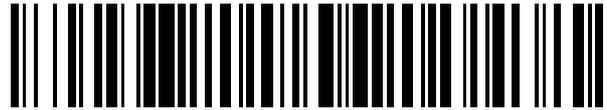


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 526 792**

51 Int. Cl.:

B60N 2/58 (2006.01)

B60N 2/70 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **01.02.2012 E 12707837 (6)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **19.11.2014 EP 2681074**

54 Título: **Procedimiento de realización de un complejo de asiento con efecto 3D, y asiento asociado**

30 Prioridad:

28.02.2011 FR 1151613

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

15.01.2015

73 Titular/es:

**PEUGEOT CITROËN AUTOMOBILES SA (100.0%)
Route de Gisy
78140 Vélizy Villacoublay, FR**

72 Inventor/es:

THIEL, MARC

74 Agente/Representante:

DE ELZABURU MÁRQUEZ, Alberto

ES 2 526 792 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Procedimiento de realización de un complejo de asiento con efecto 3D, y asiento asociado

La invención concierne a los asientos, y de modo más preciso a la realización de los complejos de cubierta de revestimiento que comprenden ciertos asientos.

5 Se entiende aquí por “complejo” un conjunto de elementos o componentes solidarizados uno a otro a fin de constituir una parte, generalmente central, de una cubierta de revestimiento de un respaldo o de una base de asiento. Tales complejos se utilizan generalmente, aunque no de modo limitativo, para revestir asientos de vehículo, eventualmente de tipo automóvil.

10 Como conoce el especialista en la materia, han sido propuestos varios procedimientos (o métodos) para realizar complejos de asiento que comprenden “animaciones”.

Se entiende aquí por “animación” la definición de formas, generalmente geométricas (por ejemplo rectangulares o cuadradas), por medio de costuras.

15 Así, se ha propuesto solidarizar uno a otro, por ejemplo por costura, varios paneles pequeños, generalmente de formas rectangulares o cuadradas. Por ejemplo, se pueden ensamblar rectángulos cuya dimensión mayor es longitudinal y rectángulos cuya dimensión mayor es transversal.

Se ha propuesto igualmente solidarizar uno a otro, paneles superior e inferior por medio de costuras, denominadas de “piel completa” según direcciones transversal y longitudinal.

20 Se ha propuesto igualmente solidarizar uno a otro, por ejemplo por costura, varios paneles grandes longitudinales subdivididos cada uno por medio de costuras de piel completa en subpartes, eventualmente de dimensiones diferentes y que definen cada una animación.

25 Estos procedimientos (o métodos) presentan todos al menos un inconveniente. En efecto, estos deben ser completamente puestos en práctica manualmente por una o varias personas y/o consumen grandes cantidades de paneles, lo que hace muy caros los complejos que estos permiten fabricar, y/o no permiten obtener complejos que presenten un efecto tridimensional (o 3D o también volúmico) a nivel de sus costuras, lo que limita notablemente los efectos de estilo de estos complejos.

Por el documento DE 44 45 918 A1 se conoce un procedimiento de realización de un complejo de asiento que comprende una etapa de solidarización de un primer y de uno segundo panel de modo que formen un alojamiento, y de instalación, en el interior del alojamiento, de una banda deformable.

Por el documento KR 2010 00 11 903 U se conoce confeccionar cubiertas con motivo tridimensional.

30 La invención por tanto tiene como objetivo especialmente proponer un procedimiento alternativo que no presente ninguno o parte de los citados inconvenientes.

Este procedimiento de realización de complejo de asiento comprende las etapas siguientes:

35 (i) solidarizar paneles superior e inferior (que deben formar parte de un complejo de asiento) realizando dos costuras longitudinales respectivamente en dos bordes longitudinales, y al menos una costura longitudinal (que comprende al menos en un lugar elegido un escalón que apunta hacia una zona transversal) en una parte intermedia situada entre estos dos bordes longitudinales, de manera que se definan al menos dos alojamientos longitudinales entre los paneles inferior y superior,

(ii) instalar una banda deformable en el interior de cada alojamiento longitudinal,

40 (iii) solidarizar los paneles inferior y superior realizando en cada zona transversal una costura transversal que pasa por un escalón correspondiente, plegando sobre sí mismo un excedente de panel superior inducido por la presencia de este escalón, a fin de definir en cada alojamiento longitudinal subpartes que contengan respectivamente partes de la banda deformable correspondiente, y

(iv) solidarizar los paneles inferior y superior realizando dos costuras transversales respectivamente en dos bordes transversales, a fin de acabar de realizar el complejo de asiento.

45 Tal procedimiento permite realizar de modo bastante fácil complejos que comprendan numerosas animaciones a partir de un único panel superior y de un único panel inferior cuyas dimensiones iniciales sean muy parecidas a las dimensiones finales, lo que limita las pérdidas y por tanto reduce los costes. Además, este procedimiento puede ser

automatizado, al menos parcialmente, lo que puede permitir obtener un efecto 3D, a nivel de las costuras longitudinales y transversales, gracias a los pliegues de los excedentes del panel superior a nivel de los escalones, lo que permite obtener un efecto de tipo "pulsera de reloj metálica",

5 El procedimiento de acuerdo con la invención puede comprender otras características que pueden ser tomadas separadamente o en combinación de acuerdo con las dependencias dadas en el juego de reivindicaciones, y especialmente:

