

(19)



(11)

**EP 4 046 536 A1**

(12)

**DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(43) Date de publication:  
**24.08.2022 Bulletin 2022/34**

(51) Classification Internationale des Brevets (IPC):  
**A47C 5/06 (2006.01) A47C 31/02 (2006.01)**  
**A47C 7/28 (2006.01)**

(21) Numéro de dépôt: **22156667.2**

(52) Classification Coopérative des Brevets (CPC):  
**A47C 5/06; A47C 7/282; A47C 31/02**

(22) Date de dépôt: **14.02.2022**

(84) Etats contractants désignés:  
**AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR**  
Etats d'extension désignés:  
**BA ME**  
Etats de validation désignés:  
**KH MA MD TN**

(71) Demandeur: **Lafuma Mobilier SAS**  
**26140 Anneyron (FR)**

(72) Inventeur: **CELLARD, Murielle**  
**38270 JARCIEU (FR)**

(74) Mandataire: **Germain Maureau**  
**12, rue Boileau**  
**69006 Lyon (FR)**

(30) Priorité: **23.02.2021 FR 2101751**

(54) **PROCÉDÉ DE FABRICATION D'UNE ASSISE ET/OU D'UN DOSSIER EN REVÊTEMENT TEXTILE MONTÉ SUR UN CHÂSSIS TUBULAIRE DE CHAISE ET CHAISE OBTENUE SUIVANT LEDIT PROCÉDÉ**

(57) La présente invention concerne un procédé de fabrication d'un dossier (2) et/ou d'une assise (3) constitué d'un revêtement textile ou similaire, tel qu'une toile par exemple, ledit dossier (2) et/ou ladite assise (3) étant monté sur un châssis (1) tubulaire de chaise ou similaire ; ledit procédé est remarquable en ce qu'il comporte au moins les étapes suivantes de :

- i) Pliage des bords latéraux du revêtement textile et couture desdits bords repliés pour former des fourreaux latéraux (4) au moyen d'une ligne de couture latérale,
- ii) Apposition d'au moins trois repères visuels, dits crans (5), à au moins l'une des extrémités desdits fourreaux latéraux (4), un premier cran dit central (5a) au niveau

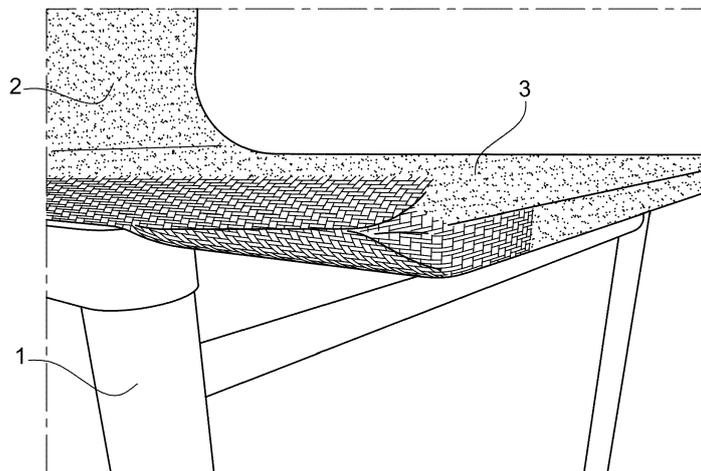
du bord latéral desdits fourreaux (4) et deux crans périphériques (5b) de part et d'autre du cran central (5a) respectif,

iii) Pliage des extrémités libres desdits fourreaux (4) en enfonçant chaque cran central (5a) entre les crans périphériques (5b) respectif, lesdits crans périphériques (5b) s'étendant au droit l'un de l'autre,

iv) Couture des extrémités libres des fourreaux (4) au niveau de la zone de pliage des crans (5,5a,5b) au moyen d'une ligne de couture transversale,

v) Retournement du revêtement textile en faisant ressortir les coins.

**Fig. 1**



**EP 4 046 536 A1**

## Description

### Domaine technique

[0001] La présente invention concerne une chaise avec une assise et/ou un dossier en revêtement textile monté sur un châssis tubulaire formant un cadre de tension, et plus particulièrement un procédé de fabrication d'une assise et/ou un dossier pour une telle chaise.

