, qui consiste à solidariser le support cousu 35 à une partie 34 inapte à être cousue de l'objet décoré.

[0038] Le motif décoratif, ou broderie, est donc disposé à un endroit où à priori on pense qu'il n'est pas possible de le faire. Cela autorise de nouvelles possibilités pour la décoration.

[0039] Selon la première forme de réalisation, le support 35 apte à être cousu est la couche de protection de la planche 1. Le support 35 est donc une partie constitutive de la planche. La partie inapte à être cousue quant à elle est le deuxième renfort 34.

[0040] Afin de faciliter la couture, la couche de protection 35 comprend par exemple une matière synthétique telle que du polyéthylène, du copolyamide, du copolyester, du polyamide, du polyester, de l'acétyl-butadiène-styrène, ou autre.

[0041] L'épaisseur de la couche de protection 35 peut être de quelques dizaines ou de quelques centaines de microns, ou de quelques dixièmes de millimètre.

[0042] D'un point de vue optique, la couche de protec-

tion 35 peut être transparente, translucide, opaque.

[0043] Indépendamment de la couture, la couche de protection 35 peut être décorée ou colorée par toute technique connue, comme le transfert de pigments de couleur par sublimation.

[0044] Pour la fabrication de la planche, comme on l'a déjà vu, les différents éléments sont mis en place dans le moule. La planche obtenue est de type sandwich. Le support apte à être cousu, ou couche de protection 35, est donc situé au-dessus de la planche. Etant donné que la broderie 50 comprend des fils ou des brins de fils qui sont disposés à la surface de la couche de protection 35, elle 50 est accessible au toucher. En fait la broderie af-
fleur la face d'accueil 7, comme on le comprend à l'aide de l'ensemble des figures 1 à 4.

[0045] La couche de protection 35, ou support apte à être cousu, présente une taille sensiblement égale à celle de la planche 1. Ainsi la mise en place du motif décoratif textile ou broderie sur la planche est particulièrement simple et facile. Il suffit de positionner la couche de protection 35 dans le moule pour que le motif soit en place sur la planche 1. Par ailleurs le procédé de décoration ne requiert pas l'utilisation d'un support de décoration ou couche supplémentaire.

[0046] A titre d'exemple non limitatif, il est prévu trois motifs décoratifs 51, 52, 53 sur la planche de snowboard 1. Ces motifs sont disposés dans les zones intermédiaires 15, 17, 19 pour être visibles.

[0047] Bien entendu il peut alternativement être prévu un nombre différent de motifs. Il peut aussi être prévu différentes tailles de motifs.

[0048] Le ski 21 quant à lui est pourvu de deux motifs 54, 55. Mais là encore cet exemple n'est pas limitatif.

[0049] Pour chaque planche 1, 21 le support, ou couche de protection 35, présente une géométrie généralement plane. Cela signifie qu'au moins dans la région bro-
dée du support, celui-ci est plan.

[0050] D'autres formes de réalisation de l'invention sont décrites ci-après. Pour des raisons de commodité, ce sont principalement leurs spécificités par rapport à la première forme qui sont mises en évidence.

[0051] La deuxième forme est décrite à l'aide de la figure 5, sur laquelle une planche 71 est vue en coupe transversale.

[0052] On retrouve sur cette planche 71, entre un dessous 72 et un dessus 73, une semelle 74, un premier renfort 75, un noyau 76, un deuxième renfort 77, et une couche de protection 78. Ici l'épaisseur du noyau 76 varie. En conséquence l'épaisseur de la planche 71 varie, le dessus présentant par exemple deux cavités ouvertes 79, 80.

[0053] Selon l'invention, il est prévu que la couche de protection 78 soit cousue avec un motif décoratif 90. Au final la broderie s'étend à la surface de la planche et dans les cavités 79, 80. En d'autres termes, le procédé selon l'invention permet de donner un agencement tridimensionnel à la broderie 90.

[0054] La troisième forme de réalisation de l'invention

est décrite à l'aide de la figure 6, sur laquelle la planche 101 est vue en coupe transversale.

[0055] On retrouve sur cette planche 101, entre un dessous 102 et un dessus 103, une semelle 104, un premier renfort 105, un noyau 106, un deuxième renfort 107, et une couche de protection 108. Ici le deuxième renfort 107 rejoint directement le premier 105, au niveau des bords 109, 110 de la planche. La couche de protection 108 couvre complètement le deuxième renfort. Cette architecture correspond à une planche de type coque.

[0056] Ainsi le motif décoratif ou broderie 120 peut apparaître sur le dessus 103 et/ou sur les bords 109, 110.

[0057] La quatrième forme de réalisation de l'invention est décrite à l'aide de la figure 7, sur laquelle une planche 131 est vue en coupe transversale.

[0058] On retrouve sur cette planche 131, entre un dessous 132 et un dessus 133, une semelle 134, un premier renfort 135, un noyau 136, un deuxième renfort 137, et une couche de protection 138. Ici les renforts 135, 137 sont reliés l'un à l'autre, au niveau des bords 139, 140, par des longerons 141, 142. Cette architecture correspond à une planche de type caisson.

[0059] Le motif décoratif ou broderie 150 reste sur le dessus de la planche.