- en la etapa (i) se puede empezar por definir en una cara externa del panel superior cada lugar en el que esté situada una zona transversal y cada lugar en que deba ser realizada una costura longitudinal de la parte intermedia;
- 10 ➤ en la etapa (i) se puede definir cada lugar trazando una línea en la cara externa del panel superior;
- en la etapa (iii) se puede plegar sobre sí mismo cada excedente de panel superior de modo que éste presente localmente una sección sensiblemente en forma de S;
- los escalones pueden presentar una forma sensiblemente en V;
- 15 - en la etapa (i) se puede realizar en la parte intermedia dos costuras longitudinales que comprendan en lugares elegidos que se correspondan escalones que apunten hacia las zonas transversales que les unen, de manera que se definan tres alojamientos longitudinales entre los paneles inferior y superior;
- se puede efectuar la etapa (iii) en varias subetapas, en cada una de las cuales se puede realizar una costura transversal en una zona transversal situada a nivel de un alojamiento longitudinal hasta que se llegue al escalón correspondiente de una costura longitudinal, después se puede seguir longitudinalmente esta costura en una porción de esta costura longitudinal hasta que se llegue a su escalón siguiente que apunta hacia otra zona transversal situada a nivel de otro alojamiento longitudinal contiguo, después se puede continuar transversalmente esta costura a fin de realizar otra costura transversal en esta otra zona transversal hasta que se llegue a una costura longitudinal de un borde longitudinal en el que se define un punto de interrupción, o bien a un nuevo escalón correspondiente de todavía otra costura longitudinal, lo que obliga a continuar longitudinalmente la costura en una porción de esta todavía otra costura longitudinal hasta que se llegue a su escalón siguiente que apunta hacia otra zona transversal situada a nivel de todavía otro alojamiento longitudinal contiguo, donde se continúa transversalmente la costura a fin de realizar todavía otra costura transversal en esta otra zona transversal hasta que se llegue a una costura longitudinal de un borde longitudinal en que se define un punto de interrupción;
- 20
- 25
- 30 ➤ en la etapa (iii) se puede continuar longitudinalmente la costura sobre una porción de una costura longitudinal en agujeros que son idénticos a los efectuados en la etapa (i) durante la realización de esta costura longitudinal;
- en la etapa (ii) se pueden utilizar bandas deformables realizadas de goma espuma;
- se puede realizar el complejo de asiento con un panel superior de cuero;
- 35 - se puede realizar el complejo de asiento con un panel inferior de material no tejido.

La invención propone igualmente un complejo de asiento constituido de paneles inferior y superior y de bandas deformables solidarizados entre sí por medio de un procedimiento de realización del tipo del presentado anteriormente.

40 La invención propone igualmente un asiento que comprenda al menos un complejo de asiento del tipo del presentado anteriormente.

La invención propone igualmente un vehículo, eventualmente de tipo automóvil, y que comprenda al menos un asiento del tipo del presentado anteriormente.

Otras características y ventajas de la invención se pondrán de manifiesto en el examen de la descripción detallada que sigue, y de los dibujos anejos, en los cuales:

- 45 - la figura 1 ilustra esquemáticamente en una vista de frente del lado externo, un ejemplo de realización de un panel superior de un complejo de asiento de acuerdo con la invención, antes del comienzo de su solidarización a un panel inferior.

- la figura 2 ilustra esquemáticamente, en una vista de frente del lado externo, el panel superior de la figura 1 parcialmente solidarizado a un panel inferior tras la realización de la primera etapa (i) de un procedimiento de acuerdo con la invención (es decir, tras la realización de las costuras longitudinales),
- 5 - la figura 3 ilustra esquemáticamente, en una vista de frente del lado externo, un ejemplo de realización de una banda deformable, antes de su inserción en uno de los alojamientos longitudinales del complejo (parcial) de la figura 2,
- la figura 4 ilustra esquemáticamente, en una vista de frente del lado externo, el complejo (parcial) de la figura 2, tras la realización de la segunda etapa (ii) del procedimiento de acuerdo con la invención (es decir, tras la inserción de las bandas deformables),
- 10 - la figura 5 ilustra esquemáticamente, en una vista en corte en un plano YZ, el complejo de la figura 4,
- la figura 6 ilustra esquemáticamente, en una vista de frente del lado externo, el complejo (parcial) de la figura 4, tras la realización de la tercera etapa (iii) del procedimiento de acuerdo con la invención (es decir, tras la realización de las costuras transversales (excepto en los bordes transversales) y de las eventuales porciones de costuras longitudinales), y
- 15 - la figura 7 ilustra esquemáticamente, en una vista de frente del lado externo, el complejo de la figura 6, al final de la realización de la cuarta etapa (iv) del procedimiento de acuerdo con la invención (es decir, tras la realización de las costuras transversales en los bordes transversales).

Los dibujos anejos, podrán servir no solamente para completar la invención, sino también, si procede, para contribuir a su definición.

- 20 La invención tiene por objetivo ofrecer un procedimiento destinado a permitir la realización de un complejo de asiento (CS) que comprenda animaciones y destinado a constituir una parte de una cubierta de revestimiento de un respaldo o de una base de asiento.

En lo que sigue, se considera, a título de ejemplo no limitativo, que el complejo de asiento (CS) está destinado a constituir una parte de una cubierta de revestimiento de un respaldo de un asiento de vehículo automóvil. Pero la invención no está limitada a este tipo de aplicación. Ésta concierne en efecto a cualquier cubierta de revestimiento apropiada para formar parte de un respaldo o de una base de un asiento (eventualmente de tipo banqueta), cualquiera que sea el sistema en el cual éste quede instalado (vehículo o edificio).

Por otra parte, en lo que sigue, se considera, a título de ejemplo no limitativo, que el complejo de asiento (CS) está destinado a constituir la parte central delantera de la cubierta de revestimiento de un respaldo de asiento de vehículo automóvil. Pero la invención no está limitada a este tipo de implantación. En efecto, un complejo de asiento (CS), de acuerdo con la invención, puede igualmente constituir la parte central trasera de una cubierta de revestimiento o bien una parte lateral delantera o trasera de una cubierta de revestimiento.

En las figuras 1 a 7, la dirección X representa una dirección denominada longitudinal, la dirección Y representa una dirección denominada transversal, perpendicular a la dirección X, y la dirección Z representa una dirección denominada vertical, perpendicular a las direcciones X e Y.

El procedimiento de realización de acuerdo con la invención comprende cuatro etapas (i) a (iv) que pueden ser realizadas cada una manualmente o bien de modo automatizado.

Una primera etapa consiste en solidarizar (parcialmente) entre sí un panel superior ES (ilustrado en la figura 1) y un panel inferior EI (parcialmente ilustrado en la figura 2), que presenten dimensiones aproximadamente idénticas y deban formar parte de un complejo de asiento CS.

Como está ilustrado de modo no limitativo en la figura 1, el panel superior ES presenta por ejemplo una forma rectangular. Ésta está delimitada por dos bordes longitudinales BL (paralelos a la dirección X) y dos bordes transversales BT (paralelos a la dirección Y). Asimismo, y como está ilustrado de modo no limitativo en la figura 2, el panel inferior EI presenta por ejemplo una forma rectangular. Éste está delimitado por dos bordes longitudinales (paralelos a la dirección X) y dos bordes trasversales (paralelos a la dirección Y).

A título de ejemplo no limitativo, el panel superior ES puede ser de cuero o bien de material textil, o también de PVC, y de modo más general de cualquier material que presente una flexibilidad suficiente para asegurar un aspecto aceptable, y el panel inferior EI puede ser realizado en un material no tejido. Se entiende por "material no tejido" un material relativamente rígido (en función del espesor utilizado), preferentemente relativamente económico, y que habitualmente se utilice en el ámbito del automóvil o del mobiliario para las zonas no visibles. Pero, igualmente

podría tratarse de cualquier material textil o material flexible pero sin embargo suficientemente rígido y que soporte las costuras, y preferentemente económico.