### Etat de la technique

[0002] Dans le domaine des chaises, et plus particulièrement dans le domaine des chaises à revêtement textile constitués d'un châssis tubulaire formant un cadre de tension et sur lequel sont montés une assise et/ou un dossier obtenue dans un revêtement textile, il est bien connu que le revêtement textile s'endommage lorsqu'il est soumis à des chocs répétés, lesdits chocs entraînant des ruptures des fibres du revêtement textile qui finissent par s'élargir en raison de la tension procuré par le châssis tubulaire.

[0003] Afin d'éviter que les fils des tissus tricotés pour les revêtements de chaises ne soient coupés par des forces extérieures, on a déjà imaginé que les pieds du cadre de rame dans la zone menacée soient équipés d'un rembourrage en matériau élastique, par exemple d'une gaine rétractable, afin d'amortir les effets des forces extérieures sous forme de coups ou d'impacts du rembourrage et donc d'éviter que les fils ne soient coupés directement. C'est le cas notamment du document DE 10 2009 059 699.

[0004] On connaît également le document EP2984967 qui décrit une chaise avec un dossier composé d'un revêtement textile recevant le cadre de serrage, qui est muni d'un support pour le revêtement textile, le cadre de serrage présentant un film de protection contre les coups par zones, en tant que support pour le revêtement textile.

[0005] De manière similaire, il est bien connu que le dossier et/ou l'assise est constitué d'un revêtement textile muni de fourreaux dans lesquels sont introduits les tubes du châssis tubulaire, les extrémités desdits fourreaux étant fermées par des coutures. Outre l'aspect inesthétique de ces coutures, ces dernières ont tendance à rompre sous l'effet des efforts importants qui s'appliquent sur lesdites coutures, plus particulièrement lorsqu'une personne s'assied sur la chaise. Ainsi, ces coutures finissent par céder conduisant à un phénomène dit de dégainage où les tubes du châssis font saillie des fourreaux rendant la chaise inutilisable.

### Divulgation de l'invention

[0006] L'un des buts de l'invention est donc de remédier à ces inconvénients en proposant un procédé de fabrication d'une assise et/ou d'un dossier en revêtement textile monté sur un châssis tubulaire de chaise et une chaise obtenue suivant le procédé, de conception simple

et peu onéreuse, procurant une répartition homogène des efforts entre les tubes et le revêtement textile et supprimant le phénomène de dégainage.

[0007] A cet effet, et conformément à l'invention, il est proposé un procédé de fabrication d'une assise et/ou d'un dossier constitué d'un revêtement textile ou similaire, tel qu'une toile par exemple, ledit dossier et/ou assise étant monté sur un châssis tubulaire de chaise ou similaire, ledit procédé est remarquable en ce qu'il comporte au moins les étapes suivantes de :

i) Pliage des bords latéraux du revêtement textile et couture desdits bords repliés pour former des fourreaux latéraux au moyen d'une ligne de couture latérale,

ii) Apposition d'au moins trois repères visuels, dits crans, à au moins l'une des extrémités desdits fourreaux latéraux, un premier cran dit central au niveau du bord latéral desdits fourreaux latéraux et deux crans périphériques de part et d'autre du cran central respectif,

iii) Pliage des extrémités libres desdits fourreaux en enfonçant chaque cran central entre les crans périphériques respectifs, lesdits crans périphériques s'étendant au droit l'un de l'autre,

iv) Couture des extrémités libres des fourreaux au niveau de la zone de pliage des crans au moyen d'une ligne de couture transversale,

v) Retournement du revêtement textile en faisant ressortir les coins.

[0008] On observera que cette couture fermant les extrémités des fourreaux latéraux, et qui présente une forme générale de Y après retournement du revêtement textile, procure une répartition homogène des efforts des tubes sur le revêtement textile lorsqu'une personne s'assied sur la chaise.

[0009] De plus, outre le fait que le procédé suivant l'invention permet de supprimer visuellement la couture, le procédé permet d'éviter le phénomène de dégainage.