[0060] La cinquième forme de réalisation de l'invention est décrite à l'aide de la figure 8, sur laquelle une planche 161 est vue en coupe transversale.

[0061] Entre un dessous 162 et un dessus 163, on retrouve sur cette planche une semelle 164, un premier renfort 165, un noyau 166, et une couche de protection 168, à l'exclusion d'un deuxième renfort. En d'autres termes la construction est simplifiée.

[0062] La broderie 170 affleure le dessus 163 d'une part, et le noyau 166 d'autre part.

[0063] La sixième forme de réalisation de l'invention est décrite à l'aide de la figure 9, sur laquelle une planche 181 est vue en coupe transversale.

[0064] Entre un dessous 182 et un dessus 183, la planche 181 comprend une semelle 184, un premier renfort 185, un noyau 186, un deuxième renfort 187, et une couche de protection 188. Cette dernière est multi-pièce, dans le sens où elle comprend un corps principal 189 et un insert 190. Ce dernier est disposé dans une cavité 191 du corps principal 189. En d'autres termes le support brodé 190, ou insert, est encastré en surface dans la planche 181, ou objet. Il 190 y est maintenu par exemple par collage. Les tailles respectives de l'insert 190 et de la cavité 191 sont identiques, mais elles pourraient alternativement être différentes. Les épaisseurs du corps principal et de l'insert sont identiques, mais elles pourraient alternativement être différentes.

[0065] Le motif 200 est brodé sur l'insert 190. Il est possible de choisir des caractéristiques différentes pour le corps 189 et l'insert 190, comme par exemple la couleur ou l'état de surface. Cela élargit la palette des effets décoratifs.

[0066] La septième forme de réalisation de l'invention est décrite à l'aide de la figure 10, sur laquelle une plan-

che 211 est vue en coupe transversale.

[0067] A nouveau entre un dessous 212 et un dessus 213, la planche 211 comprend une semelle 214, un premier renfort 215, un noyau 216, un deuxième renfort 217, et une couche de protection 218. Cette dernière, qui est le support du motif décoratif ou broderie, est de taille réduite par rapport à la planche. Plus précisément elle ne couvre qu'une partie du deuxième renfort. Il est prévu que le motif 220 occupe sensiblement toute la surface de la couche de protection 218. Cela confère à la planche 181 une esthétique encore différente.

[0068] La huitième forme de réalisation de l'invention est décrite à l'aide de la figure 11, sur laquelle une planche 231 est vue en coupe transversale.

[0069] On retrouve, entre un dessous 232 et un dessus 233, une semelle 234, un premier renfort 235, un noyau 236, un deuxième renfort 237, une première couche de protection 239 assujettie à la première. La deuxième couche 239 est de taille réduite par rapport à la première. Cela signifie que la deuxième couche 239 couvre une partie seulement de la première couche 238, en faisant saillie. En d'autres termes le support 239 est en saillie par rapport à la planche. Le motif décoratif 240 occupe en partie au moins la surface de la deuxième couche.

[0070] Bien entendu il pourrait alternativement, ou complémentaiement, être prévu qu'un motif soit cousu sur la première couche de protection.

[0071] La neuvième forme de réalisation de l'invention est décrite à l'aide des figures 12 et 13.

[0072] Une planche 251 comprend, entre un dessous 252 et un dessus 253, une semelle 254, un premier renfort 255, un noyau 256, un deuxième renfort 257, et une couche de protection 258. Il est également prévu un insert 259, disposé entre le deuxième renfort 257 et la couche de protection 258. L'insert 259 est un support apte à être cousu. Ainsi le motif décoratif 260 est cousu sur l'insert 259 pour former une broderie. A la différence des formes de réalisation précédentes, ici le support et donc la broderie est noyé dans la structure de la planche 251. Dans ce cas la broderie n'affleure pas en surface.

[0073] Bien entendu la couche de protection est en partie au moins transparente, ou translucide, pour que le motif décoratif ou broderie soit visible.

[0074] La dixième forme de réalisation de l'invention est décrite à l'aide de la figure 14.

[0075] Une planche 271 comprend, entre un dessous 272 et un dessus 273, une semelle 274, un premier renfort 275, un noyau 276, un deuxième renfort 277, et une couche de protection 278. Là aussi il est prévu un insert 279, disposé entre le deuxième renfort 277 et la couche de protection 278. L'insert 279 est cousu avec un motif 280 pour former une broderie. De plus, une couche d'étanchéité 281 est disposée entre le deuxième renfort 277 et l'insert 279. Cette couche 281 évite que de la résine, exprimée par le deuxième renfort 277 en cours de fabrication, vienne en contact du motif décoratif 280.

[0076] La onzième forme de réalisation de l'invention est décrite à l'aide de la figure 15.

[0077] Une planche 291 comprend, entre un dessous 292 et un dessus 293, une semelle 294, un premier renfort 295, un noyau 296, un deuxième renfort 297, une première couche de protection 298, et une deuxième couche de protection 299. La première couche de protection 298 comprend un corps principal 300 et un insert 301, lequel est cousu selon un motif ou à l'aide de fil 310. La broderie est à nouveau noyée dans la structure de la planche.