5 Como ilustra la figura 2, la solidarización parcial de la primera etapa (i) resulta de la realización, por una parte, de dos costuras longitudinales CLB respectivamente en los dos bordes longitudinales BL de los paneles superior ES e inferior EI y, por otra, de al menos una costura longitudinal CLI, que comprenda al menos en un lugar elegido un escalón DC que apunte hacia una zona transversal ZT, en una parte intermedia PI de los paneles superior ES e inferior EI, situada entre los dos bordes longitudinales BL. Gracias a estas costuras longitudinales CLB y CLI, y como aparece mejor en la figura 5, se definen al menos dos alojamientos longitudinales LL entre los paneles inferior EI y superior ES.

10 Se entiende aquí por “apuntar hacia una zona transversal ZT” el hecho de presentar una curvatura (convexidad) orientada hacia una (o saliendo del lado de una) zona transversal ZT. Así, en el ejemplo no limitativo ilustrado en las figuras 1 a 7, cada escalón DC presenta una forma sensiblemente en V y el punto de unión entre las dos partes sensiblemente lineales de la V define una de las dos extremidades de una zona transversal ZT (estando definida la otra extremidad opuesta por el centro de otro escalón DC, o por un borde lateral BL).

15 Deberá observarse que en el ejemplo no limitativo ilustrado en las figuras 1 a 7, se realizan en la parte intermedia PI dos costuras longitudinales CLI que comprenden en lugares elegidos que se corresponden (es decir situados a un mismo nivel según la dirección longitudinal X) escalones DC que apuntan hacia zonas transversales ZT que les unen. Esto permite definir tres alojamientos longitudinales LL entre los paneles inferior EI y superior ES, en este caso para obtener al final un complejo de asiento CS cuyas animaciones sean similares a las de una pulsera de reloj metálica.

20 Preferentemente, y como está ilustrado de modo no limitativo en la figura 1, previamente a la primera etapa (i) o al inicio de esta última es preferible comenzar por definir en la cara externa FE del panel superior ES (es decir la que esta destinada a quedar orientada hacia el exterior) cada lugar en que esté situada una zona transversal ZT y cada lugar en que deba ser realizada una costura longitudinal CLI de la parte intermedia PI.

25 A título de ejemplo, cada lugar puede ser definido por trazado de una línea en la cara externa FE del panel superior ES por medio de una tinta discreta y que no se difunda o bien de una tiza o incluso de una operación de costura automatizada.

30 Una segunda etapa (ii) del procedimiento de acuerdo con la invención consiste en instalar una banda deformable BD en el interior de cada alojamiento longitudinal LL definido durante la primera etapa (i). El resultado de esta segunda etapa (ii) está ilustrado esquemáticamente en las figuras 4 y 5.

35 Se entiende aquí por “banda deformable” una pieza que presente dimensiones similares a las del alojamiento longitudinal LL correspondiente (preferentemente de valores superiores) y cuyas dimensiones se puedan modificar fácilmente según las tres direcciones X, Y y Z a fin de facilitar la inserción en este alojamiento longitudinal LL correspondiente. El espesor (según la dirección Z) de una banda deformable BD es elegido en función del “hinchamiento” que se desee conferir al complejo de asiento CS. Por ejemplo, este espesor puede ser aproximadamente igual a 15 mm.

Por ejemplo, cada banda deformable BD puede ser realizada de goma espuma (no rígida). Pero, ésta podría ser realizada de otros materiales deformables como por ejemplo la guata o las microfibras.

40 Por otra parte, y como está ilustrado de modo no limitativo en la figura 3, es particularmente ventajoso, antes de instalar una banda deformable BD en el interior del alojamiento longitudinal LL correspondiente, pretensar cada borde longitudinal BL' de esta banda deformable BD. Así, la banda deformable BD puede ser inmovilizada por cada escalón DC.

45 Una tercera etapa (iii) del procedimiento de acuerdo con la invención consiste, como está ilustrado en la figura 6, en continuar la solidarización de los paneles inferior EI y superior ES realizando en cada zona transversal ZT una costura transversal CT1 que pase por un escalón DC correspondiente, plegando sobre sí mismo el excedente de panel superior ES que está localmente inducido por la presencia de este escalón DC. Esto permite definir en cada alojamiento longitudinal LL subpartes SP que contengan respectivamente partes de la banda deformable BD correspondiente.

50 Deberá observarse que es importante efectuar cuidadosamente cada pliegue de excedente de panel superior ES sobre sí mismo en el eje de cada escalón DC de una zona transversal ZT. En efecto, cada escalón DC es el que permite hacer un pliegue en buenas condiciones empujando a la banda deformable BD del alojamiento longitudinal LL contiguo a fin de impedirla colocarse en la zona de pliegue.

Preferentemente, cada excedente de panel superior ES puede ser plegado sobre sí mismo de manera que presente localmente una sección sensiblemente en forma de S (aplanada o aplastada por la costura transversal CT1 correspondiente).

5 Deberá observarse igualmente que es posible predefinir trayectorias de costura que se efectúen sucesivamente durante las subetapas sucesivas de la tercera etapa (iii).

10 De modo más preciso, durante una subetapa se puede realizar una costura transversal CT1 en una zona transversal ZT que esté situada a nivel de un primer alojamiento longitudinal LL, hasta que se llegue al escalón DC correspondiente de una primera costura longitudinal CLI, y después se puede continuar longitudinalmente esta costura en una porción de esta primera costura longitudinal CLI hasta que se llegue a su escalón DC siguiente, que apunta hacia otra zona transversal ZT situada a nivel de un segundo alojamiento longitudinal LL contiguo. A continuación, se puede continuar transversalmente esta costura a fin de realizar otra costura transversal CT1 en esta otra zona transversal ZT hasta que se llegue a una costura longitudinal CLB de un borde longitudinal BL en que se define un punto de interrupción, o a un nuevo escalón DC correspondiente de una segunda costura longitudinal CLI, lo que obliga a continuar longitudinalmente la costura en una porción de esta segunda costura longitudinal CLI hasta que se llegue a su escalón DC siguiente, que apunta hacia otra zona transversal ZT situada a nivel de un tercer alojamiento longitudinal LL contiguo, en que se continúa transversalmente la costura a fin de realizar todavía otra costura transversal CT1 en esta otra zona transversal ZT hasta que se llegue a una costura longitudinal CLB de un borde longitudinal BL en que se define un punto de interrupción.

