

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

⑪ N° de publication :
(A n'utiliser que pour les
commandes de reproduction).

2 474 444

A3

**DEMANDE
DE CERTIFICAT D'UTILITÉ**

⑫

N° 79 01186

⑤4 Barquettes à montage rapide.

⑤1 Classification internationale (Int. Cl.³). B 65 D 5/20.

⑫② Date de dépôt..... 12 janvier 1979, à 15 h 15 mn.

③③ ③② ③① Priorité revendiquée :

④① Date de la mise à la disposition du
public de la demande..... B.O.P.I. — « Listes » n° 31 du 31-7-1981.

⑦① Déposant : SA ETS PIGE ET PIOGER, résidant en France.

⑦② Invention de :

⑦③ Titulaire : *Idem* ⑦①

⑦④ Mandataire : SA ETS PIGE ET PIOGER, Centre Industriel des Yvaudières, avenue Yves Farge,
boîte postale n° 4, 37700 Saint-Pierre-des-Corps.

La présente invention se compose d'un flan de carton d'une seule pièce, réalisé par pliage et collage de forme parallélépipédique courante avec ou sans couvercle, avec ou sans coins arrondis, permettant de former un volume rapidement par simple pression, soit
5 sur le fond, soit sur les côtés, soit les deux à la fois, évitant ainsi un montage manuel fastidieux, long et coûteux, pour la mise en volume de ces emballages ou un matériel partiel. Ces nouveaux procédés apportent donc un gain de temps, de place et de maintenance, en comparaison avec les procédés traditionnels de montage
10 par collage ou piquage avant conditionnement.

Le flan est obtenu d'une seule pièce par découpe, en carton compact ou ondulé ou en toute autre matière offrant une certaine rigidité. Ledit flanc comportant une pluralité de parois reliées entre elles par des pliures et comprenant un fond plié par son
15 milieu ou non, ainsi que les parois latérales qui, une fois rabattues, sont fermées entre elles par une ou deux languettes de collage se situant dans le prolongement des parois latérales. L'invention s'entend principalement pour le fond qui peut-être arrondi ou rectangulaire et les systèmes de verrouillage. Pour le fond
20 rectangulaire, deux possibilités s'offrent, voir croquis PL-II-3 et PL-III-3.

Pour le PL-I-3, le système permet, pour que l'ensemble reste bien en volume, à l'apport des deux parois latérales attenantes au fond et pliées par le milieu, comme le fond, et prédécoupées,
25 lorsqu'on rabat ces parois contre les panneaux latéraux, de verrouiller l'ensemble dans des encoches prévues dans ces panneaux latéraux.

La figure 1 - représente une vue en plan de la découpe,
La figure 2 - représente la découpe repliée et collée,
30 La figure 3 - représente la mise en volume,
La figure 4 - représente l'emballage terminé,
La figure 1 représente un flan réalisé d'une seule pièce comprenant un fond 2 et 3, relié par une pliure 26.

Les parois latérales 9,1,10, 5, 4 et 6 sont reliées avec
35 le fond par des pliures 21 et 22. Sur les parois 9 et 10 aux deux extrémités se trouve une languette de collage 11 et 12, reliées par les pliures 19 et 20.

Dans les parois 10 et 11, 12 et 9 ainsi que dans les parois 5 et 6, sont pratiquées des encoches permettant le verrouillage des
40 parois latérales attenantes au fond 7 et 8.

Pour le collage Fig. 2, pliage du fond par la pliure 26 et des languettes de collage 11 et 12, sur les parois 5 et 6 par les pliures 19 et 20 - Fig. 3, pour la mise en volume avec système de fermeture, on pousse sur les pliures 19 et 20 ainsi que sur le fond par la pliure 26.

Pour maintenir et verrouiller la fermeture de l'emballage dans sa phase finale, on rabat les parois latérales 7 et 8, sur les parois collées 5, 9, 6, 10 et l'on fait pénétrer les pattes de verrouillage 15 et 16 dans les encoches 13 et 14, on obtient ainsi un volume stable et rigide Fig. 4 :

Dans la planche II-3 :

- la figure 1 représente une vue en plan de la découpe,
- la figure 2 représente la découpe pliée et collée,
- la figure 3 représente l'emballage terminé, monté.

La figure 1 représente un flan réalisé d'une seule pièce comprenant un fond 2 et 3, relié par une pliure 10. Les bandes latérales 1 et 4 sont reliées au fond par les pliures 9 et 11. A l'extrémité de la bande 1 se trouve une languette de collage 5 et 6 de part et d'autre de cette bande.

Figure 2. Pour le collage, pliage du fond par la pliure 10 on rabat les languettes de collage 5 et 6, par les pliures 7 et 8 sur la paroi 4.