[0078] Pour toutes les formes de réalisation, l'invention est réalisée à partir de matériaux et selon des techniques de mise en oeuvre connus de l'homme du métier.

[0079] Bien entendu l'invention n'est pas limitée aux formes de réalisation ci-avant décrites, et comprend tous les équivalents pouvant entrer dans la portée des revendications qui vont suivre.

[0080] En particulier les broderies, réalisées par couture de fil sur un support, sont réalisées par toute technique connue de l'homme du métier.

[0081] Le fil est assez résistant pour ne pas être utilisé prématurément.

[0082] Le fil, issu de bobines du commerce, peut comprendre des fibres naturelles ou des matières synthétiques. Il présente par exemple un diamètre de quelques centièmes ou de quelques dixièmes de millimètre.

Revendications

1. Procédé de décoration d'un objet (1, 71, 101, 131, 161, 181, 211, 231, 251, 271, 291) par application d'un motif textile (50 à 55, 90, 120, 150, 170, 200, 220, 240, 260, 280, 310), l'objet comprenant une partie (34, 77, 107, 137, 166, 187, 217, 237, 257, 277, 297) inapte à être cousue, **caractérisé par le fait qu'une** étape de référence du procédé consiste à coudre le motif textile (50 à 55, 90, 120, 150, 170, 200, 220, 240, 260, 280, 310) sur un support (35, 78, 108, 138, 168, 190, 218, 239, 259, 279, 301) apte à être cousu, et qu'une étape ultérieure consiste à solidariser le support cousu à la partie inapte à être cousue. 30
2. Procédé de décoration selon la revendication 1, **caractérisé par le fait que** l'objet à décorer (1, 71, 101, 131, 161, 181, 211, 231, 251, 271, 291) est un article de sport. 45
3. Procédé de décoration selon la revendication 1 ou 2, **caractérisé par le fait que** l'objet à décorer (1, 71, 101, 131, 161, 181, 211, 231, 251, 271, 291) est une planche de glisse. 50
4. Procédé de décoration selon l'une des revendications 1 à 3, **caractérisé par le fait que** le support (35, 78, 108, 138, 168, 190, 218, 239, 259, 279, 301) comprend une matière synthétique, l'épaisseur du support pouvant être de quelques dizaines ou de 55

quelques centaines de microns, ou de quelques dixièmes de millimètre.

5. Procédé de décoration selon l'une des revendications 3 et 4, **caractérisé par le fait que** le support (35, 78, 108, 138, 168) est une couche de protection de la planche, dont la taille est sensiblement égale à celle de la planche. 5
6. Procédé de décoration selon l'une des revendications 3 et 4, **caractérisé par le fait que** le support (190, 218, 239, 259, 279, 301) est de taille réduite par rapport à la planche. 10
7. Procédé de décoration selon la revendication 6, **caractérisé par le fait que** le support (190) est encasté en surface dans la planche (181). 15
8. Procédé de décoration selon la revendication 6, **caractérisé par le fait que** le support (218, 239) est en saillie par rapport à la planche. 20
9. Procédé de décoration selon l'une des revendications 3 à 8, **caractérisé par le fait que** le support (35, 108, 138, 168, 190, 218, 239, 259, 279, 301) présente une géométrie généralement plane. 25
10. Procédé de décoration selon l'une des revendications 3 à 8, **caractérisé par le fait qu'un** agencement tridimensionnel est donné au motif textile (90). 30
11. Procédé de décoration selon l'une des revendications 1 à 10, **caractérisé par le fait que** le motif textile (50, 90, 120, 150, 170, 200, 220, 240) est accessible au toucher. 35
12. Procédé de décoration selon l'une des revendications 2 à 6, **caractérisé par le fait que** le support (259, 279, 301), et donc le motif textile, est noyé dans la structure de la planche (251, 271, 291). 40
13. Procédé de décoration selon l'une des revendications 3 à 12, **caractérisé par le fait que** la planche est de type sandwich. 45
14. Procédé de décoration selon l'une des revendications 3 à 12, **caractérisé par le fait que** la planche est de type coque. 50
15. Procédé de décoration selon l'une des revendications 3 à 12, **caractérisé par le fait que** la planche est de type caisson. 55
16. Procédé de décoration selon l'une des revendications 1 à 15, **caractérisé par le fait que** le motif textile (50 à 55, 90, 120, 150, 170, 200, 220, 240, 260, 280, 310) forme une broderie. 60

17. Objet (1, 71, 101, 131, 161, 181, 211, 231, 251, 271, 291) obtenu par le procédé selon l'une des revendications 1 à 15.