20 Deberá observarse que en la etapa (iii) es preferible continuar longitudinalmente la costura sobre una porción de una costura longitudinal CLI en agujeros que son idénticos a los que han sido efectuados en la primera etapa (i) durante la realización de esta costura longitudinal CLI.

En el ejemplo no limitativo ilustrado en la figura 6, la tercera etapa (iii) está descompuesta en cinco subetapas sucesivas A a E.

25 Una primera subetapa A parte en este caso de un punto de interrupción A1 situado en el borde longitudinal BL superior y termina en un punto de interrupción A5 en un borde longitudinal BL derecho. De modo más preciso, se cose longitudinalmente desde el punto A1 hacia el punto A2, después se cose transversalmente desde el punto A2 hacia el punto A3, después se cose longitudinalmente desde el punto A3 hacia el punto A4, y después se cose transversalmente desde el punto A4 hacia el punto A5.

30 Una segunda subetapa B parte aquí de un punto de partida B1 situado en el borde transversal BT izquierdo y termina en un punto de interrupción B6 en el borde longitudinal BL derecho. De modo más preciso, se cose longitudinalmente desde el punto B1 hacia el punto B2, después se cose longitudinalmente desde el punto B2 hacia el punto B3, después se cose transversalmente desde el punto B3 hacia el punto B4, después se cose longitudinalmente desde el punto B4 hacia el punto B5, y después se cose transversalmente desde el punto B5 hacia el punto B6.

35 Una tercera subetapa C parte de un punto de partida C1 situado en el borde transversal BT izquierdo y termina en un punto de interrupción C6 en el borde longitudinal BL derecho. De modo más preciso, se cose transversalmente desde el punto C1 hacia el punto C2, después se cose longitudinalmente desde el punto C2 hacia el punto C3, después se cose transversalmente desde el punto C3 hacia el punto C4, después se cose longitudinalmente desde el punto C4 hacia el punto C5, y después se cose transversalmente desde el punto C5 hacia el punto C6.

40 Una cuarta subetapa D parte en este caso de un punto de partida D1 situado en el borde transversal BT izquierdo y termina en un punto de interrupción D6 en el borde longitudinal BL derecho. De modo más preciso, se cose transversalmente desde el punto D1 hacia el punto D2, después se cose longitudinalmente desde el punto D2 hacia el punto D3, después se cose transversalmente desde el punto D3 hacia el punto D4, después se cose longitudinalmente desde el punto D4 hacia el punto D5, y después se cose transversalmente desde el punto D5 hacia el punto D6.

45 Una quinta subetapa E parte en este caso de un punto de partida E1 situado en el borde transversal BT izquierdo y termina en un punto de interrupción E3 en el borde transversal BT inferior. De modo más preciso, se cose transversalmente desde el punto E1 hacia el punto E2, y después se cose longitudinalmente desde el punto E2 hacia el punto E3.

50 Una cuarta etapa (iv) del procedimiento de acuerdo con la invención consiste, como está ilustrado en la figura 7, en solidarizar los paneles inferior EI y superior ES realizando dos costuras transversales CT2 respectivamente en los dos bordes transversales BT opuestos (superior e inferior), a fin de acabar de realizar el complejo de asiento CS.

Deberá observarse que si las extremidades (superior e inferior) de las bandas deformables BD sobresalen de los alojamientos longitudinales LL, como es el caso en el ejemplo no limitativo ilustrado en las figuras 4 a 6, se las corta al ras después de haber efectuado las dos costuras transversales CT2 respectivamente en los dos bordes transversales BT.

- 5 El procedimiento de acuerdo con la invención ofrece varias ventajas, entre las cuales:
- permite realizar bastante fácilmente complejos que comprenden numerosas animaciones (eventualmente de diferentes formas) utilizando paneles superior e superior cuyas dimensiones iniciales sean muy parecidas a las dimensiones finales, lo que limita las pérdidas y por tanto reduce los costes,
 - puede ser automatizado, al menos parcialmente, lo que puede permitir reducir todavía más los costes,
- 10 - permite obtener un verdadero efecto 3D a nivel de las costuras longitudinales y transversales. Así, y como esta ilustrado en el ejemplo no limitativo, se puede obtener, por ejemplo, un efecto de tipo de pulsera de reloj metálica.

15 La invención no se limita a los modos de realización de procedimiento, de complejo de asiento, de asiento y de vehículo descritos anteriormente, solamente a título de ejemplo, sino que engloba todas las variantes que evidentemente podrá considerar el especialista en la materia dentro del marco de las reivindicaciones que siguen.