Figure 3. Pour la mise en volume, on produit une pression sur le fond, en appuyant sur la pliure 10, ainsi, on obtient un volume de forme arrondie aux deux extrémités.

Dans la PL-III-3 :

- La figure 1 représente une vue en plan de la découpe,
- La figure 2 représente l'emballage plié et collé avec le principe de mise en volume,

- La figure 3, représente l'emballage terminé, monté.

La figure 1, représente un flan réalisé d'une seule pièce, comprenant :

1°) un fond en deux parties 8 et 9, prédécoupées, le panneau du fond 9 comprend une encoche 11, prévue pour permettre à l'autre partie du fond 8, du fait de la découpe 13, pratiquée en biseau arrondi et du même arrondi que le 11, de venir directement se loger dans cette encoche, quand l'ensemble est replié et collé. Sur le panneau 9 du fond, deux rabats de renfort 10 et 12 assurent la rigidité de l'ensemble.

2°) Une seule bande latérale comprenant des parois 2, 3, 4, 5, 6

et 7 et une languette de collage 1, reliées aux deux parties formant le fond par les pliures 16 et 17.

Pour le collage, on rabat les fonds 8 et 9, vers l'intérieur sur les parois 4 et 7 et l'on replie les parois latérales par les pliures 14 et 15 et le panneau 7 vient s'appliquer sur la languette de collage 1.

Figure 2, pour la mise en volume, on exerce une pression latérale côté flèches B et B', et en même temps sur le fond 9 par la flèche A, on enclenche ainsi la découpe 13, dans l'encoche 11 et les rabats 10 et 12 se replient vers l'intérieur. On obtient ainsi un volume quand le fond 9 est en contact avec le fond 8, figure 3.

Ces procédés, objet de l'invention, peuvent être utilisés dans diverses solutions et combinaisons possibles.

Ils sont utilisables partout où des boîtes et barquettes peuvent servir au conditionnement : chaussures, quincaillerie, jouets, alimentation, etc.

Ils permettent à l'utilisateur ne disposant pas de machine à conditionner, de recevoir ces emballages à plat et de les monter rapidement à la main sans aucune opération de collage ou de piquage. Les emballages peuvent alors être montés sur le lieu d'utilisation, au fur et à mesure de la fabrication du produit à conditionner.

REVENDEICATIONS

1. Flan pour la fabrication d'un emballage rigide de forme parallélépipédique ou de forme arrondie, obtenu d'une seule pièce dans une matière offrant une rigidité suffisante notamment du carton ou autre matière. Ledit flan comporte une pluralité de panneaux
5 reliés entre eux et d'une ou deux languettes de collage afin de mettre ce flan en volume.

2. Flan selon les revendications 1 caractérisé par les moyens de fermeture et de mise en volume décrits dans la PL-1-3, par des parois latérales attenantes au fond et des encoches dans
10 les panneaux latéraux, permettant un verrouillage simple et efficace.