5

10

15

20

25

30

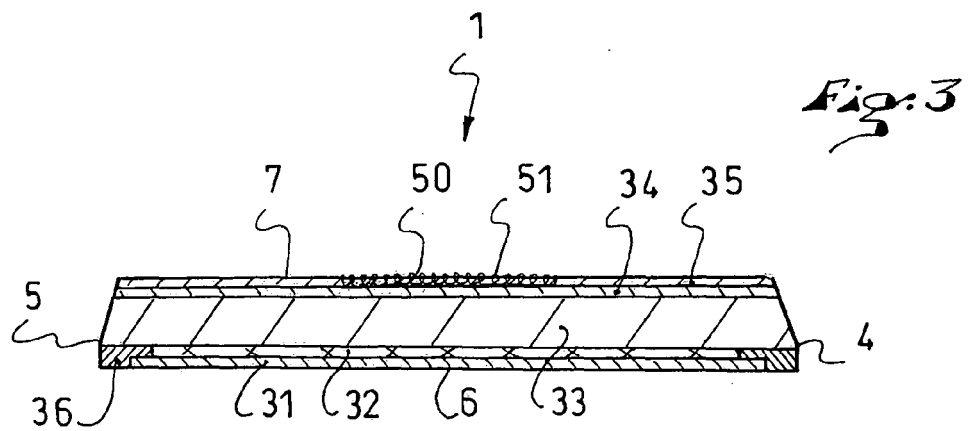
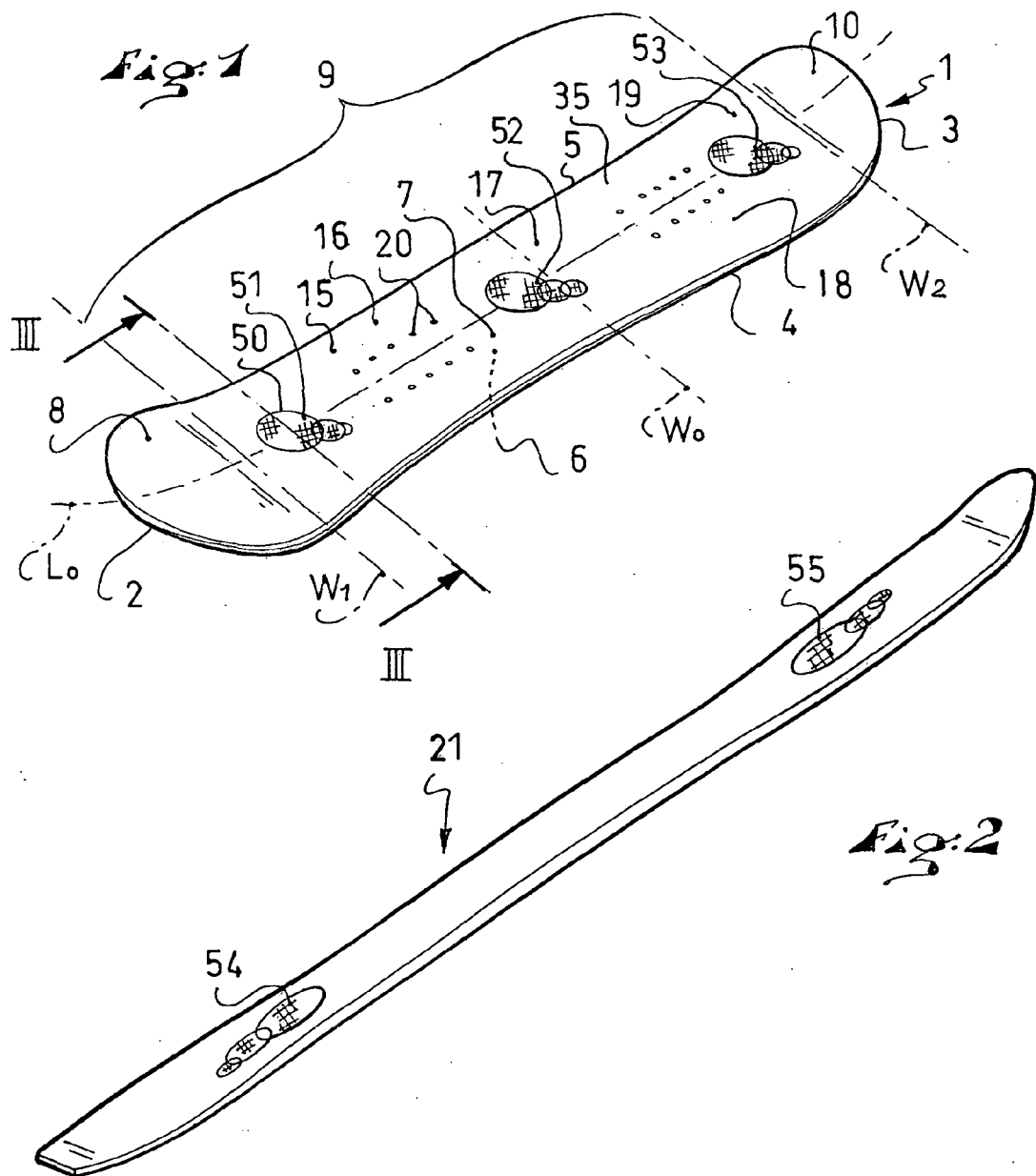
35