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento de realización de complejo de asiento (CS) que comprende las etapas siguientes: (i) solidarizar paneles superior (ES) e inferior (EI), que deben formar parte de un complejo de asiento (CS), realizando dos costuras longitudinales (CLB) respectivamente en dos bordes longitudinales (BL), y al menos una costura longitudinal (CLI), que comprenda al menos en un lugar elegido un escalón (DC) que apunte hacia una zona transversal, en una parte intermedia (PI) situada entre los citados dos bordes longitudinales (BL), de manera que se definan al menos dos alojamientos longitudinales (LL) entre los citados paneles inferior (EI) y superior (ES), (ii) instalar una banda deformable (BD) en el interior de cada alojamiento longitudinal (LL), estando caracterizado el citado procedimiento por que éste comprende además las etapas siguientes, (iii) solidarizar los citados paneles inferior (EI) y superior (ES) realizando en cada zona transversal una costura transversal (CT1) que pasa por un escalón (DC) correspondiente, plegando sobre sí mismo un excedente de panel superior (ES) inducido por la presencia del citado escalón (DC), a fin de definir en el interior de cada alojamiento longitudinal (LL) subpartes (SP) que contengan partes de la banda deformable (BD) correspondiente, y (iv) solidarizar los citados paneles inferior (EI) y superior (ES) realizando dos costuras transversales (CT2) respectivamente en dos bordes transversales (BT), a fin de acabar de realizar el citado complejo de asiento (CS).
2. Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por que en la etapa (i) se empieza por definir en una cara externa (FE) del citado panel superior (ES) cada lugar en que esté situada una zona transversal y cada lugar en que deba ser realizada una costura longitudinal (CLI) de la citada parte intermedia (PI).
3. Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 2, caracterizado por que en la etapa (i) se define cada lugar trazando una línea en la citada cara externa (FE) del panel superior (ES).
4. Procedimiento de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado por que en la etapa (iii) se pliega sobre sí mismo cada excedente de panel superior (ES) de modo que presente localmente una sección sensiblemente en forma de S.
5. Procedimiento de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado por que los citados escalones (DC) presentan una forma sensiblemente en V.
6. Procedimiento de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 5, caracterizado por que en la etapa (i) se realizan en la citada parte intermedia (PI) dos costuras longitudinales (CLI) que comprendan en lugares elegidos que se correspondan escalones (DC) que apunten hacia zonas transversales que les unen, de manera que se definan tres alojamientos longitudinales (LL) entre los paneles inferior (EI) y superior (ES).
7. Procedimiento de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 6, caracterizado por que la etapa (iii) se efectúa en varias subetapas en al menos algunas de las cuales se realiza una costura transversal (CT1) en una zona transversal situada a nivel de un alojamiento longitudinal (LL) hasta que se llegue al escalón (DC) correspondiente de una costura longitudinal (CLI), después se continúa longitudinalmente esta costura en una porción de la citada costura longitudinal (CLI) hasta que se llegue a su escalón (DC) siguiente que apunta hacia otra zona transversal situada a nivel de otro alojamiento longitudinal (LL) contiguo, después se continúa transversalmente esta costura a fin de realizar otra costura transversal (CT1) en esta otra zona transversal hasta que se llegue a una costura longitudinal (CLB) de un borde longitudinal (BL) en que se define un punto de interrupción, o bien a un nuevo escalón (DC) correspondiente de otra costura longitudinal (CLI), lo que obliga a continuar longitudinalmente la costura en una porción de esta otra costura longitudinal (CLI) hasta que se llegue a su escalón (DC) siguiente que apunta hacia otra zona transversal situada a nivel de todavía otro alojamiento longitudinal (LL) contiguo, donde se continúa transversalmente la costura a fin de realizar todavía otra costura transversal (CT1) en esta otra zona transversal hasta que se llegue a una costura longitudinal (CLB) de un borde longitudinal (BL) en que se define un punto de interrupción.
8. Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 7, caracterizado por que en la etapa (iii) se continúa longitudinalmente la citada costura sobre una porción de una costura longitudinal (CLI) en agujeros que son idénticos a los efectuados en la etapa (i) durante la realización de esta costura longitudinal (CLI).
9. Procedimiento de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 8, caracterizado por que en la etapa (ii) se utilizan bandas deformables (BD) realizadas de goma espuma.
10. Procedimiento de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 9, caracterizado por que el citado complejo de asiento (CS) se realiza con un panel superior (ES) de cuero.
11. Procedimiento de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 10, caracterizado por que el citado complejo de asiento (CS) se realiza con un panel inferior (EI) realizado en un material no tejido.

12. Complejo de asiento (CS), caracterizado por que está constituido por paneles inferior (EI) y superior (ES) y por bandas deformables (BD) solidarizados entre sí por medio de un procedimiento de realización de acuerdo con una de las reivindicaciones precedentes.

5 13. Asiento, caracterizado por que comprende al menos un complejo de asiento (CS) de acuerdo con la reivindicación 12.