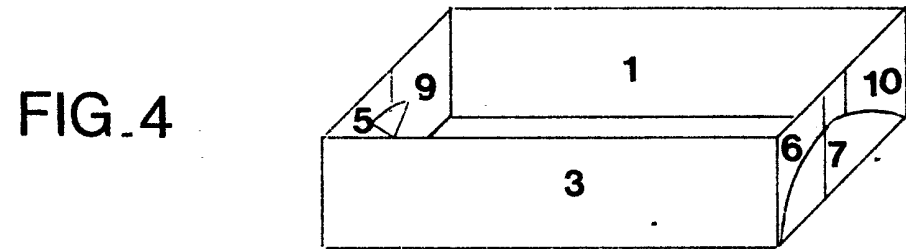
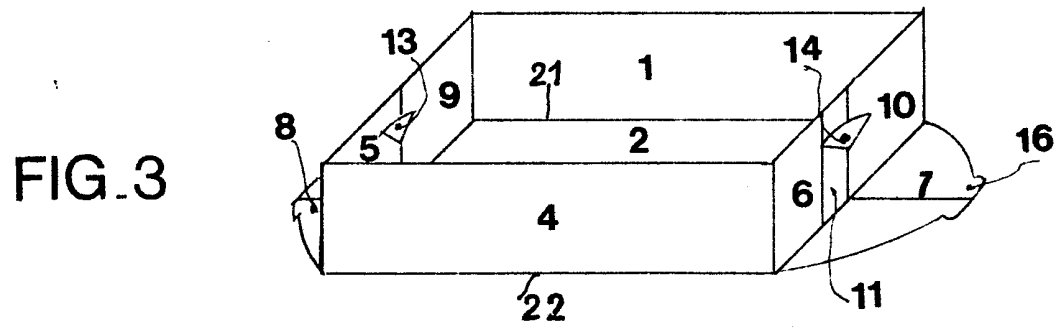
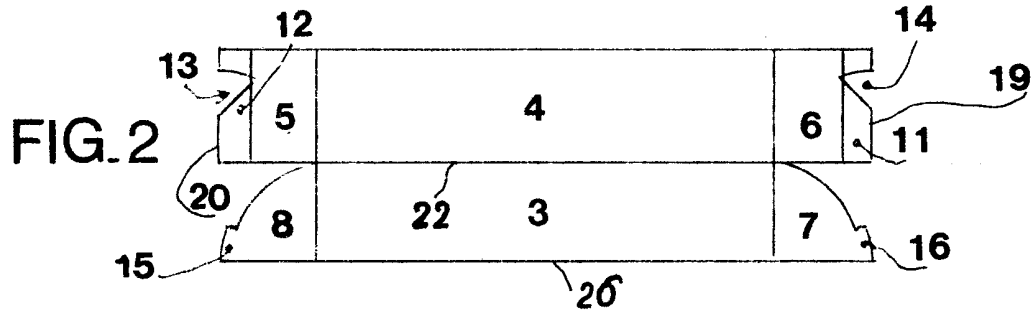
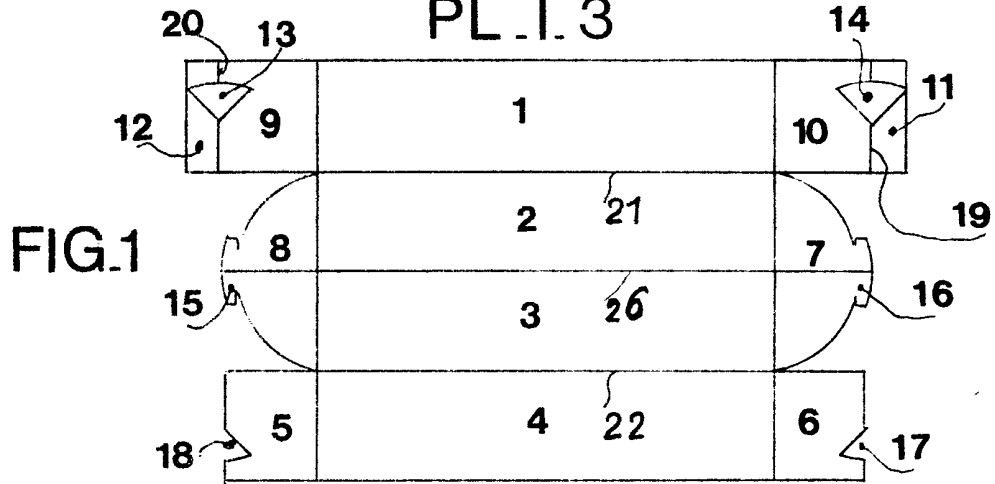
Dans la PL-II-3, le principe est de repousser le fond vers l'intérieur, pour obtenir le volume de forme arrondie.

Dans la PL-III-3, le verrouillage se fait par deux parties
15 du fond, comportant sur l'une, une encoche et sur l'autre, un biseau arrondi qui pénètre l'un dans l'autre automatiquement et provoque le verrouillage.

3. Flan selon la revendication 2 est caractérisé par les moyens simples de verrouillage sur les PL-1-3 et PL-III-3 et
20 d'une simple pression dans la PL-II-3.

4. Flan selon la revendication 3 est un emballage simple peu encombrant, peu coûteux, de montage facile, d'où économie chez l'utilisateur.