[0010] De préférence, chaque cran central est positionné sur le bord latéral du fourreau latéral respectif et les crans périphériques sont positionnés à équidistance du cran central respectif.

[0011] Par ailleurs, la distance séparant les crans périphériques du cran central respectif est de 1 cm, lesdits crans étant directement coupés sur le revêtement textile.

[0012] Un autre objet de l'invention concerne une chaise comprenant un châssis tubulaire et une assise et/ou un dossier composé d'un revêtement textile ou similaire, tel qu'une toile par exemple, monté sur ledit châssis tubulaire, dans laquelle le dossier et/ou l'assise est obtenu suivant le procédé conforme à l'invention.

### Brève description des dessins

[0013] D'autres avantages et caractéristiques ressortiront mieux de la description qui va suivre d'une unique

variante d'exécution, donnée à titre d'exemple non limitatif, du procédé de fabrication d'une assise et/ou d'un dossier en revêtement textile monté sur un châssis tubulaire de chaise et de la chaise obtenue suivant le procédé conforme à l'invention, en référence aux dessins annexés sur lesquels :

Figure 1 est une vue en perspective d'une chaise constituée d'un châssis tubulaire sur lequel est monté une assise et/ou un dossier obtenue dans un revêtement textile suivant l'invention,

Figure 2 est une vue en perspective de l'étape d'apposition de crans sur les fourreaux latéraux du dossier et/ou de l'assise suivant l'invention,

Figure 3 est une vue en perspective du pliage des fourreaux latéraux du dossier et/ou de l'assise suivant l'invention avant l'étape de couture de l'extrémité des fourreaux latéraux,

Figure 4 est une vue en perspective de l'étape de retournement du revêtement textile du dossier et/ou de l'assise suivant l'invention,

Figure 5 est une vue en perspective de l'extrémité des fourreaux latéraux du dossier et/ou de l'assise suivant l'invention, une fois monté sur le châssis de la chaise.

#### Mode de réalisation de l'invention

**[0014]** Dans la suite de la description de l'invention, les mêmes références numériques désignent les mêmes éléments. Les différentes vues ne sont pas nécessairement tracées à l'échelle.

**[0015]** En référence à la figure 1, la chaise suivant l'invention est constituée d'un châssis tubulaire 1, d'un dossier 2 et d'une assise 3 obtenus dans un revêtement textile, tel que de la toile par exemple, et montés sur ledit châssis tubulaire 1.

**[0016]** Dans cet exemple particulier de réalisation, le dossier 2 et l'assise 3 sont obtenus d'une seule pièce ; toutefois, il est bien évident que le dossier 2 et l'assise 3 pourront être obtenus dans deux pièces distinctes sans pour autant sortir du cadre de l'invention.

**[0017]** Le procédé de fabrication du dossier 2 et/ou de l'assise 3 consiste, dans une première étape, en référence à la figure 2, à partir d'une pièce rectangulaire ou carrée d'un revêtement textile, à plier les bords latéraux du revêtement textile et à coudre lesdits bords repliés pour former des fourreaux latéraux 4 au moyen d'une ligne de couture latérale, la ligne de couture latérale étant réalisée au moyen d'une machine à coudre bien connue de l'homme du métier.

**[0018]** Dans une seconde étape, au moins trois repères visuels, dits crans 5, sont apposés à au moins l'une des extrémités de chacun desdits fourreaux latéraux 4, un cran central 5a étant apposé au niveau du bord latéral de chacun desdits fourreaux latéraux 4, et deux crans périphériques 5b étant apposés de part et d'autre du cran central 5a respectif. Chaque cran central 5a est position-

né sur le bord latéral du fourreau latéral 4 respectif, et les crans périphériques 5b sont positionnés à équidistance dudit cran central 5. Par ailleurs, la distance séparant les crans périphériques 5b du cran central 5a respectif est de 1 cm. De plus, l'étape d'apposition des crans 5, 5a, 5b consiste à couper des repères parallèles au bord latéral des fourreaux latéraux 4 au moyen d'une coupe automatique.