14. Vehículo, caracterizado por que comprende al menos un asiento de acuerdo con la reivindicación 13.

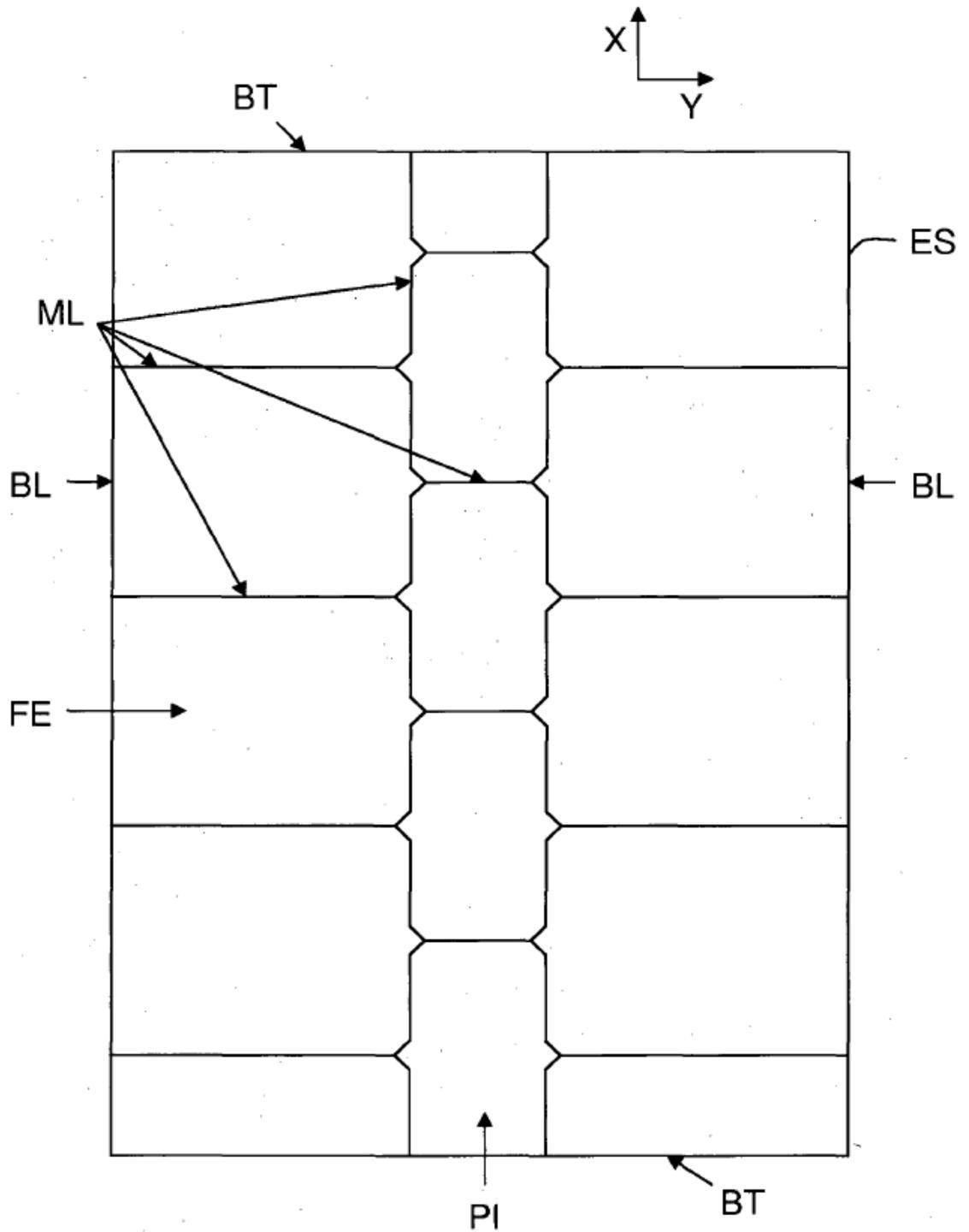


FIG.1