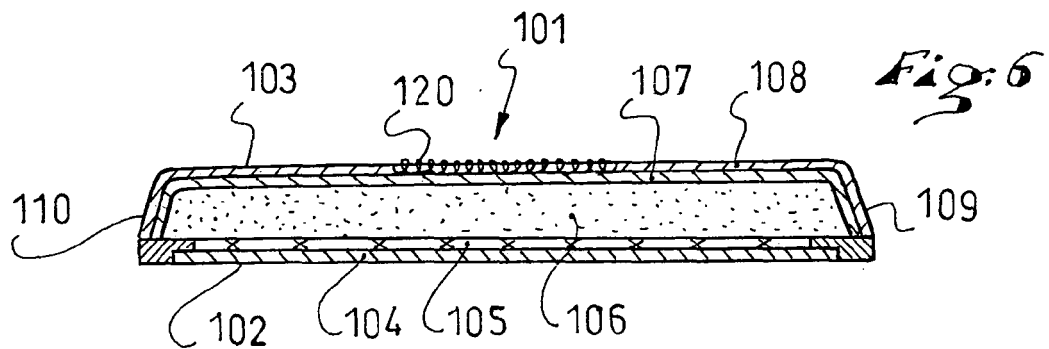
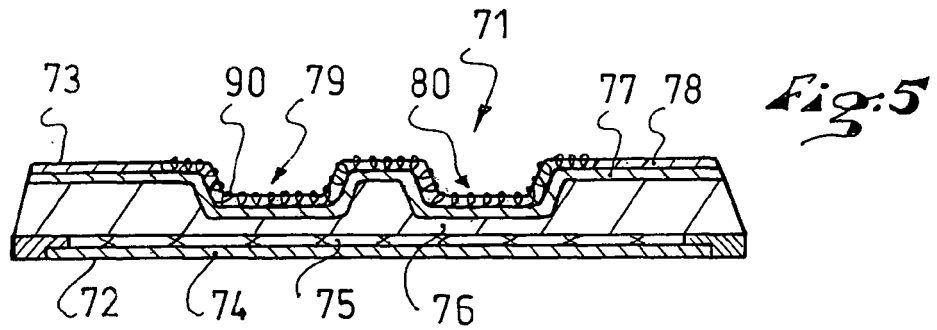
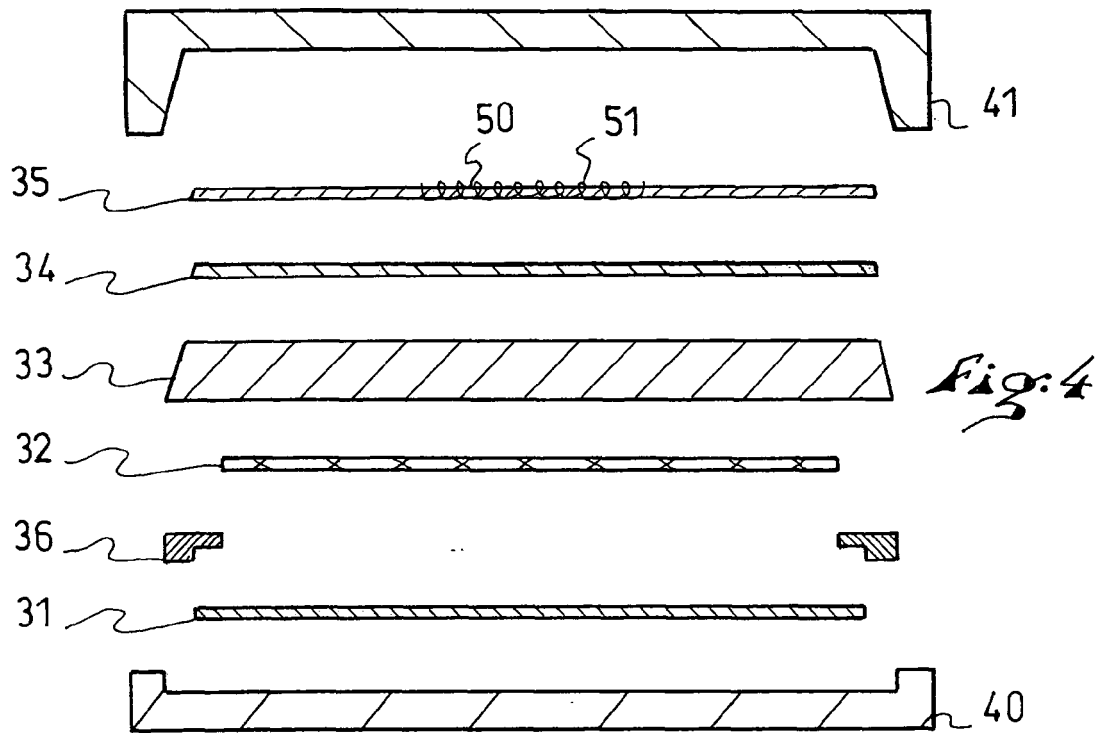
40