**[0019]** Le procédé suivant l'invention, en référence à la figure 3, consiste ensuite à plier les extrémités libres desdits fourreaux latéraux 4 en enfonçant chaque cran central 5a entre les crans périphériques 5b respectifs, lesdits crans périphériques 5b s'étendant au droit l'un de l'autre après ledit pliage.

**[0020]** En référence à la figure 3, tout en maintenant les extrémités des fourreaux latéraux 4 pliées, on procède à une couture desdites extrémités libres des fourreaux latéraux 4 au niveau de la zone de pliage des crans 5 au moyen d'une ligne de couture transversale, puis, en référence à la figure 4, on procède à un retournement du revêtement textile en faisant ressortir les coins pour procurer une couture (non visible) présentant une forme générale de Y comme on peut le voir sur la figure 5.

**[0021]** On observera que cette couture fermant les extrémités des fourreaux latéraux 4, et qui présente une forme générale de Y après retournement du revêtement textile, procure une répartition homogène des efforts des tubes du châssis 1 sur le revêtement textile lorsqu'une personne s'assied sur la chaise notamment. De plus, outre le fait que le procédé suivant l'invention permet de supprimer visuellement la couture, le procédé permet d'éviter le phénomène de dégainage, la ligne de couture n'étant pas accessible.

**[0022]** Enfin, il est bien évident que les exemples que l'on vient de donner ne sont que des illustrations particulières en aucun cas limitatives quant aux domaines d'application de l'invention.

#### Revendications

1. Procédé de fabrication d'un dossier (2) et/ou d'une assise (3) constitué d'un revêtement textile ou similaire, tel qu'une toile par exemple, ledit dossier (2) et/ou ladite assise (3) étant monté sur un châssis tubulaire (1) de chaise ou similaire, **caractérisé en ce qu'il** comporte au moins les étapes suivantes de :

- i) Pliage des bords latéraux du revêtement textile et couture desdits bords repliés pour former des fourreaux latéraux (4) au moyen d'une ligne de couture latérale,
- ii) Apposition d'au moins trois repères visuels, dits crans (5), à au moins l'une des extrémités desdits fourreaux (4), un premier cran dit central (5a) au niveau du bord latéral desdits fourreaux (4) et deux crans périphériques (5b) de part et d'autre du cran central (5a) respectif,

- iii) Pliage des extrémités libres desdits fourreaux (4) en enfonçant chaque cran central (5a) entre les crans périphériques (5b) respectifs, lesdits crans périphériques (5b) s'étendant au droit l'un de l'autre, 5
- iv) Couture des extrémités libres des fourreaux (4) au niveau de la zone de pliage des crans (5,5a,5b) au moyen d'une ligne de couture transversale, 10
- v) Retournement du revêtement textile en faisant ressortir les coins. 10
2. Procédé suivant la revendication 1, **caractérisé en ce que** chaque cran central (5a) est positionné sur le bord latéral du fourreau latéral (4) respectif et les crans périphériques (5b) sont positionnés à équidistance du cran central (5a) respectif. 15
3. Procédé suivant la revendication 2, **caractérisé en ce que** la distance séparant les crans périphériques (5b) du cran central (5a) respectif est de 1 cm. 20
4. Procédé suivant l'une quelconque des revendications 1 à 3, **caractérisé en ce que** l'étape d'apposition des crans (5,5a,5b) consistent à couper des repères parallèles au bord latéral des fourreaux (4) au moyen d'une coupe automatique. 25
5. Chaise comprenant un châssis tubulaire (1) et un dossier (2) et/ou une assise (3) composé d'un revêtement textile ou similaire, tel qu'une toile par exemple, monté sur ledit châssis tubulaire (1), **caractérisée en ce que** le dossier (2) et/ou l'assise (3) est obtenu par un procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 4. 30  
35