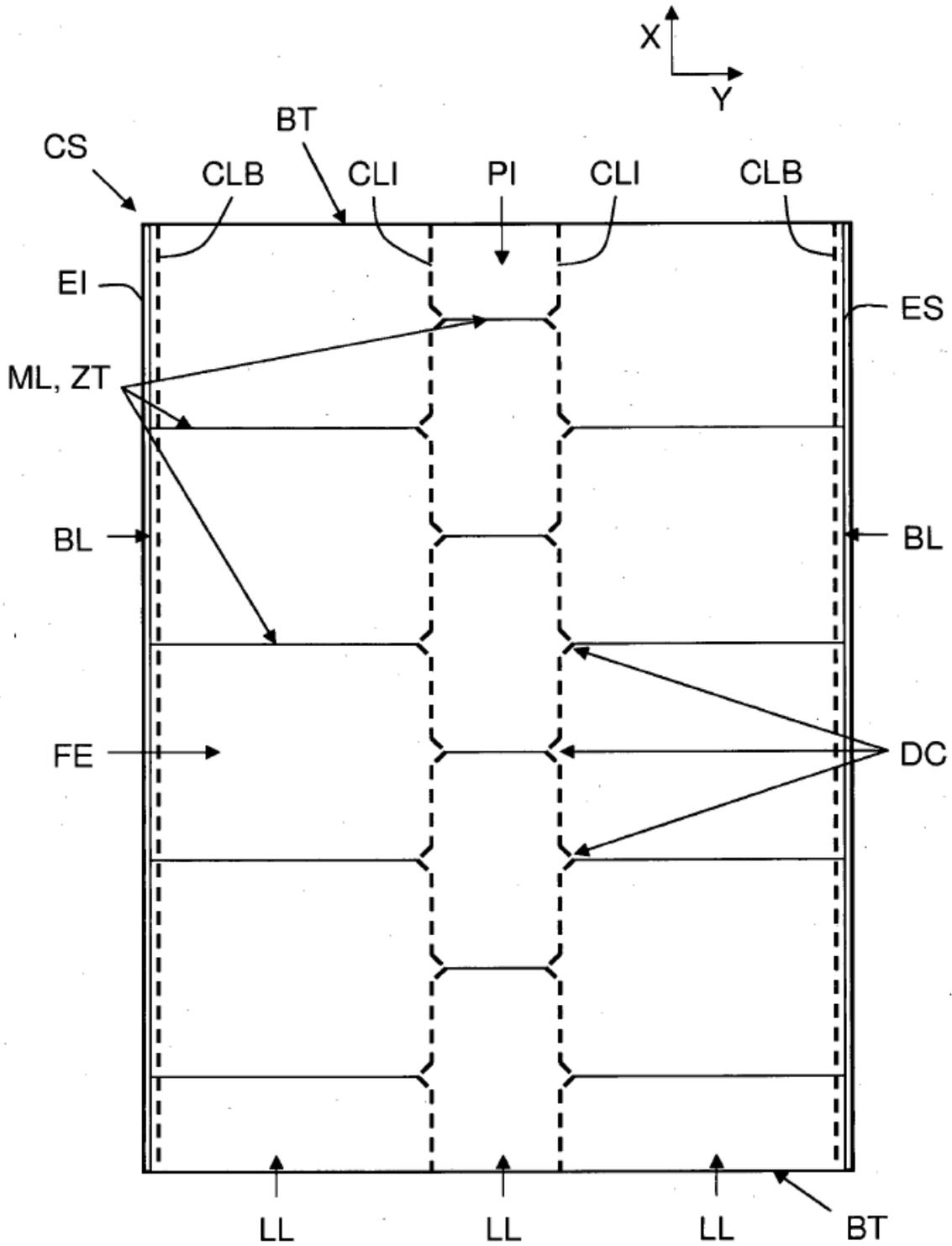


FIG.2

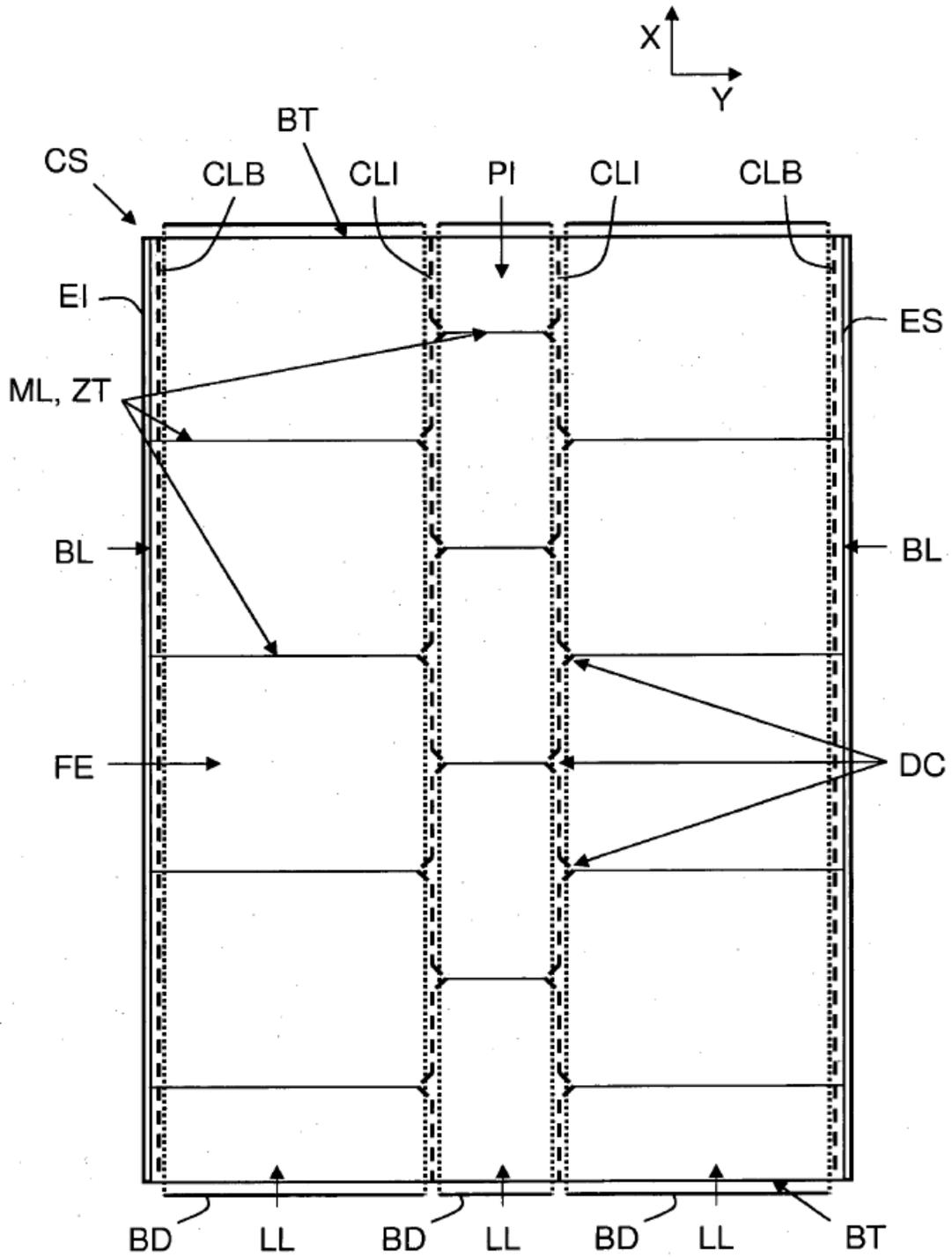
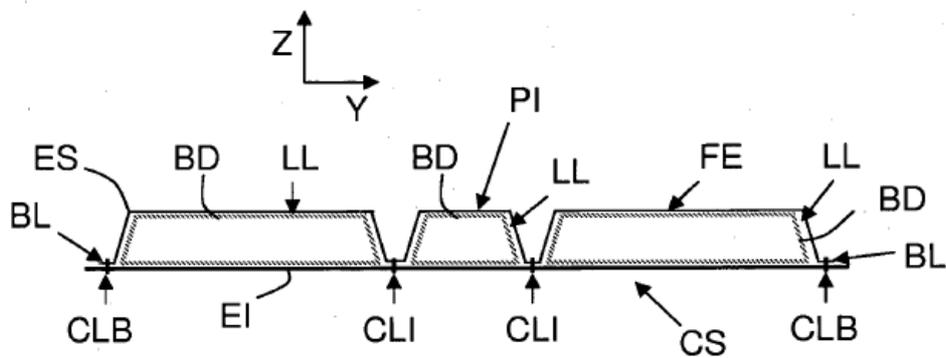
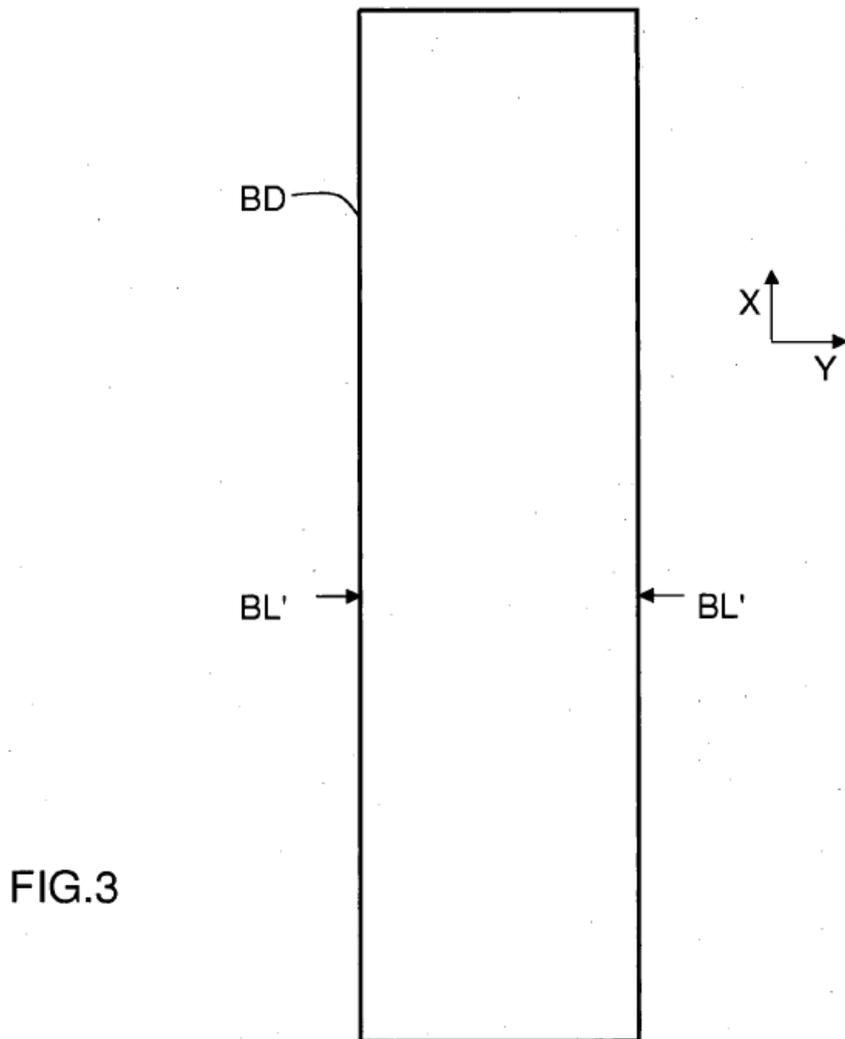