PL. I. 3



PL.II.3

FIG. 1

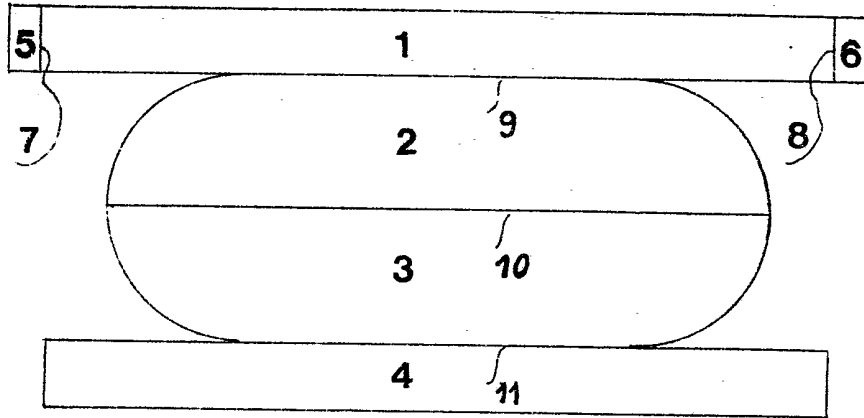


FIG. 2

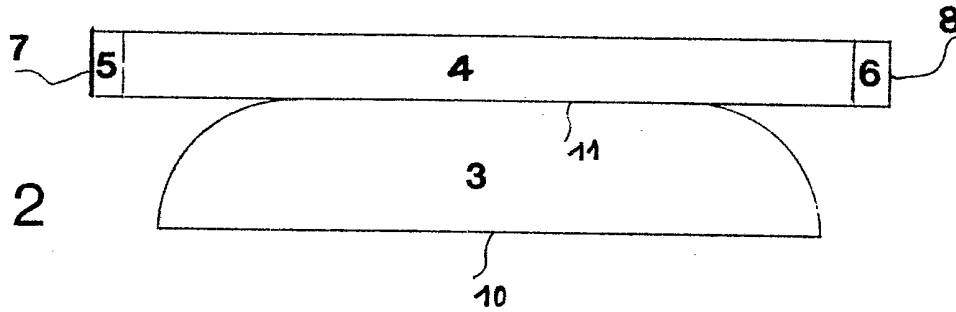
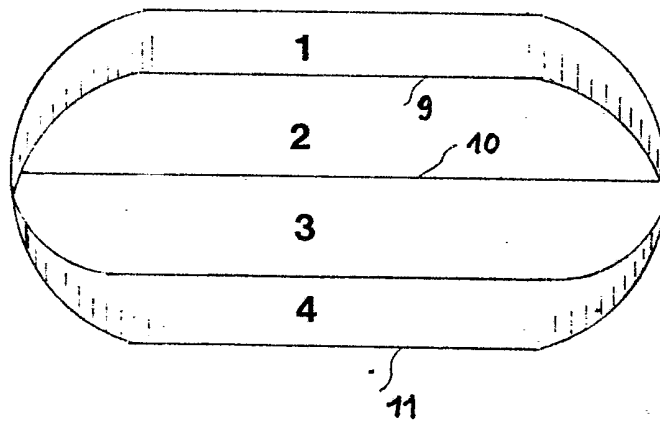


FIG. 3



PL.III.3

FIG.1

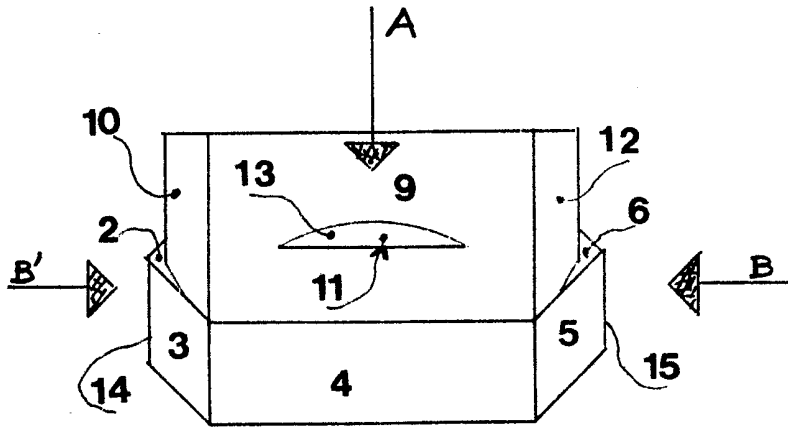
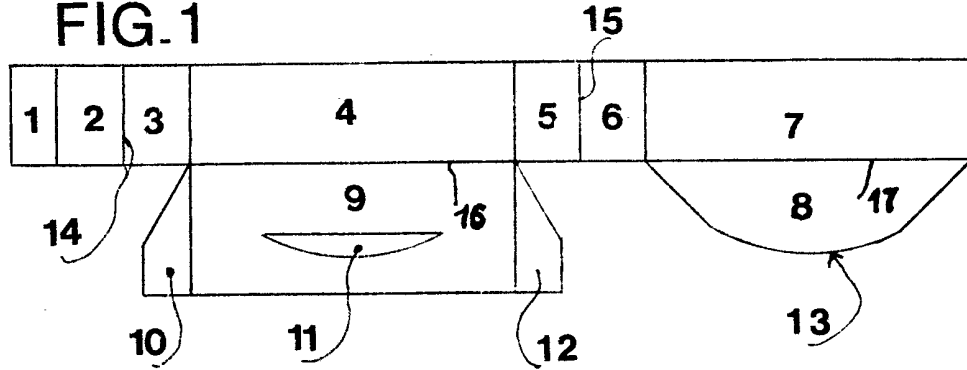


FIG.2

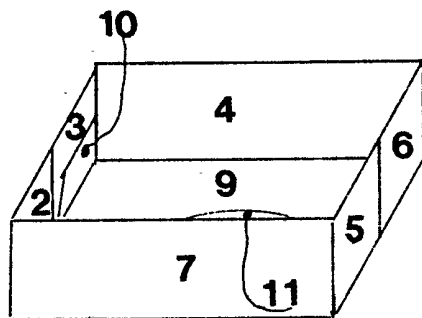


FIG. 3