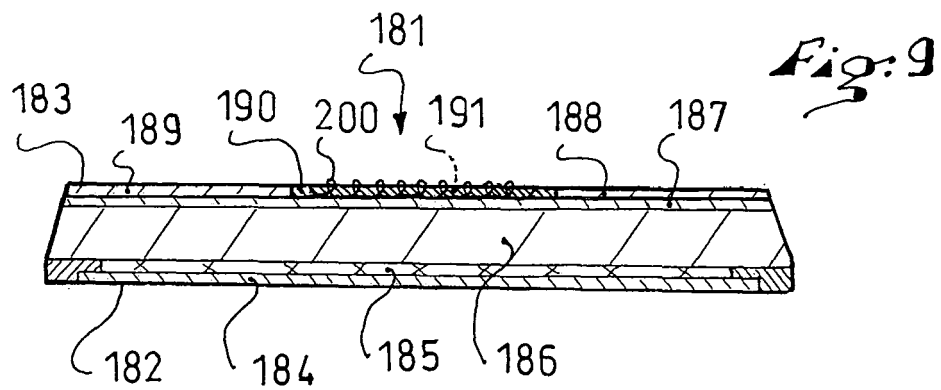
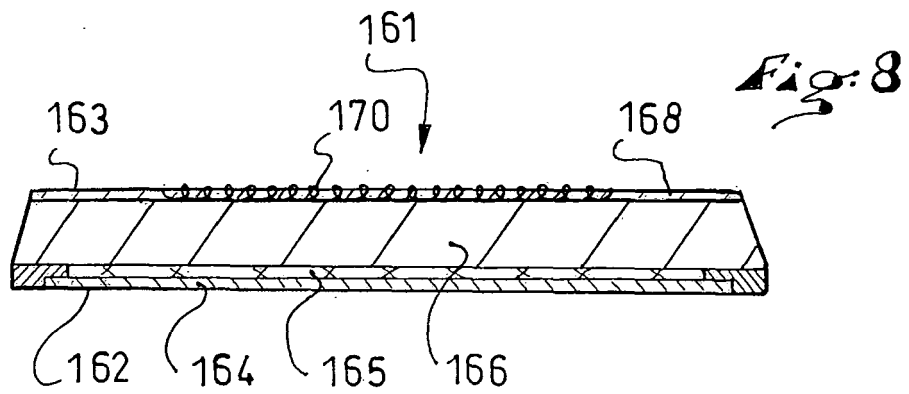
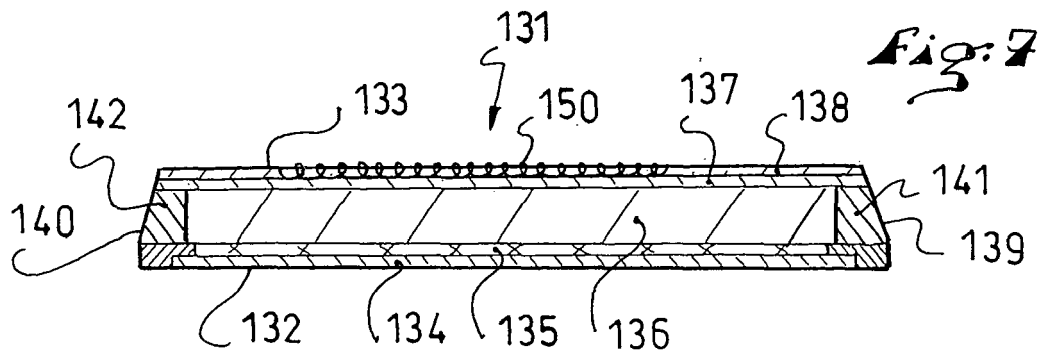
45