FIG.4



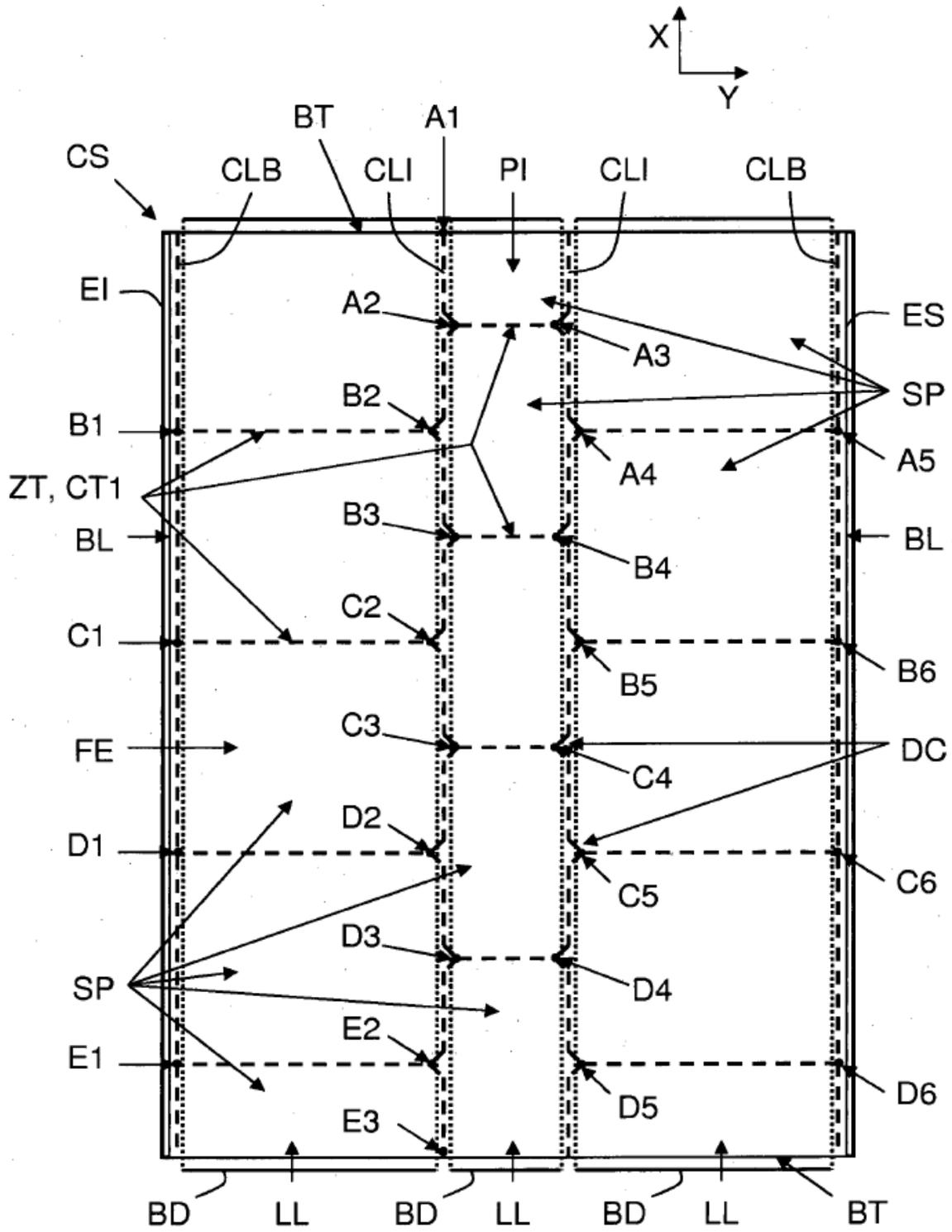


FIG.6

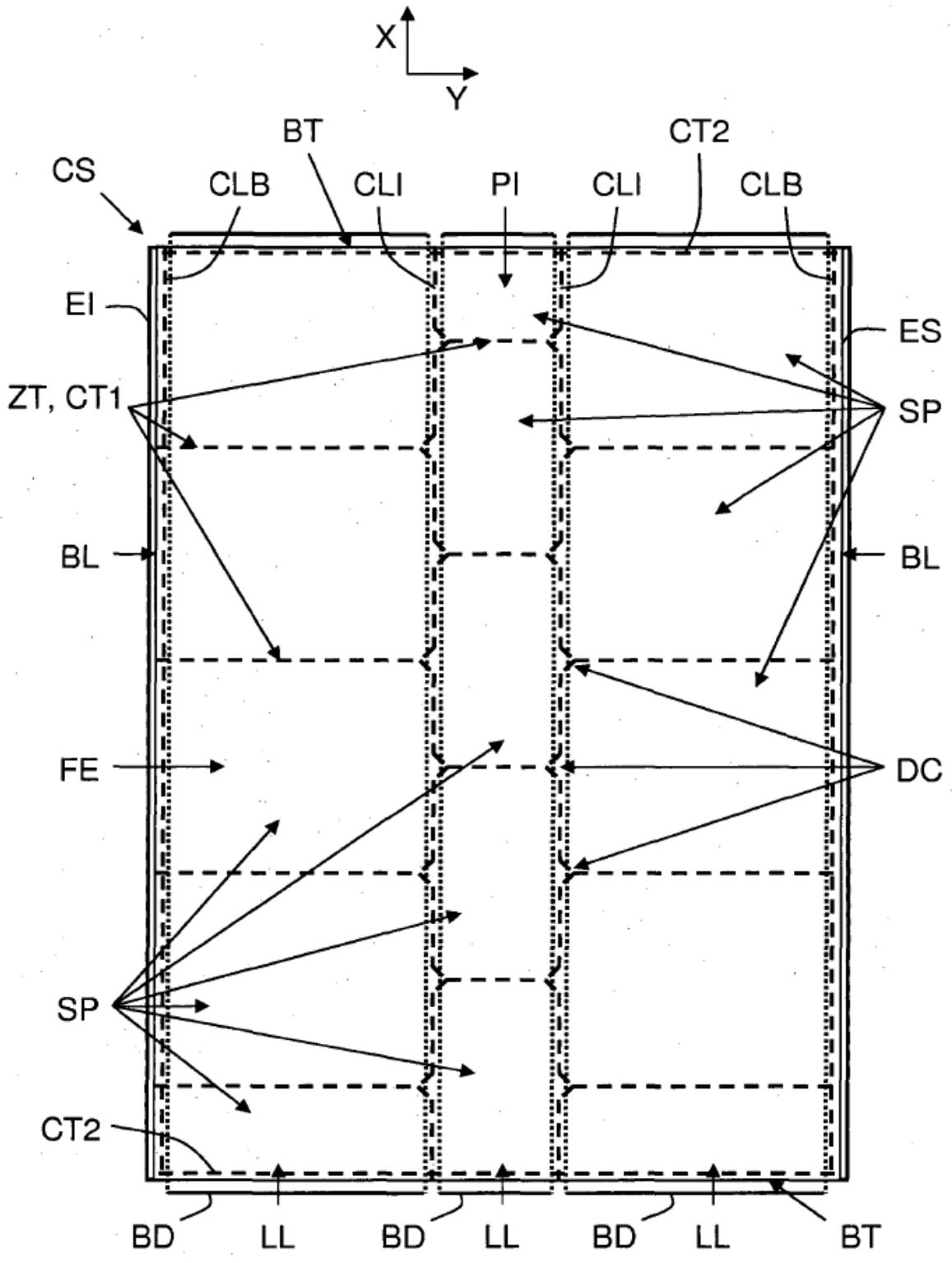


FIG.7