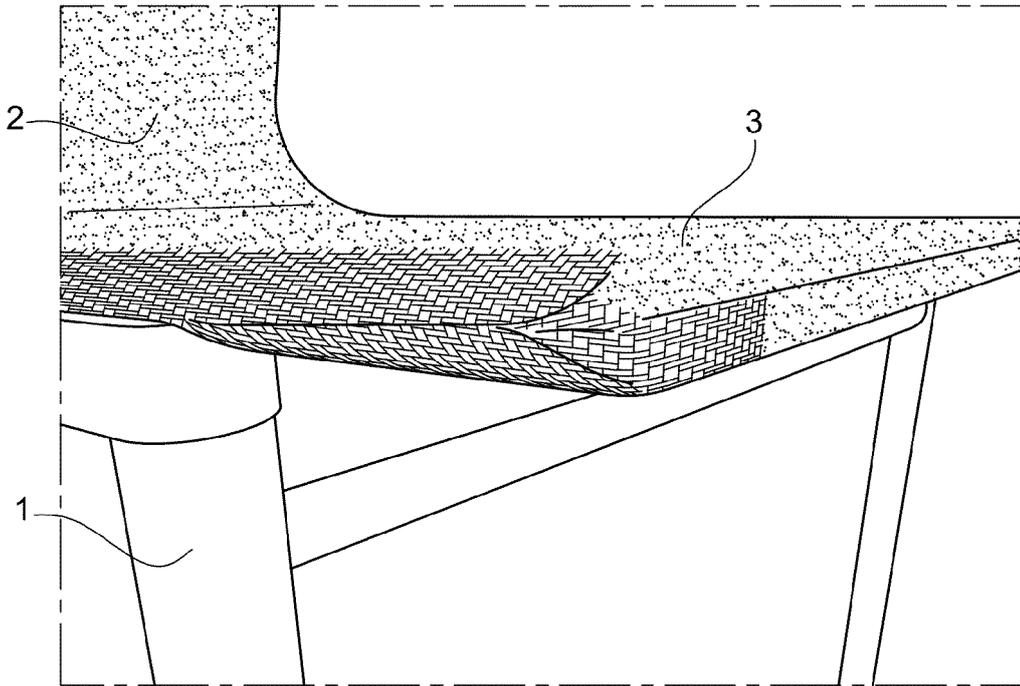
40

45

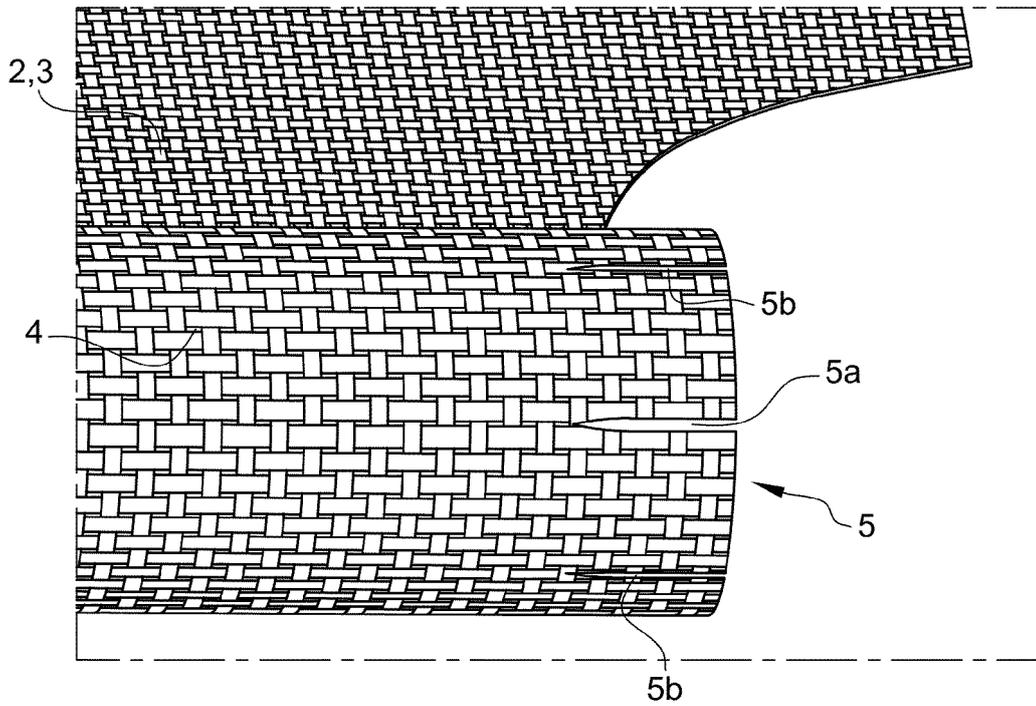
50

55

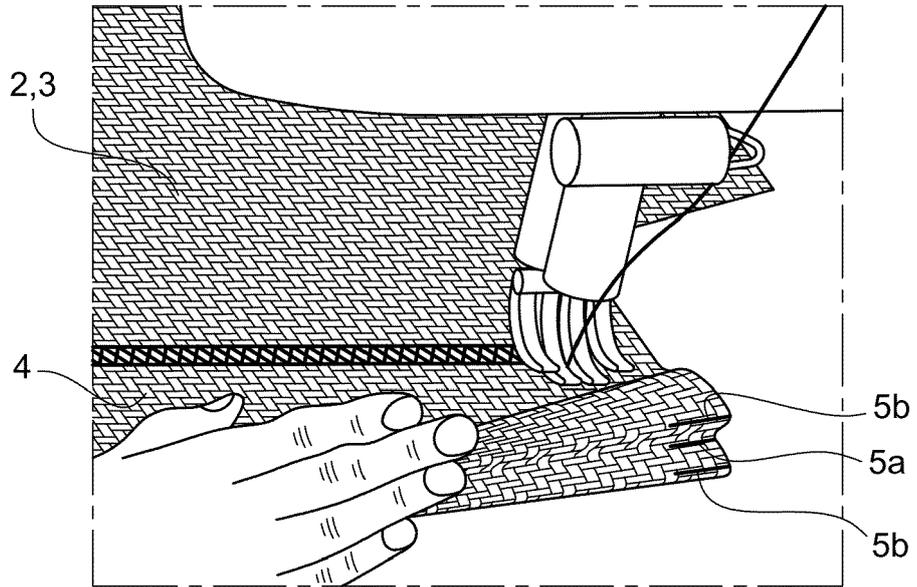
**Fig. 1**



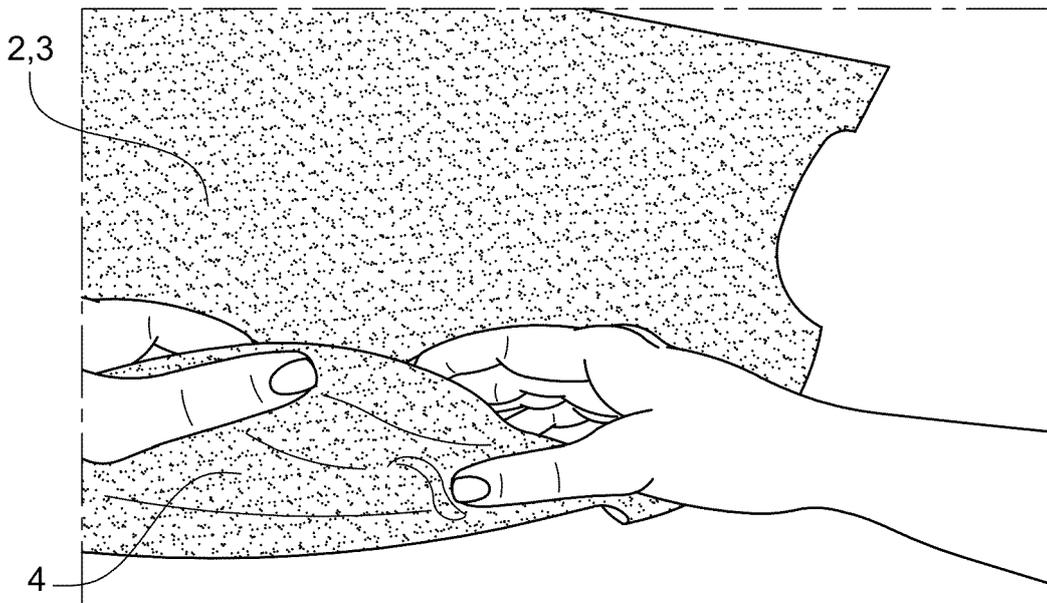
**Fig. 2**



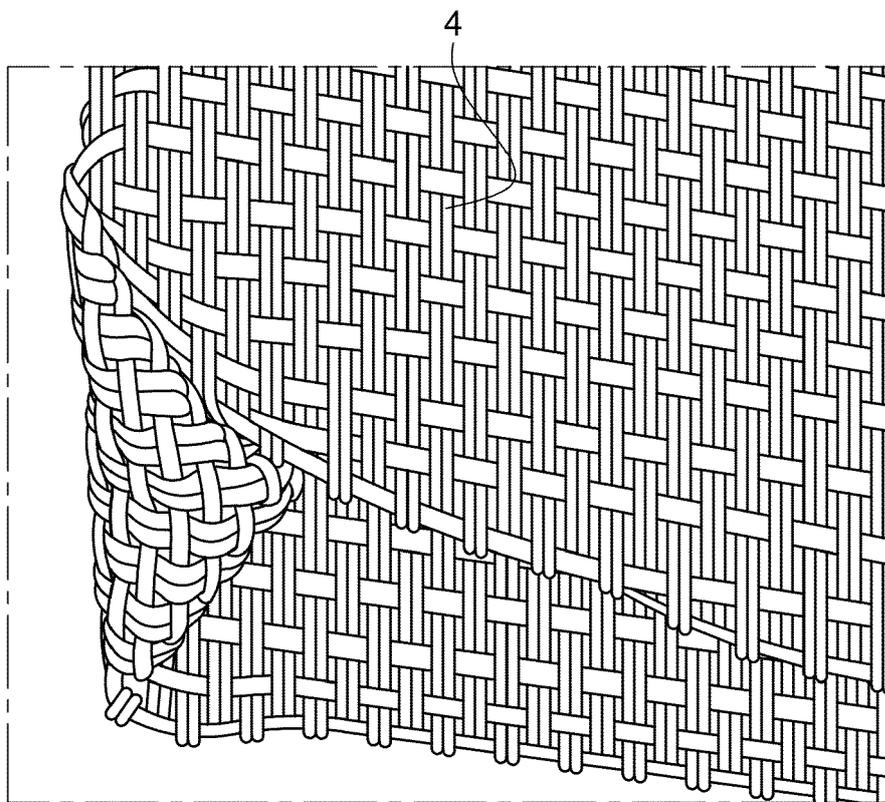
**Fig. 3**



**Fig. 4**



**Fig. 5**





RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande  
EP 22 15 6667

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

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	AT 508 448 B1 (TEAM 7 NATÜRLICH WOHNEN GMBH [AT]) 15 mars 2016 (2016-03-15) * alinéa [0013] - alinéa [0014]; figures 1-4 *	5	INV. A47C5/06 A47C31/02 A47C7/28
A	JP 2003 159141 A (KAWASHIMA TEXTILE MILLS) 3 juin 2003 (2003-06-03) * alinéa [0005] - alinéa [0022]; figures 1-5 *	1-4	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (IPC)
			A47C
1 Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche <b>La Haye</b>		Date d'achèvement de la recherche <b>3 mars 2022</b>	Examineur <b>Kus, Slawomir</b>
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 03.82 (P04C02)

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

EP 22 15 6667

5 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.

03-03-2022

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
<b>AT 508448</b>	<b>B1</b>	<b>15-03-2016</b>	<b>AUCUN</b>	
-----				
<b>JP 2003159141</b>	<b>A</b>	<b>03-06-2003</b>	<b>AUCUN</b>	
-----				

EPO FORM P0460

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

**RÉFÉRENCES CITÉES DANS LA DESCRIPTION**

*Cette liste de références citées par le demandeur vise uniquement à aider le lecteur et ne fait pas partie du document de brevet européen. Même si le plus grand soin a été accordé à sa conception, des erreurs ou des omissions ne peuvent être exclues et l'OEB décline toute responsabilité à cet égard.*

**Documents brevets cités dans la description**

- DE 102009059699 [0003]
- EP 2984967 A [0004]