50

55







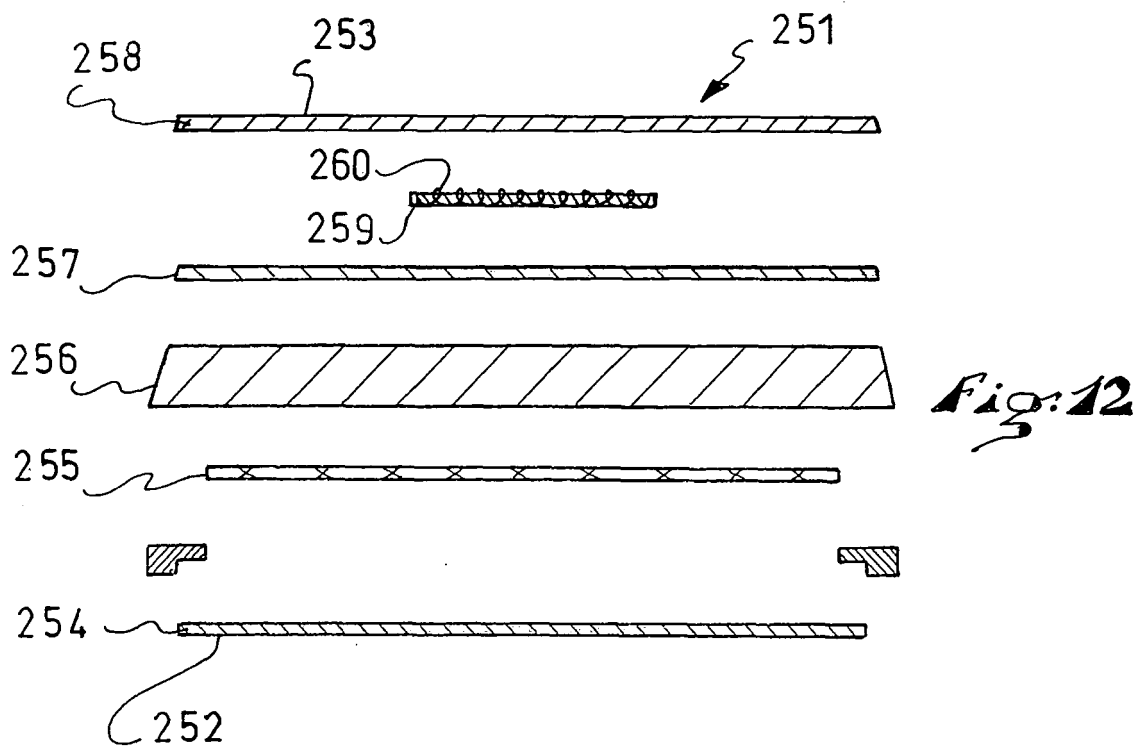
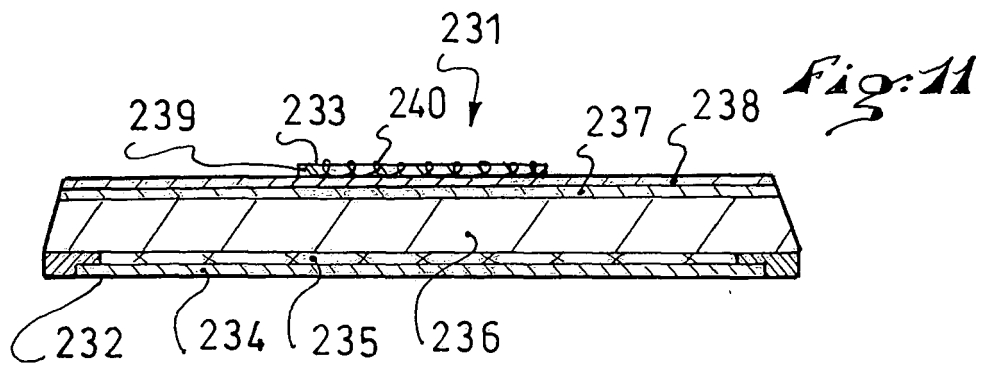
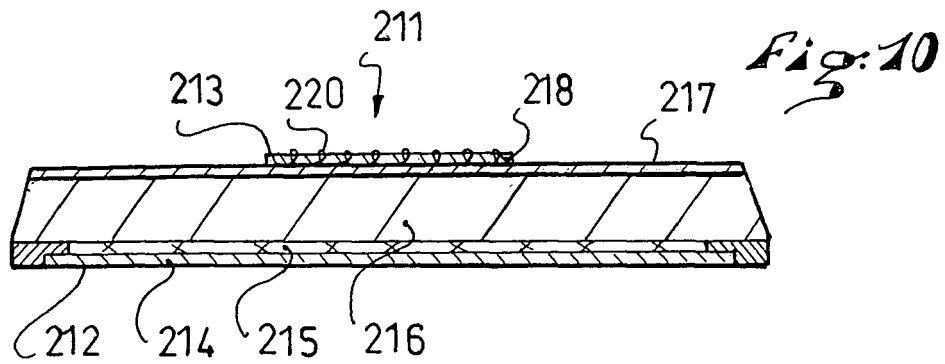


Fig: 13

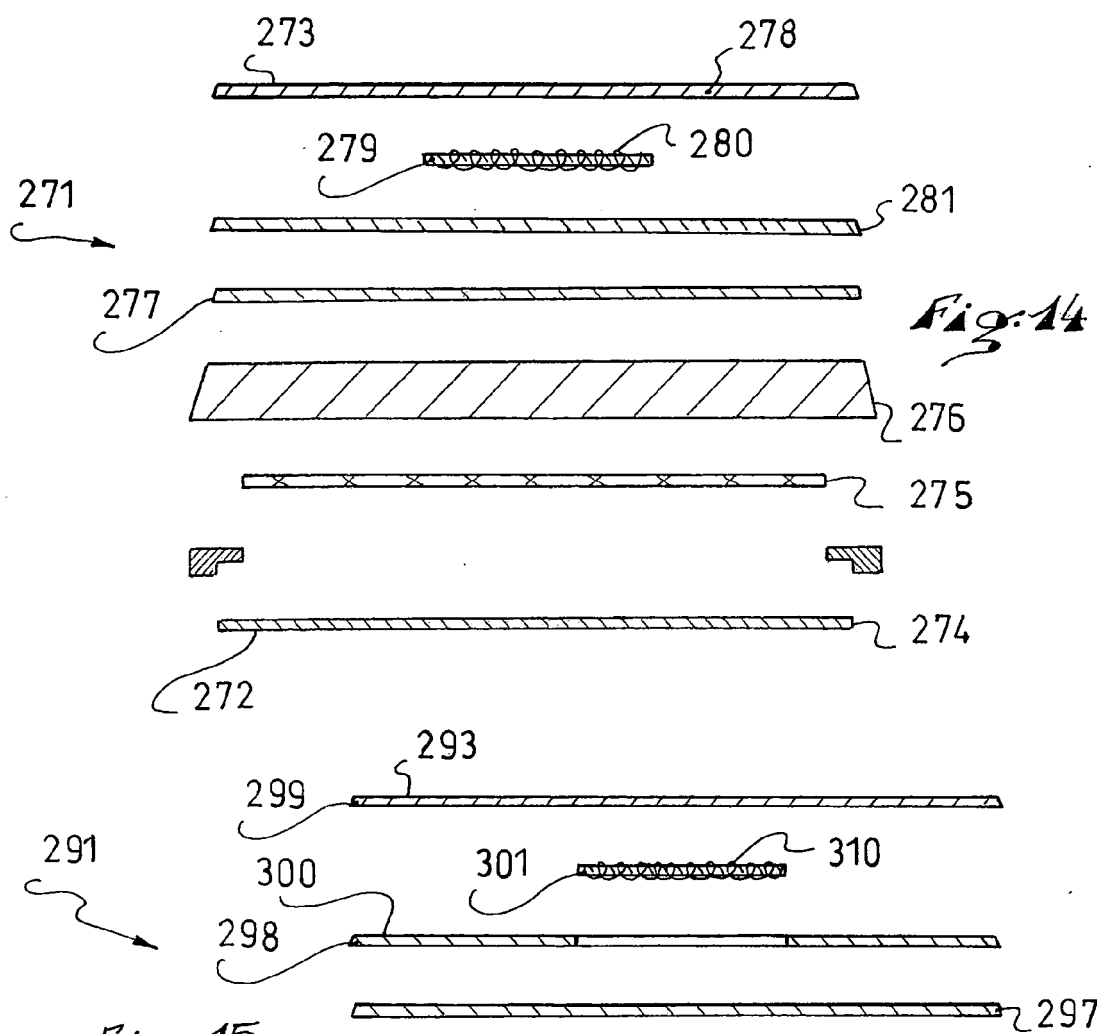
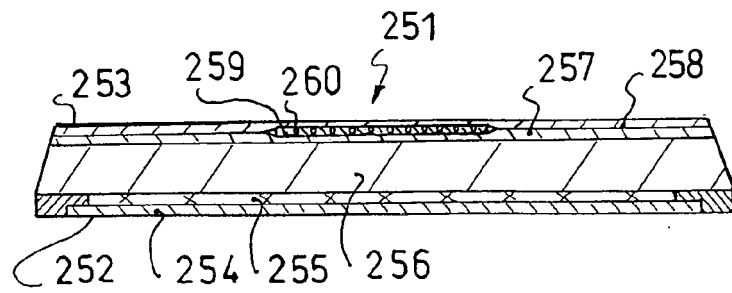
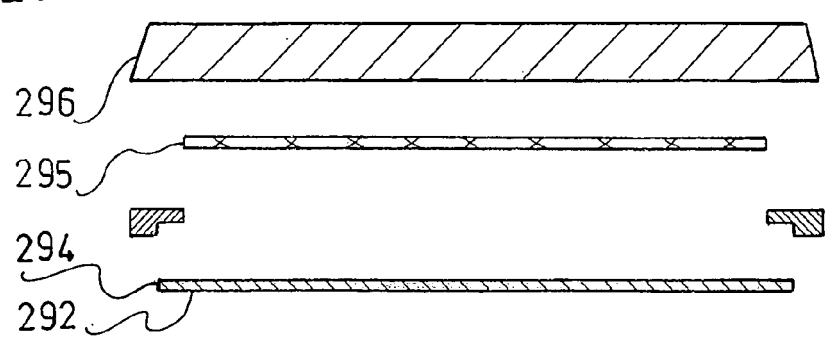


Fig: 15





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	EP 0 330 486 A (NAESHIRO, JIRO) 30 août 1989 (1989-08-30) * colonne 4, ligne 30 - colonne 4, ligne 55; figures 16-22 *	1-17	INV. B44C3/00 B44C5/00 D05C17/00 D06Q1/00
X	US 4 092 451 A (SERNAKER ET AL) 30 mai 1978 (1978-05-30) * colonne 2, ligne 1 - colonne 3, ligne 23; figure 2 *	1-17	
X	US 3 657 060 A (THOMAS I. HAIGH) 18 avril 1972 (1972-04-18) * le document en entier *	1-17	
X	GB 1 063 915 A (FOAMAIR LIMITED) 5 avril 1967 (1967-04-05) * page 2, ligne 19 - page 2, ligne 112; figures 1,4 *	1-17	
A	AT 341 868 B (ISIDOR SCHEFFKNECHT & CO) 10 mars 1978 (1978-03-10) * le document en entier *	1-17	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (IPC) B44C D06Q D05C
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche Munich		Date d'achèvement de la recherche 20 mars 2007	Examineur Sartor, Michele
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 EUROPEENNE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET EUROPEEN NO.**

EP 06 02 2893

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche européenne 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.

20-03-2007

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)		Date de publication
EP 0330486	A	30-08-1989	JP	1216834 A	30-08-1989
US 4092451	A	30-05-1978	US	4140563 A	20-02-1979
US 3657060	A	18-04-1972	CA	966405 A1	22-04-1975
GB 1063915	A	05-04-1967	US	3463692 A	26-08-1969
AT 341868	B	10-03-1978	AT	79476 A	15-06-1977

EPO FORM P0480

Pour tout renseignement concernant cette annexe : voir Journal Officiel de l'Office européen des brevets, No.12/82